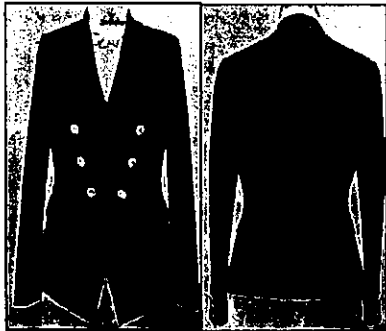


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-124B	款式說明: 女裝上衣 订单:17815 件	制表人: 阿草	日期: 2016/05/25	文件編號:
參考雷同款: 參考 G16-131B			照片	
生產車縫時間: 3313			特車組時間: 350	總時間: 3663
生產出數: 8.69			特車組出數: 82.3	IE 總出數: 7.86
				

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	8.6 件	掛車縫	____ 件
身整件	7.4 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核:	<i>(Signature)</i> 5/26/2016
件整件	____ 件	簽:	



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2248	
雙針車作業	19	
特種車作業	0	301
手燙作業	541	
手工作業	505	49
小費補償		
合計工時(秒)	3313	350
出數(件)	8.69	82.3
總合計工時	3663	總出數 7.86



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

STYLE N: **G16-124B**

DATE: **25/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.60**

VN IE OUTPUT: **8.69** **8.69**

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	使用配 件及其 他
01	门襟,肩缝装衬条	Là méch vai+nẹp TT, là ly ngực	C	手挽	30	249.0	960	
02	合门襟模板暗线	Cán chấp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	65	572.0	443	
03	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B	手工	48	422.4	600	
04	门襟压倒边明线含记号	Mí nẹp lẳng cường, sd	B	平车	62	545.6	465	
05	挽门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B	手挽	47	413.6	613	
06	前片划号*4	SD TT*4	C	手工	48	398.4	600	
07	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	24	199.2	1200	
08	前侧片切边*2	Chém sườn TT*2	C	切边	18	149.4	1600	
09	车胸压暗线*2	Máy ly ngực*2	B	平车	34	299.2	847	
10	接前小侧片暗线*2	Cán chấp đáp tam giác TT*2	B	平车	42	369.6	686	
11	前切开暗线	Cán chấp sườn TT	B	平车	56	492.8	514	
12	挽前切开,前披肩及袖笼装衬	Là rẽ ly ngực, ly eo, là rẽ sườn TT, là gấu gấu	B	手挽	51	448.8	565	
13	开袋记号*2	SD bố túi*2	C	手工	30	249.0	960	
14	前袋口装衬*2	Là méch miệng túi TT*2	B	手挽	21	184.2	1371	
15	机开袋*2夹袋贴*2	Bố túi bằng máy, đáp túi*2	B	专车	42	368.3	686	
16	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	206.5	1152	
17	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	45	418.5	640	
18	装前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手挽	17	149.6	1694	
19	开前袋接袋盖,袋布暗线*2	Kê nắp túi vào thân, cán lót túi*4	A	平车	93	864.9	310	
20	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	22	193.6	1309	
21	前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B	平车	40	352.0	720	
22	肩边缝暗线及袋底固定*2	Cán chấp sườn vai+ Ghim đáy túi*2	B	平车	115	1,012.0	250	
23	肩边缝挽开股	Là rẽ sườn vai	B	手挽	37	325.6	778	
24	棉胸固定带条*2	Máy đệm ngực, ghim dây đệm ngực	B	平车	20	175.4	1440	
25	贴胸棉装衬*2	Là méch đệm ngực*2	B	手挽	15	131.6	1920	
26	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Mí móc vào móc chính, mí móc vào đáp móc	B	平车	36	316.8	800	
27	挂面接后领贴暗线*2	Cán đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	22	193.6	1309	
28	领座接挂面暗线*4含剪牙口,记号	Cán cổ vào ve nẹp*4, bấm, sd	A	平车	69	641.7	417	
29	上领暗线含剪牙口	Tra cổ	A	平车	48	446.4	600	
30	面里领圈开股折挽开股*2及挽	Là rẽ vòng cổ + là ly ngực*2, là nẹp lót	B	手挽	52	457.6	554	
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	76	706.8	379	
32	上袖暗线	Tra tay chính	A	平车	105	976.5	274	
33	肩垫切边*2	Chém đệm vai*2	C	平车	6	49.8	4800	
34	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
35	合挂里连里肩缝暗线	Lồng kết nẹp, cán cầu vai lót	A	平车	96	892.8	300	
36	合里领圈暗线	Lồng lót cổ	B	平车	54	475.2	533	
37	车袖隆棉牵条	Máy ken vai	B	平车	42	369.6	686	
38	上里袖暗线	Tra tay lót	A	平车	80	744.0	360	
39	合袖叉暗明线	Lồng kết sê tay, mí	A	平车	85	790.5	339	
40	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng kết gấu tay + ghim *10	A	平车	110	1,023.0	262	
41	合下摆暗线及固定*5及摆脚压明	Lồng kết gấu áo, ghim giằng*5, mí gấu 1 đoạn	A	平车	101	939.3	285	
42	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	290.5	823	
43	里袖子车封口	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960	

