

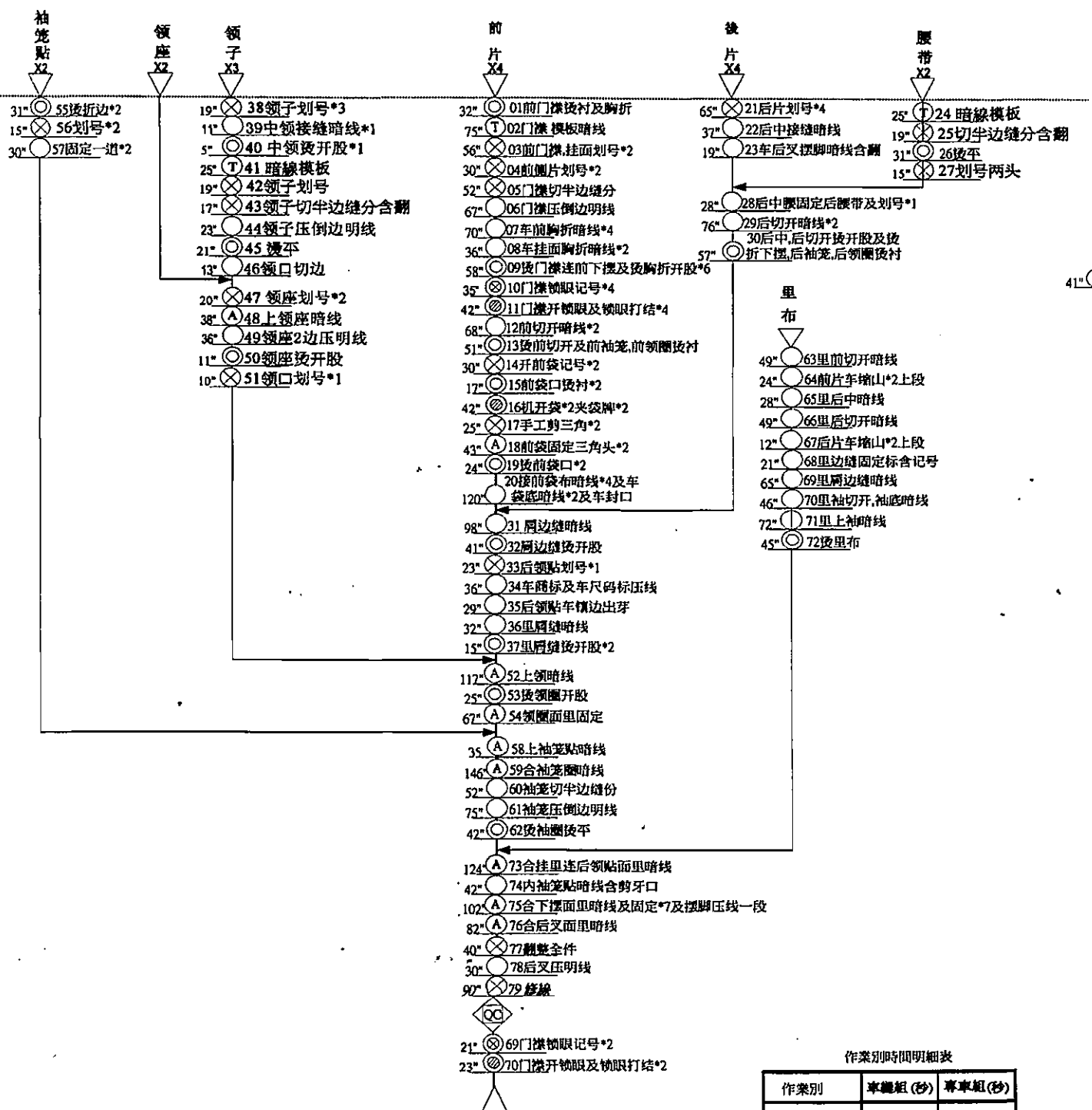
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-096C 16-096C	款式說明: 女装外套 订单: 550 件	制表人: 阿草	日期: 2016/05/25	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3167			特車組時間: 288	總時間: 3455
生產出數: 9.09			特車組出數: 100	IE 總出數: 8.34

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 8.86 件	掛車縫 件
身整件 8.1 件	裡整件 件
全車縫 件	核: 5/16/2016
件整件 件	簽: 5/16/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2201	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	232
手縫作業	498	
手工作業	468	56
合計工時(秒)	3167	288
出數(件)	9.09	100

