

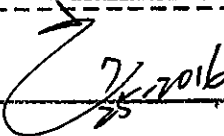
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-126J	款式說明：男裝夾克 订单: 1200 件	制表人：阿草	日期：2016/07/21	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3755	特車組時間：218	總時間：3973		
生產出數：7.67	特車組出數：132.1	IE 總出數：7.25		

PPIC 主管：

1/22

茲核定IE出數如下：			
衣：車縫	7.01 件	掛：車縫	_____ 件
身：整件	6.3 件	裡：整件	_____ 件
全：車縫	_____ 件	核：簽	
件：整件	_____ 件		



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(分)	專車(分)
平車作業	2417			
雙針車作業	199			
特種車作業	169	187		
手縫作業	406			
手工作業	564	27		
合計工時(秒)	3755	218		
出數(件)	7.67	132.1		
身縫合計工時(秒):	3973	拼縫合計工時(秒):		
身縫出數(件):	7.25	拼縫出數(件):		

PPIC USE

PPIC USE



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

STYLE NO. **G15-1261**
DATE: **22/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.67** **7.67**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記 号	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	
01	前片划号*4	SD TT*2	C		手工	36	267.1	800
02	前展折暗线*2	May ly TT*2	B		平车	38	302.9	758
03	烫前腰折及前袋口烫衬及烫折下摆	Là ly TT, là méch túi TT, là gấp gấu TT	B		手烫	41	326.8	702
04	前袋牌烫折边*2	Là gấp cơi túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
05	前袋牌划号*2	SD cơi túi*2	C		手工	10	74.2	2880
06	开前袋记号*2	SD vị trí túi TT*2	C		手工	24	178.1	1200
07	袋贴接袋布压线*2	Mí đáp vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029
08	机开袋*2	Bổ túi TT bằng máy*2	B		专车	42	334.7	686
09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152
10	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	43	360.8	670
11	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	21	167.4	1371
12	接前袋布暗线*2及前袋口压线*2	Cán lót túi, mí miệng túi 4 bên*2	B		平车	77	613.7	374
13	车前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720
14	前袋口打结*4	Di bộ miệng túi TT*4	B		专车	21	167.4	1371
15	肩边缝暗线及袋底固定*2	Cán chấp sườn, vai, ghim đáy túi*2	B		平车	101	805.0	285
16	肩边缝双针明线	Điều sườn vai 2 kim	B		双针	74	589.8	389
17	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B		手烫	42	334.7	686
18	上领子暗线及划号含剪牙口	Tra mũ, sd, bấm vòng cổ	A		平车	98	822.2	294
19	门襟上拉链暗线含划号	Tra nẹp khóa TT, sd	A		平车	99	830.6	291
20	挂面接里领暗线	Cán đáp nẹp vào cổ lót	B		平车	28	223.2	1029
21	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960
22	上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	881.0	274
23	合门襟拉链暗线及车摆脚暗线	Lồng lót khóa TT, cán gấu vào đáp nẹp	A		平车	113	948.1	255
24	烫门襟合拉链后	Là nẹp khóa sau khi lồng lót	B		手烫	25	199.3	1152
25	合挂里连里肩缝暗线一段	Lồng lót nẹp, cán cầu vai lót 1 đoạn	A		平车	103	864.2	280
26	合领圈及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	95	757.2	303
27	翻整全件	Lộn áo	C		手工	15	111.3	1920
28	合袖口连袖叉暗明线暗线及固定*8	Lồng lót sê tay, mí, ghim gấu tay chính	A		平车	105	881.0	274
29	上卡暗线	Tra đáp gấu tay	A		平车	64	537.0	450
30	卷折卡幅罗纹缝明线	Mí gấu tay lộn khe	A		平车	52	436.3	554
31	卡幅周边明线1/4	Điều xq đáp gấu tay	B		平车	68	542.0	424
32	卷折下摆夹里布	Điều gấp gấu áo, đặt lót	A		平车	80	671.2	360
33	绳子划号含剪*1	SD dây mũ, cắt*1	C		手工	10	74.2	2880
34	绳子穿正绳器*1	Luồn dây mũ*1	C		手工	13	96.5	2215
35	绳子卷折两头压线1/16	Mí chặn đầu dây mũ 1/16	B		平车	22	175.3	1309
36	门襟连帽沿压明线1/16	Mí khóa nẹp, sống cổ 1/16	B		平车	112	892.6	257
37	帽沿明线一道	Điều vành mũ 1 đường	B		平车	37	294.9	778
38	绳子假皮划号含剪*1	SD dây cúc nẹp, cắt*1	C		手工	15	111.3	1920
39	门襟贴前立贴,绳子假皮划号*2	SD vị trí dán dây cúc nẹp, nẹp phải	C		手工	18	133.6	1600
40	绳子假皮穿扣子*6	Luồn cúc vào dây nẹp*6	C		手工	17	126.1	1694
41	右门襟贴绳子假皮压线含固定*12	Mí dán dây cúc nẹp*6+ chặn dây*12	B		平车	142	1,131.7	203
42	贴左前立暗线含划号*1	Dán đáp nẹp phải, sd	B		平车	66	526.0	436
43	左前立明线1/4	Điều đáp nẹp trái 2 k 1/4	B		双针	52	414.4	554
44	领座贴挂衣耳及划号*1	Mí dán dây treo*1, sd	B		平车	27	215.2	1067
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320