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

STYLE NO: **G16-1248**

DATE: **25/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.60**

VN IE OUTPUT: **8.69**

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	使用配件及其他
44	门襟开锁眼记号*7袖叉开锁眼记	SD bố khuy nẹp*5 giá, khuy thật*2, khuy tay	C	手工专车	49	406.7	588	
45	门襟开锁眼*7袖叉开锁眼*6含打	Bố khuy nẹp*7, dl bộ*7, khuy tay*6	B	专车	88	774.4	327	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	袋盖模板暗线*2	Cán chập nắp túi (bia mẫu)*2	B	专车	40	350.8	720	
A02	修缝袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	36	297.4	800	
A03	双针明线	Mí nắp túi tăng cường, sd	B	平车	30	263.1	960	
A04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	32	280.6	900	
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	12	99.1	2400	
A06	袋盖缝合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114	
	后片*8	Thân sau*8						
B01	后片划号*4(上)	SD TS trên *4	C	手工	45	373.5	640	
B02	后片划号*2(下)	SD TS dưới*2	C	手工	20	166.0	1440	
B03	后侧片划号*2	SD thân sườn*2	C	手工	26	215.8	1108	
B04	后侧片切边	Chém TS	C	切边	26	215.8	1108	
B05	后中上下暗线*2	Cán chập giữa sau trên dưới*2	B	平车	32	281.6	900	
B06	后切开暗线(上)	Cán chập sườn TS trên	B	平车	36	316.8	800	
B07	后中上下烫开股及烫后切开	Là rẽ giữa sau trên dưới, là sườn TS	B	手烫	9	79.2	3200	
B08	后中腰暗线	Cán chập eo TS	B	平车	21	184.8	1371	
B09	后中腰烫开股	Là rẽ giữa TS	B	手烫	10	88.0	2880	
B10	后切开暗线	Cán chập sườn TS	B	平车	58	510.4	497	
B11	后切开烫开股及后袖笼,后领圈烫	Là sườn TS, là méch vn, v cổ TS, là gấp gấu	B	手烫	47	413.6	613	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手烫	46	381.8	626	
C02	袖片切边*4	Chém tay*4	C	切边	24	199.2	1200	
C03	袖切开暗线含转角	Cán chập sống tay, quay góc sè	B	平车	46	404.8	626	
C04	开袖叉车摆脚含翻	Chộn sè tay, sửa lộn	B	平车	35	308.0	823	
C05	袖底烫开股及烫折袖口	Là rẽ sống tay, là gấp gấu tay	B	手烫	47	413.6	613	
C06	袖底缝暗线	Cán chập tròn tay	B	平车	44	387.2	655	
C07	袖切开暗线及烫袖叉	Là rẽ tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
C08	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	21	184.8	1371	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领子划号*3	SD bản cổ chính*2, cổ lót*1	C	手工	23	190.9	1252	
D02	中领接缝暗线*1	Cán giữa cổ*1	B	平车	11	96.8	2618	
D03	中领烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1	B	手烫	4	35.2	7200	
D04	领子模板暗线	Cán chập sống cổ bia mẫu	B	专车	28	246.4	1029	
D05	修缝领子	Chém sửa sống cổ	C	手工	20	166.0	1440	
D06	领子压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ	B	平车	19	167.2	1516	
D07	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	23	202.4	1252	
D08	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C	平车	9	74.7	3200	
D09	领口划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	15	124.5	1920	
D10	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	39	362.7	738	

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

STYLE NO: **G16-124B**

DATE: **25/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.60**

VN IE OUTPUT: **8.69**

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	使用配 件及其他
D11	领座开股烫	B		手烫	11	96.8	2618	
D12	领座压明线*1	B		平车	17	149.6	1694	
D13	领座双针明线*1	B		双针	19	167.2	1516	
D14	领座固定一段	B		平车	14	123.2	2057	
D15	领子划合口*1	C		手工	10	83.0	2880	
D16	后领贴划号*1	C		手工	10	83.0	2880	
D17	挂面连领车出牙暗线	B		平车	18	158.4	1600	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	B		平车	25	220.0	1152	
E02	里后切开暗线	B		平车	38	334.4	758	
E03	里后中固定活折车商标	B		平车	24	211.2	1200	
E04	里边缝暗线及固定边缝标	B		平车	61	536.8	472	
E05	里袖切开袖底腋下	B		平车	44	387.2	655	
E06	烫里布	B		手烫	46	404.8	626	
	TOTAL				3663	32,357	7.86	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn		
平车作业 Máy thường	2248			
双针车作业 2 kim	19			
特种车作业 Đặc chủng	0	301		
手烫作业 Là	541			
手工作业 Cđ tay	505	49		
合计工时(秒) Tổng thời gian	3313	350		
出数(件) (SLCN)	8.69	82.3		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	3663		总出数: Tổng LSCN	7.86

製表人: 阿草

製造單號: G16-124.131J

車縫出數及使用機器預估表

客戶：WHBM

[illegible]

製造單號: G16-124.131J

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	拷邊車	開袋機	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件鎖眼打結*2含記號*2+1+6							25	16		44	
	合計全件車縫工時	1922	117	138	249	48	36	125	80	591	544	3850
	以一條線38人計,預估車台數量	19.0	1.2	1.4	2.5	0.5	0.4	1.2	0.8	5.8	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件											7.48

專特車工時: 502 車縫工時(不含專特車) 3348

車縫出數(不含專特車) 8.60



製表: 王愛卿 2016/5/26