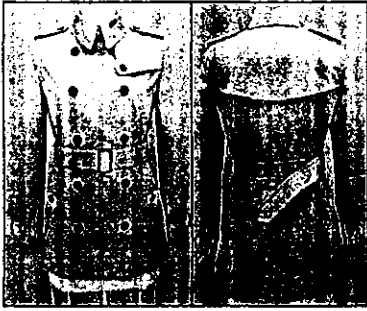


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

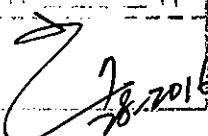
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

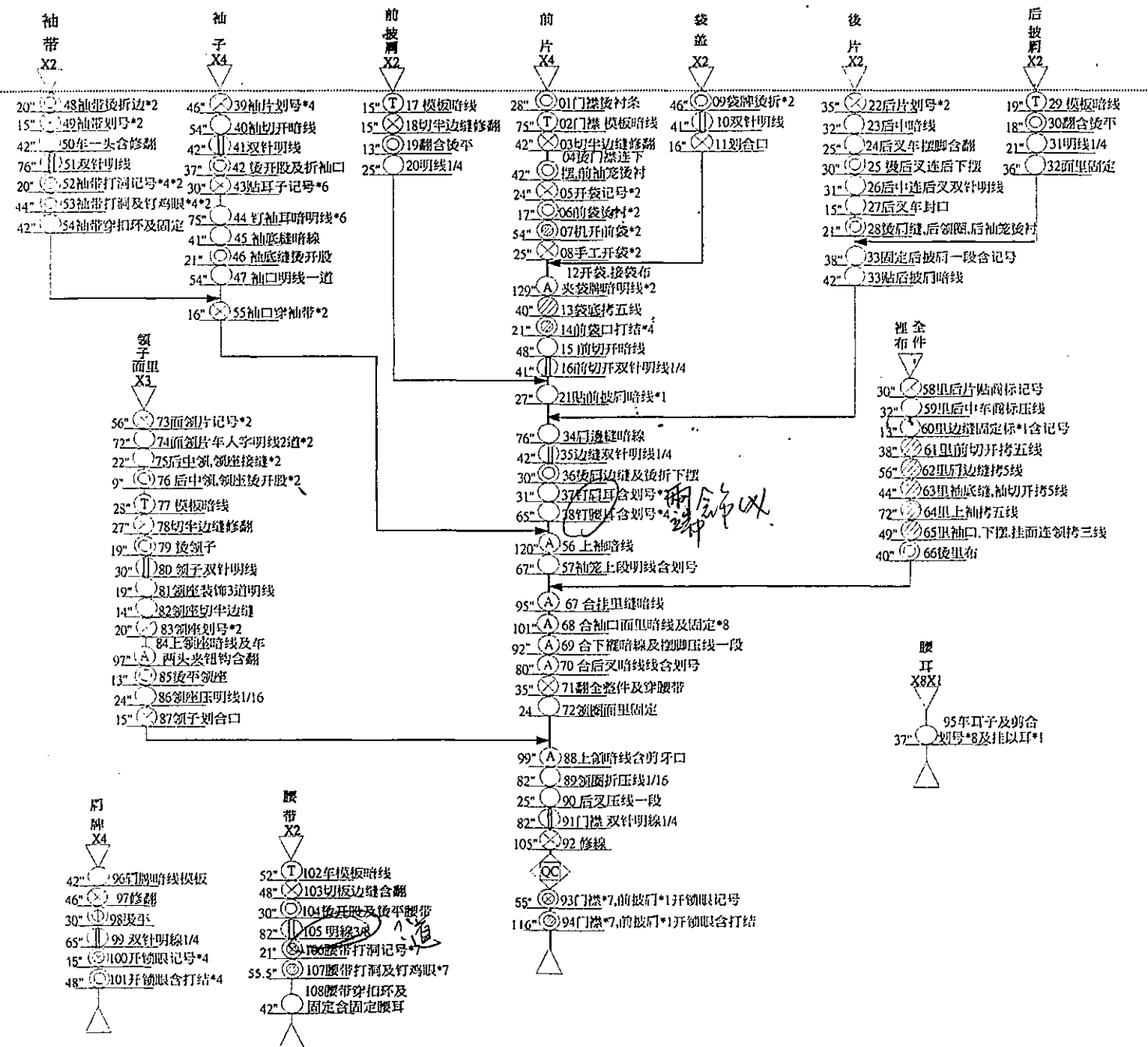
款式: G15-185C	款式說明: 女裝外套 订单:2400 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/25	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4043	特車組時間: 701	總時間: 4744		
生產出數: 7.12	特車組出數: 41.1	IE 總出數: 6.07		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>6.88</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>5.15</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	簽: _____
件: 整件 _____ 件	發: _____