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

STYLE NO. **G15-1261**
DATE: **22/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.67 7.67**

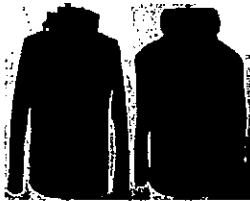
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前立*2	Nẹp TT*2						
A01	右前立车模板暗线	Can chấp nẹp phải bia mẫu*1	B		专车	42	334.7	686
A02	前立切板边缝*1	Chém sửa lộn nẹp*1	C		手工	24	178.1	1200
A03	烫前立*1	Là êm nẹp *1	B		手烫	32	255.0	900
A04	前立明线 1/4	Điều nẹp 1/4	B		平车	36	286.9	800
A05	右前立划号及固定一道	SD nẹp phải, ghim mo	C		手工	33	244.9	873
A06	前立开眼记号*6	SD bố khuy nẹp*6	C		手工专车	19	141.0	1516
A07	前立开眼眼及打结*6	Bố khuy nẹp*6, di bộ*6	B		专车	51	406.5	565
	后片*1	Thân sau*1						
B01	后片划号*1	SD TS*1	C		手工	18	133.6	1600
	袖口贴*2	Đáp gấu tay*2						
C01	袖口贴划号*2	SD đáp gấu tay*2	C		手工	15	111.3	1920
C02	袖口贴线带皮含剪	SD dây trang trí cúc*2, cắt	C		手工	10	74.2	2880
C03	线带皮穿扣子及贴压线	Luồn cúc, ghim, may dây trang trí vào	B		平车	52	414.4	554
C04	卡幅车暗线*2	Can chấp đáp gấu tay*2	B		平车	43	342.7	670
C05	修翻卡幅*2	Sửa lộn đáp gấu tay*2	C		手工	38	282.0	758
C06	烫平卡幅及烫折一边*2	Là êm đáp gấu áo, là gấp 1 lá	B		手烫	39	310.8	738
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	42	311.6	686
D02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	46	366.6	626
D03	烫袖切开及烫折袖叉	Là rẽ sống tay+ là gấp sê tay	B		手烫	21	167.4	1371
D04	袖切开连袖叉双针明线	Điều sống tay, sê tay 2 kim	B		双针	43	342.7	670
D05	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	326.8	702
D06	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	207.2	1108
D07	袖子车缩	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
E01	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chấp sống mũ chính, bấm, đặt giắt	B		平车	46	366.6	626
E02	面帽切开双针明线 1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平车	38	302.9	758
E03	帽沿打一字洞记号*2	SD bố khuy thẳng vành mũ*2	C		手工专车	12	89.0	2400
E04	帽沿打一字洞*2	Bố khuy vành mũ*2	B		专车	10	79.7	2880
E05	里帽切开暗线*2	Can chấp sống mũ lót*2, bấm	B		平车	36	286.9	800
E06	帽沿划号*1	SD vành mũ*1	C		手工	20	148.4	1440
E07	车帽沿模板暗线	Can chấp vành mũ	B		平车	39	310.8	738
E08	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B		手工	25	199.3	1152
E09	帽沿面里暗线	Lõng lót vành mũ	B		平车	42	334.7	686
E10	烫帽切开面里及烫帽沿	Là vành mũ, là sống mũ chính lót	B		手烫	36	286.9	800
E11	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
E12	帽座面里固定一段	Ghim miệng mũ chính lót 1 đoạn	B		平车	19	151.4	1516
E13	领座烫折边*1	Là gấp đáp chân cổ*1	B		手烫	11	87.7	2618
E14	领座贴领座帖压线	Mí dán đáp cổ vào chân cổ	B		平车	23	183.3	1252
E15	领座贴车双针明线*4	Điều chân cổ 2 k 2 đường	B		双针	30	239.1	960
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
F01	挂面划号	SD bố túi đáp nẹp	C		手工	28	207.8	1029
F02	袋贴挂袋布压明线*1	Mí dán vào lót túi*1	B		平车	13	103.6	2215
F03	挂面机开袋	Bố túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21	167.4	1371
F04	挂面袋手工收三角*1	Bố túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920
		Là miệng túi đáp nẹp*1	B		平车	8	63.8	3600