總合計工時

3455

總出數

8.34

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-096C

DATE: 23/5/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.09

9.09

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟烫衬	Là méch nếp TT, là méch ly ngực	B	手烫	32	281.6	900
02	门襟模板暗线	Can chập nếp bìa mẫu	B	专车	75	660.0	384
03	前侧片划号*4	SD nếp TT, dập nếp TT	C	手工	56	464.8	514
04	前门襟划号*2	Sd sườn TT*2	C	手工	30	249.0	960
05	门襟切半边缝分	Chém sửa nếp, lộn nếp, chém ly ngực	C	平车	52	431.6	554
06	门襟压倒边明线	Mí nếp tăng cường, sd	B	平车	67	589.6	430
07	车前门襟胸折暗线*2	May ly ngực dập nếp*2	B	平车	34	299.2	847
08	车挂面胸折暗线*2	May ly nếp TT*2	B	平车	36	316.8	800
09	烫门襟连袋前下摆及烫胸折开股	Là nếp, gấu TT, là rẽ ly ngực, ly nếp	B	手烫	58	510.4	497
10	门襟开眼记号*4	Sd bố khuy nếp*4	C	手工专车	35 ✓	290.5	823
11	门襟开眼及打结*4	Bố khuy nếp*4, di bộ*4	B	专车	42 ✓	369.6	686
12	前切开暗线*2	Can chập sườn TT*2	B	平车	68	598.4	424
13	前斜切开烫开股及前袖笼,前领圈烫衬	Là rẽ sườn TT, là méch vn TT, là gấu	B	手烫	51	448.8	565
14	开袋记号*2	SD bố túi*2	C	手工	30	249.0	960
15	前袋烫衬*2	Là méch miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.6	1694
16	机开袋*2	Bố túi bằng máy*2	B	专车	36	316.8	800
17	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152
18	前口袋固定两头*2	Chặt túi 2 đầu	A	平车	43	399.9	670
19	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	24	211.2	1200
20	接前袋布暗线*4	Can lót túi*4	B	平车	48	422.4	600
21	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B	平车	50	440.0	576
22	前袋车封口明线*2	Ghim miệng túi TT*2	B	平车	22	193.6	1309
23	肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính	B	平车	98	862.4	294
24	肩边缝烫开股及烫下摆	Là rẽ sườn vai chính	B	手烫	41	360.8	702
25	后拔肩划号*1	SD dập ngực TS*1	C	手工	23	190.9	1252
26	后拔肩车商标及车尺码标压线	Máy móc dập ngực TS, mí móc cổ	B	平车	36 ✓	316.8	800
27	后领贴车缝边出芽	May dây viền dập ngực TS	B	平车	29 ✓	255.2	993
28	里肩缝暗线*2	Can dập nếp vào dập ngực lót	B	平车	32	281.6	900
29	里肩缝烫开股*2	Là rẽ dập ngực lót*2	B	手烫	15	132.0	1920
30	上领子暗线含剪牙口	Tra cổ, sd	A	平车	117	1,088.1	246
31	领圈烫开股	Là rẽ cổ	B	手烫	25	220.0	1152
32	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	67	623.1	430
33	上袖笼贴暗线	Tra dập nách vào vn	A	平车	35	325.5	823
34	合袖笼面里暗线	Lồng lót vòng nách	A	平车	146	1,357.8	197
35	袖笼切半边缝	Chém vòng nách	C	切边	52	431.6	554
36	袖笼压倒边明线	Mí vòng nách tăng cường	B	平车	75	660.0	384
37	烫袖笼	Là vòng nách	B	手烫	42	369.6	686
38	合前挂连前袖笼暗线	Lồng kết nếp TT, vn TT	A	平车	74	688.2	389
39	合后领贴面里暗线	Lồng lót cổ TS, vn TS	A	平车	50	465.0	576
40	内袖笼贴暗线含剪牙口	Can chập dập nách trong, bấm	B	平车	42	369.6	686
41	合下摆面里暗线及固定*6及车摆脚压	Lồng lót gấu áo, ghim giăng*6, mí gấu	A	平车	102	948.6	282
42	合后又面里暗线	Lồng lót sê sau	A	平车	82	762.6	351

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-096C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 23/5/2016

