

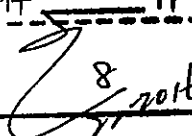
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-187C	款式說明: 女装外套 订单: 800 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/20	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3070	特車組時間: 170	總時間: 3240		
生產出數: 9.38	特車組出數: 169.4	IE 總出數: 8.89		

PPIC 主管:

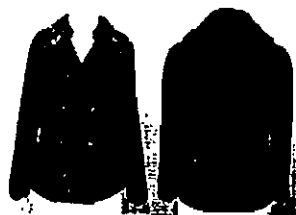
15/8/20

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	8.93 件	掛車縫	____ 件
身整件	8.0 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核:	
件整件	____ 件	簽:	



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2112		*	
雙針車作業	19			
特種車作業	0	170		
手燙作業	368			
手工作業	572	0		
合計工時(秒)	3070	170		
出數(件)	9.38	169.4		
身總合計工時(秒): 3240		掛總合計工時(秒):		
身總出數(件): 8.89		掛總出數(件):		



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

STYLE NO: **G16-187C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **20/8/2016**

VN IE OUTPUT: **9.38 9.38**

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 Sân lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟烫衬条	Là méch nép TT	B		手烫	22	193.6	1309
02	车门襟模板暗线	Can chấp nép + gấu bìa mẫu	B		专车	55	484.0	524
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	35	290.5	823
04	门襟摆脚切半边缝合翻	Chém sửa lộn nép TT	C		切边	32	265.6	900
05	烫平门襟及烫折下摆	Là êm nép TT+ gấu	B		手烫	37	325.6	778
06	袋贴接袋布压明线	Mí đắp vào lót	B		平车	28	246.4	1029
07	机开袋*2夹袋唇*2	Bổ TT bằng máy, có túi*2	B		专车	42	369.6	686
08	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	232.4	1029
09	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	45	418.5	640
10	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	21	184.8	1371
11	前袋接袋布*4及袋口明线*2	Can lót túi*4, điều miệng túi xq*2	A		平车	101	939.3	285
12	前袋口两头车△明线*2*2	Điều 2 đầu túi hình tam giác*2*2	B		平车	44	387.2	655
13	车袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B		拷克	43	378.4	670
14	肩缝及后切开暗线	Can chấp sườn vai chính	B		平车	75	660.0	384
15	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	264.0	960
16	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	976.5	274
17	袖笼上段明线	Điều vòng nách, sd	B		平车	67	589.6	430
18	接车挂衣耳暗线含记号	Can may dây treo*1, sd, cắt	B		平车	17	149.6	1694
19	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A		平车	107	995.1	269
20	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	220.0	1152
21	合挂里连里肩缝暗线一段及门襟摆	Lồng lót nép, can cầu vai lót 2 đoạn, mí nép gấu	A		平车	115	1069.5	250
22	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót vòng cổ, ghim vòng cổ chính lót	A		平车	80	744.0	360
23	合袖口面里暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay áo, ghim giăng*4	A		平车	89	827.7	324
24	合下摆暗线及固定*2	Lồng lót gấu áo, ghim *2	A		平车	78	725.4	369
25	翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	332.0	720
26	门襟连领子明线1/4	Điều nép áo, sống cổ 1/4	B		平车	98	862.4	294
XZ	修燥 *	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	腰带*1	Đai eo sau*1						
A01	腰带划号*1	SD đai eo*1	C		手工	15	124.5	1920
A02	腰带车四角含修翻	Chặn 4 góc đai eo, sửa lộn	B		平车	36	316.8	800
A03	烫折腰带	Là đai eo	B		手烫	17	149.6	1694
	后片* 2	Thân sau* 2						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	40	296.8	720
B02	接后披肩暗线	Can chấp cầu ngực TS	B		平车	30	239.1	960
B03	后披肩双针明线	Điều cầu ngực TS 1kim	B		平车	27	215.2	1067
B04	贴后中腰夹缝暗线*1	Dán điều đắp eo TS *1	B		平车	32	255.0	900
B05	烫后披肩,烫后切开及烫折后下摆	Là cầu ngực TS, là gấp gấu, là mvc, vn TS	B		手烫	33	263.0	873
	袖子*3*2	Tay*3*2						

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

STYLE NO: **G16-187C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **20/8/2016**