 7.8.2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2155	
雙針車作業	547	
特種車作業	295	590
手燙作業	428	
手工作業	618	111
合計工時(秒)	4043	701
出數(件)	7.12	41.1
總合計工時(秒)	4744	總出數(件) 6.07

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

STYLE NO. **G16-185C**

DATE: **25/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.12** **7.12**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
	前披肩貼*1+1	Đáp ngực TT*2					FALSE		
B01	模板暗线	Cán chấp ngực TT bìa mẫu	B		专车	15	119.6	1920	
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C		手工	15	111.3	1920	
B03	烫平	Là ngực TT	B		手烫	13	103.6	2215	
B04	双针明线1/4	Điều ngực TT 2 kim 1/4	B		双针	25	199.3	1152	
	后披肩*2	Đáp ngực TS*2					FALSE		
C01	模板暗线	Cán chấp đáp ngực TS bìa mẫu	B		专车	19	151.4	1516	
C02	烫平	Là đáp ngực TS	B		手烫	18	143.5	1600	
C03	双针明线1/4	Điều đáp ngực TS 2 kim 1/4	B		双针	21	167.4	1371	
C04	后披肩面里固定	Ghim đáp ngực TS chính lót	B		平车	36	286.9	800	
	后片*2	Thân sau*2					FALSE		
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	259.7	823	
D02	后中暗线连转角	Cán chấp giữa sau	B		平车	32	255.0	900	
D03	后叉车摆脚含翻	Chặn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	25	199.3	1152	
D04	烫后叉	Là gấp sê sau, gấp gấu TS	B		平车	30	239.1	960	
D05	后中连后叉双针明线	Điều giữa sau, sê sau 2 kim	B		平车	31	247.1	929	
D06	后叉车封口	Chặn điều sê sau	B		平车	15	119.6	1920	
D07	后领肩缝,后袖笼烫衬条	Là méch vòng cổ TS, cầu vai TS+ vn TS	B		手烫	21	167.4	1371	
D08	固定里后披肩含划号	Ghim dán đáp ngực lót TS, sd	B		平车	38	334.4	758	
D09	贴后披肩暗线*1	Dán đáp ngực TS*1	B		平车	42	334.7	686	
	袖带*2	Đai tay*2					FALSE		
E01	袖带烫折两边*2	Là gấp đai tay*2	B		专车	20	159.4	1440	
E02	袖带划号*2	SD đai tay*2	C		手工	15	111.3	1920	
E03	袖带车一头含翻	Chặn đai tay 2 đầu, sửa lộn	B		平车	42	334.7	686	
E04	袖带双针明线	Điều đai tay 2 kim	B		双针	76	605.7	379	
E05	袖带打洞记号*4*2	SD đục lỗ đai tay*4*2	C		手工专车	20	148.4	1440	
E06	袖带打洞及开鸡眼*4*2	Đục lỗ đai tay, đính khuy mắt gà*4*2	B		专车	44	350.7	655	
E07	装钉袖圈及固定	Luồn khuy đai tay, chặn đai	B		平车	42	334.7	686	
	袖子*4	Tay*4					FALSE		
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626	
F02	肩连袖中暗线	Cán chấp sống tay	B		平车	54	430.4	533	
F03	肩连袖中双针明线	Điều sống tay 2 kim	B		双针	42	334.7	686	
F04	烫肩连袖口及袖口	Là sống tay gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778	
F05	贴耳子记号*6	SD tra đĩa*6 tay	C		手工	30	222.6	960	
F06	袖口钉耳子*6	Ghim đĩa*6, cắt đĩa	B		平车	75	597.8	384	
F07	袖口穿袖带*2	Luồn đai tay*2	C		手工	16	118.7	1800	
F08	袖底暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	326.8	702	
F09	袖底缝开股	Là quay tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
F10	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 inch	B		平车	54	430.4	533	
	领子*3,领座*3	Cổ*3+chân cổ*3					FALSE		
G01	面领片记号*2	SD vị trí zic zắc*2	C		手工	56	415.5	514	
G02	领片车人字车2道*2	Máy zic zắc 2 đường*2	B		平车	72	573.8	400	

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

STYLE NO. G16-185C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 25/7/2016