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

STYLE NO. **G15-1261**
DATE: **22/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.67 7.67**

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 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	
F07	袋底三线拷合	VS 5 chỉ đáy túi đắp nếp*1	B		平车	20	159.4	1440
	里布	Lót						
G01	里后片划号*1	SD vị trí dẫn móc TS lót*1	C		手工	23	170.7	1252
G02	里后商标烫折边*1	Là gấp đắp móc TS*1	B		手烫	27	215.2	1067
G03	商标贴车商标夹尺码标	Mí móc vào móc chính vào đắp móc, đ	B		平车	32	255.0	900
G04	里后中车商标压线*1	Mí đắp móc vào lót TS*1	B		平车	34	271.0	847
G05	里边缝固定标*2	Ghím móc sườn*2	B		平车	13	103.6	2215
G06	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	53	422.4	543
G07	里前切开,袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	350.7	655
G08	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	573.8	400
G09	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960
	TOTAL					3,973	31,713	7.25



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chạy	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2,417			
双针车作业 2 kim	199			
特种车作业 Đặc chủng	169	187		
手烫作业 Là	406			
手工作业 Cơ tay	564	31		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3,755	218		
出数(件) (SLCN)	7.67	132.1		
总出数 Tổng cộng	3973		总出数: Tổng LSCN	7.25

製表人: 阿草

製造單號: G16-126C

車縫出數及使用機器預估表

客戶：NET

[illegible]

製造單號: G16-126C

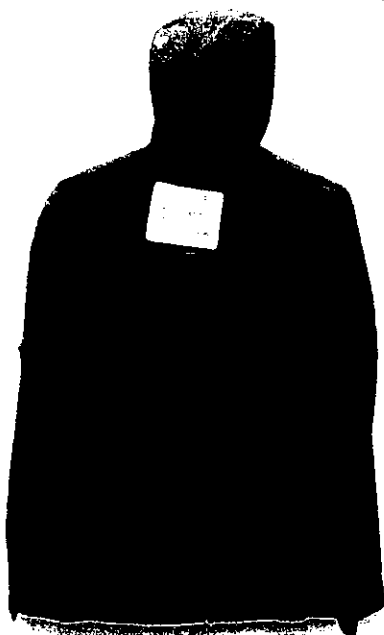
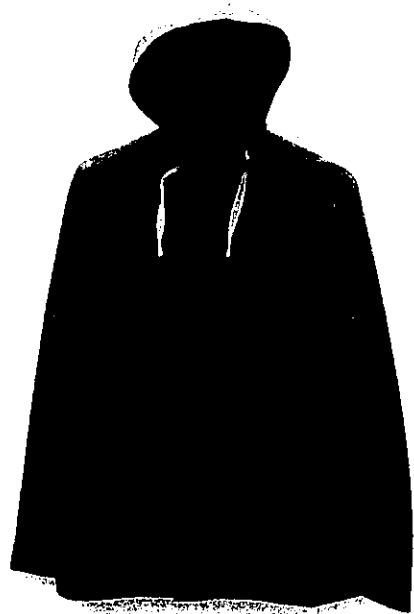
車縫出數及使用機器預估表

客戶: NET

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	開袋機	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	捲下襠夾裡明線	79											
右襟織帶*1	割號.穿釦子*7.車織帶	236										25	
左前立*2	模板暗線.切修.翻燙.明線一道	39	28	15							30	21	
	鎖眼打結*7含記號.車合口	19							70	32		25	
	貼前立暗線含記號.雙針明線	45			42							26	
	修線.穿帽繩											140	
	裡袖車封口	36											
	全件鎖眼打結*2含記號*2								27	16		15	
	合計全件車縫工時	2584	66	15	256	312	79	20	97	99	331	663	4522
	以一條線38人計,預估車台數量	21.7	0.6	0.1	2.2	2.6	0.7	0.2	0.8	0.8	2.8	5.6	38.0
	全件車縫出數/ 件												6.37

專特車工時: 411 車縫工時(不含專特車) 4111

車縫出數(不含專特車) 7.01



製表:王愛卿 2016/7/25