VN IE OUTPUT: **9.38 9.38**

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
C01	袖子划号*3*2	SD tay*3*2	C		手工	46	341.3	626
C02	袖口貼划号*2	SD đáp gấu tay*2	C		手工	15	111.3	1920
C03	袖切开暗线	Cán chấp sống tay	B		平车	44	350.7	655
C04	袖切开双针明线1/4	Điều sống tay 1 kim, bấm	B		平车	39	310.8	738
C05	上袖口貼暗线	Cán chấp đáp gấu tay	B		平车	34	271.0	847
C06	袖口貼明线1/4	Điều đáp gấu tay 1/4	B		平车	28	223.2	1029
C07	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778
C08	袖底暗线	Cán chấp tròn tay	B		平车	41	326.8	702
C09	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
C10	车绱山	May chun tay	B		平车	13	103.6	2215
	领子*2	Cổ lông*2						
D01	三角貼烫折边*2	Là gấp đáp tam giác cổ lông*2	B		手烫	14	123.2	2057
D02	三角貼划号*2	SD đáp tam giác cổ lông	C		手工	8	66.4	3600
D03	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	25	207.5	1152
D04	毛领周边固定一道	Ghim lông 1 đường xung quanh	B		平车	45	396.0	640
D05	固定三角貼*2	Ghim đáp tam giác vào 2 góc cổ	B		平车	18	158.4	1600
D06	松紧带划号含剪*5	SD dây khuy chun cổ, cắt*5	C		手工	15	111.3	1920
D07	领片固定松紧带*5	Ghim dây chun vào bản cổ*5	B		平车	35	279.0	823
D08	领子周边合暗线	Cán chấp xung quanh cổ lông	B		平车	62	545.6	465
D09	修翻活动领	Xén sửa lộn cổ lông	C		手工	28	232.4	1029
D10	活动领手缝固定一段	Khâu cổ lông 1 đoạn	C		手工	45	373.5	640
D11	毛动领梳毛	Chải đáp cổ lông	C		手工	36	298.8	800
	领子*2	Cổ*2						
E01	领片车人本字	Điều bản cổ zigzag	B		专车	38	302.9	758
E02	模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B		专车	35	279.0	823
E03	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067
E04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	223.2	1029
E05	领口划号	Ghim miệng cổ	C		手工	11	81.6	2618
E06	领座装饰明线5道	Điều chân cổ trang trí (máy cán sal)	B		平车	18	143.5	1600
E07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920
E08	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	36	302.0	800
E09	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B		双针	19	151.4	1516
E10	领座一边压明线	Mí chân cổ 1 kim	B		平车	17	135.5	1694
E11	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	13	103.6	2215
E12	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057
E13	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880
	里布	Lót						
F01	挂面袋划号	SD vị trí may móc giữa sau lót	C		手工	28	207.8	1029
F02	里边缝固定表*6	Mí móc chính, đặt móc cỡ, ghim móc sườn lót	B		平车	37	294.9	778
F03	里肩边缝持五线	Cán chấp sườn vai lót	B		平车	52	457.6	554

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-187C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 20/8/2016

VN IE OUTPUT: 9.38 9.38

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	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F04	里袖切開,袖底拷五線	B		平車	44	387.2	655
F05	袖口羅文記号*2	C		手工	15	124.5	1920
F06	袖口羅文接縫*2	B		平車	30	264.0	960
F07	袖口羅文燙開股*2	B		手燙	9	79.2	3200
F08	袖口羅文固定一道*2	B		平車	32	281.6	900
F09	里袖口貼拷五線*6	B		拷克	30	264.0	960
F10	上里袖口羅文暗線	B		平車	68	598.4	424
F11	里袖口羅文固定暗線	B		平車	54	475.2	533
F12	里上袖暗線	B		拷克	72	633.6	400
F13	燙里布	B		手燙	55	484.0	524
	TOTAL				3240	27,844	8.89



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	
平車作業 (Máy thường)	2112		
雙針車作業 (2 kim)	19		
特種車作業 (Đặc chủng)	0	170	582
手燙作業 (Là)	367		
平工作業 (Làm bằng tay)	572	0	0
合計工時(秒) Tổng thời gian	3070	170	
出數(件) (SLCN)	9.38	169.4	27262
總合計時(秒) Tổng thời gian	3240	總出數:	8.89

0

製表人: THAO

製造單號: G16-187C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

800

客戶：NET

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-187C車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

800

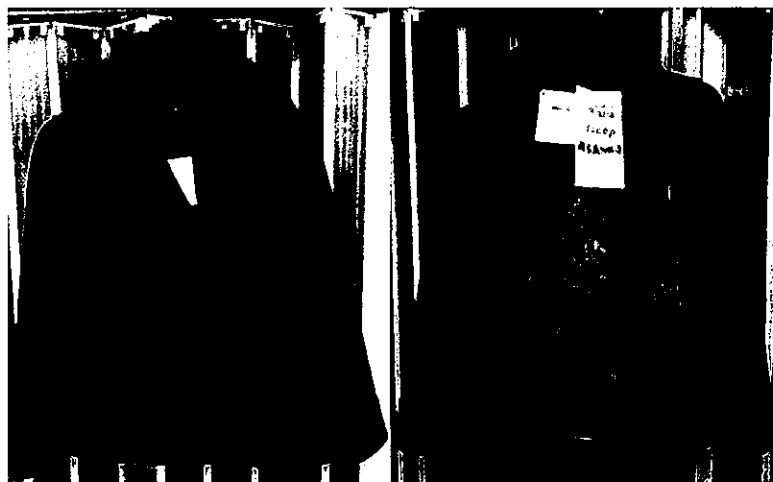
客戶 : NET

各線均量

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	繡花車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2086	119	37	57	207	48	0	44	47	24	343	571	3583
	以一條線38人計,預估車台數量	22.1	1.3	0.4	0.6	2.2	0.5	0.0	0.5	0.5	0.3	3.6	6.1	38.0
	全件車縫出數/ 件													8.04

專特車工時: 357 車縫工時(不含專特車): 3226

車縫出數(不含專特車): 8.93



製表 王愛卿 2016/8/22