VN IE OUTPUT: 7.12 7.12

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	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及 其他
G03	后中领,后中领座接缝*2	Can giữa cổ*1, chân cổ*1	B		平车	22	175.3	1309	
G04	后中*1,领座烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1, chân cổ*1	B		手烫	9	71.7	3200	
G05	模板暗线	Can chập cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029	
G06	切板边缝合	Chém sửa lộn sống cổ	C		手工	27	200.3	1067	
G07	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516	
G08	领座双针明线	Điều sống cổ 2 kim	B		双针	30	239.1	960	
G09	车合口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694	
G10	领座装饰明线6道	Điều chân cổ trang trí (máy can sai)	B		多针	19	151.4	1516	
G11	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
G12	领合及领座切半边缝份	Chém miệng cổ + chân cổ	C		手工	14	103.9	2057	
G13	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	42	352.4	686	
G14	领座固定两头夹钮钩含修翻	Chặn 2 đầu chân cổ, đặt khuy, sửa lộn	B		平车	55	438.4	524	
G15	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	13	103.6	2215	
G16	领座压明线1/16	Mí chân cổ 1 kim	B		平车	24	191.3	1200	
G17	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	15	111.3	1920	
	肩牌*4	Cá vai*4					FALSE		
H01	模板暗线	Can chập cá vai bìa mẫu	B		专车	42	334.7	686	
H02	修翻	Sửa lộn cá vai	C		手工	46	341.3	626	
H03	烫平	Là cá vai	B		手烫	30	239.1	960	
H04	双针明线	Điều cá 2 kim	B		双针	65	518.1	443	
H05	肩牌锁眼记号*2*2	SD bổ khuy cá vai*2*2	C		手工专车	15	111.3	1920	
H06	肩牌锁眼*2*2,锁眼打结	Đánh khuy*2*2, dl bq*2*2	B		专车	48	382.6	600	
	腰带*2	Đai eo*2					FALSE		
I01	腰带接缝*1	Can đai eo*1	B		平车	15	119.6	1920	
I02	腰带烫开股*1	Là rẽ đai eo*1	B		手烫	9	71.7	3200	
I03	腰带车模板暗线	Can chập đai eo bìa mẫu	B		专车	52	414.4	554	
I04	腰带切板边缝合	Chém sửa lộn đai eo	C		手工	48	356.2	600	
I05	腰带烫开股	Là rẽ sống đai eo	B		手烫	30	239.1	960	
I06	腰带双针明线	Điều đai eo 2 kim	B		双针	82	653.5	351	
I07	腰带穿扣环及固定含固定腰耳	Luồn khuy, chặn đai chặn đĩa	B		平车	42	334.7	686	

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G16-185C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 25/7/2016

VN IE OUTPUT: 7.12 7.12

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及 其他
I08	腰带打洞記號*7	SD đục lỗ đai eo*7	C		手工 专车	21	155.8	1371	
I09	腰带打洞及开鸡眼*7	Đục lỗ đai eo, bổ khuy mắt gà*7	B		专车	55.5	442.3	519	
	里布	Lót							
J01	里后片划号*1	SD vị trí mắc lót TS*1	C		手工	30	222.6	960	
J02	里后中车商标压线	Máy móc lót giữa sau	B		平车	32	255.0	900	
J03	边缝标固定含记号	Ghim móc sườn lót, sd	B		平车	13	103.6	2215	
J04	里后切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT lót	B		拷克	38	302.9	758	
J05	里后边缝暗线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	52	414.4	554	
J06	里袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	350.7	655	
J07	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	573.8	400	
J08	里袖口,下摆,挂面连领拷三线	VS 3 chỉ gấu tay, gấu, nẹp, cổ	B		拷克	49	390.5	588	
J09	烫里布	Là lót	B		手烫	40	318.8	720	
	TOTAL					4744	37,777	6.07	



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2155		
双针车作业 (2 kim)	547		
特种车作业 (Đặc chủng)	295	590	4698
手烫作业 (Là)	428		
手工作业 (Làm bằng tay)	618	111	824
合計工时(秒) Tổng thời	4043	701	
出数(件) (SLCN)	7.12	41.1	32,255
總合計時(秒) Tổng thời	4744	總出数:	6.07

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

STYLE NO. **G16-185C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **25/7/2016**