VN IE OUTPUT: 9.09 9.09

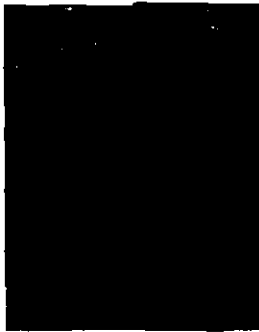
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
43	翻整全件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720
44	里袖底车封口明线	Mí sê sau	B	平车	30	264.0	960
45	门襟开风眼记号及扣位记号*2	SD bổ khuy nẹp*2, vị trí cúc*2	C	手工专车	21	174.3	1371
46	门襟开风眼及打结*2	Bổ khuy nẹp*2, di bộ*2	B	专车	23	202.4	1252
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	后片*4	Thân sau*4					
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35 ✓	290.5	823
A02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	30 ✓	249.0	960
A03	后中暗线	Can chập giữa sau, quay góc sê	B	平车	37 ✓	325.6	778
A04	车后又摆脚含修翻	Chặn gấu sê sau	B	平车	19 ✓	167.2	1516
A05	后中腰固定腰带*2	Ghim đai eo*2	B	平车	28 ✓	246.4	1029
A06	后切开暗线	Can chập sườn TS	B	平车	76 ✓	668.8	379
A07	后中,后切开烫开股及后袖笼,后领圈	Là rẽ giữa sau, sườn TS, là mếch vn,	B	手烫	57 ✓	501.6	505
	袖笼贴*2	Đáp nách*2					
B01	袖笼贴烫折边*2	Là gấp đáp nách*2	B	手烫	28 ✓	246.4	1029
B02	袖笼贴划号*2	SD đáp nách*2	C	手工	20 ✓	166.0	1440
B03	袖笼贴固定一道*2	Ghim đáp nách 1 đường*2	B	平车	30 ✓	264.0	960
	后腰带*2	Eo lưng*2					
C01	后腰带模板暗线*1	Can chập eo lưng bìa mẫu	B	专车	28 ✓	245.6	1029
C02	后腰带切边含翻	Chém sửa lộn eo lưng	C	手工	19 ✓	156.9	1516
C03	烫平腰带*1	Là eo lưng*1	B	手烫	31 ✓	271.9	929
C04	后腰带划号两头*1	SD 2 đầu eo lưng*1	C	平车	15 ✓	123.9	1920
	领子*3,领座*2	Cổ*3+ chân cổ*2					
D01	领子划线*3	SD cổ*3	C	手工	21	173.5	1371
D02	后中领暗线*1	Can giữa cổ*1	B	平车	11	96.5	2618
D03	后中领烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1	B	平车	5	43.9	5760
D04	领子车模板暗线	Can chập sống cổ	B	专车	28	245.6	1029
D05	领子划线*2	SD cổ*2	C	手工	19	156.9	1516
D06	领子切半边缝分	Chém sống cổ, sửa lộn	C	平车	17	140.4	1694
D07	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường	B	平车	23	201.7	1252
D08	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	21	184.2	1371
D09	领口切边	Chém miệng cổ	B	平车	13	114.0	2215
D10	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	165.2	1440
D11	上领座暗线*2	Trà chân cổ*2	A	平车	38	353.4	758
D12	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	18	157.9	1600
D13	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	18	157.9	1600
D14	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	11	96.5	2618
D15	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	87.7	2880
	里布	Lót*8					
E01	车里前切开暗线	Can chập sườn TT lót	B	平车	49	431.2	588

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: **G16-096C**
DATE: **23/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **9.09** **9.09**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E02	前片车缝山*2	May chun sườn trên*2	B		平车	24	211.2	1200
E03	里后中暗线	Cán chắp giữa sau lót	B		平车	28	246.4	1029
E04	车里后切开暗线	Cán chắp sườn TS lót	B		平车	49	431.2	588
E05	后片上段车缝山	May chun giữa sau trên	B		平车	12	105.6	2400
E06	里边缝固定标含记号*2	Ghím móc sườn*2.sđ	B		平车	21	184.8	1371
E07	里肩边缝暗线	Cán chắp sườn vai lót	B		平车	65	572.0	443
E08	里袖切开,袖底暗线	Cán chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	46	404.8	626
E09	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	633.6	400
E10	烫里布	Là lót	B		手烫	45	396.0	640
	TOTAL					3,455	30,163	8.34



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn		
平车作业 Máy thường	2,201			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	0	232		
手烫作业 Là	498			
手工作业 Cđ tay	468	56		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3,167	288		
出数(件) (SLCN)	9.09	100.0		
总合工时(秒) Tổng cộng	3,455		总出数: Tổng LSCN	8.34

製表人: 阿草

製造單號: G16-096C

車縫出數及使用機器預估表

客戶：WHBM

[illegible]

製造單號: G16-096C

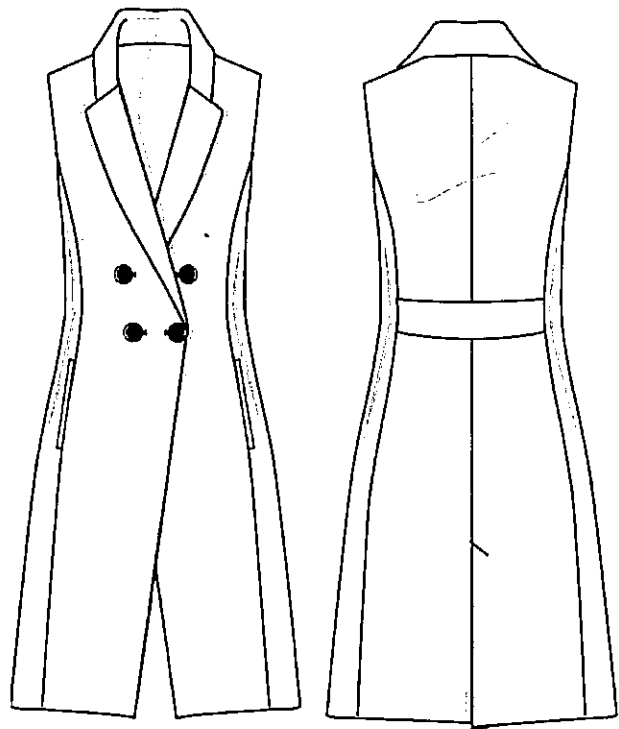
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	

專特車工時： 281 車縫工時(不含專特車) 3249

車縫出數(不含專特車) 8.86



製表 :王愛卿 2016/5/25