VN IE OUTPUT: **7.12 7.12**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟烫衬条	Là méch nẹp	B	手烫	28	223.2	1029	
02	门襟模板暗线	Can chắp nẹp bìa mẫu	B	专车	75	597.8	384	
03	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	42	311.6	686	
04	烫门襟连前下摆及前袖笼烫衬条	Là nẹp + gấu TT, méch nách TT	B	手烫	42	334.7	686	
05	开袋记号*2	SD bổ túi trước*2	C	手工	24	178.1	1200	
06	前袋烫衬条*2	Là méch túi TT*2	B	手烫	17	135.5	1694	
07	机开袋夹袋盖*2	Bổ túi bằng máy, đặt cơ*2, đặt lót*2	B	专车	54	430.4	533	
08	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	185.5	1152	
09	前袋口压明线1/6*2	Mí miệng túi trong 1/16*2	B	平车	38	302.9	758	
10	接袋布暗线*2	Can lót vào thân*2	A	平车	36	302.0	800	
11	前袋固定两头及固定袋明线*2	Chặn đầu nắp túi 2 đầu	A	平车	55	461.5	524	
12	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B	拷克	40	318.8	720	
13	前袋口打结*4	Di bộ miệng túi*4	B	专车	21	167.4	1371	
14	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT	B	平车	48	382.6	600	
15	前切开双针明线1/4	Điều sườn TT 2 kim	B	双针	41	326.8	702	
16	粘前披肩暗线*1	Dán đắp ngực TT*1	B	平车	27	215.2	1067	
17	肩边缝暗线及袋布固定*2	Can chắp sườn vai + giằng túi*2	B	平车	76	605.7	379	
18	边缝明线1/4	Điều sườn 2 kim 1/4	B	双针	42	334.7	686	
19	肩缝开袋烫及烫边缝连要褶	Là sườn vai, là gấp gấu	B	手烫	30	239.1	960	
20	接车,划号及剪耳子*4	Can, may, sd ,cắt đĩa*8, dây treo*1	B	平车	37	294.9	778	
21	钉腰耳*4及划号	Chặn đĩa eo*4, SD	B	平车	65	518.1	443	
22	钉肩耳*2及划号	Chặn đĩa vai*2, SD	B	平车	31	247.1	929	
23	上袖暗线含划号	Tra tay , bấm	A	平车	120	1,006.8	240	
24	袖笼上段明线含划号	Điều vòng nách đoạn trên, sd	B	平车	67	534.0	430	
25	合挂里暗线	Lồng lót nẹp	A	平车	95	797.1	303	
26	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *8	A	平车	101	847.4	285	
27	合前下摆暗线及及门襟摆脚压线	Lồng lót gấu, mí gấu 1 đoạn	A	平车	92	771.9	313	
28	合后叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sè, mí sè gấu 1 đoạn	A	平车	80	671.2	360	
29	翻全整件	Lộn áo	C	手工	35	259.7	823	
30	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	24	191.3	1200	
31	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A	平车	91	763.5	316	
32	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C	手工	8	59.4	3600	
33	领圈连领座压线	Mí vòng cổ	A	平车	82	688.0	351	
34	后叉压线明线1/16	Mí sè sau	B	平车	30	239.1	960	
35	门襟双针明线	Điều nẹp 2 kim	A	双针	82	688.0	351	
36	门襟*7,前披肩*1开锁眼记号	SD bổ khuy nẹp*7, đắp ngực TT*1	C	手工专车	55	408.1	524	
37	门襟*7,前披肩*1开锁眼含打结	Bổ khuy nẹp*5, đắp ngực TT*1, đắp ngực	B	专车	116	924.5	248	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	779.1	274	
	袋牌*2	Nắp túi*2				FALSE		
A01	袋牌烫折*2	Là nắp túi	B	手烫	46	366.6	626	
A02	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 2 kim 1/4	B	双针	41	326.8	702	
A03	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	8	59.4	3600	
A04	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C	平车	8	59.4	3600	

製造單號: G16-185C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

[illegible]

製造單號: G16-185C

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	雞眼機	橡筋車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件鎖眼打結*7含記號*7+15									101	48		93	
腰帶*1	機燙.車尖端.修翻.雙針明線夾縫&雙針車飾線	18			150							14	12	
	鎖雞眼*8含記號.裝釘D圈夾調節帶含修線.固定記號	51						88					28	
袖帶*2	機燙.車尖端*2.修翻.雙針明線夾縫	36			82							12	36	
	鎖雞眼*10含記號.裝釘D圈含修線.固定記號	54						110					38	
肩牌*4	模板暗線.翻燙.雙針明線.鎖眼打結*4		52		85					44	24	45	90	
耳子*10	車耳子(肩耳*2.袖耳*6.腰耳*2.)	5			60									
	合計全件車縫工時	2009	230	32	783	266	52	198	29	180	92	456	875	5202
	以一條線38人計,預估車台數量	14.7	1.7	0.2	5.7	1.9	0.4	1.4	0.2	1.3	0.7	3.3	6.4	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.54

專特車工時: 1013 車縫工時(不含專特車) 4189

車縫出數(不含專特車) 6.88



製表: 王愛卿 2016/7/28