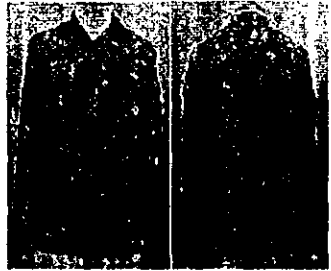


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

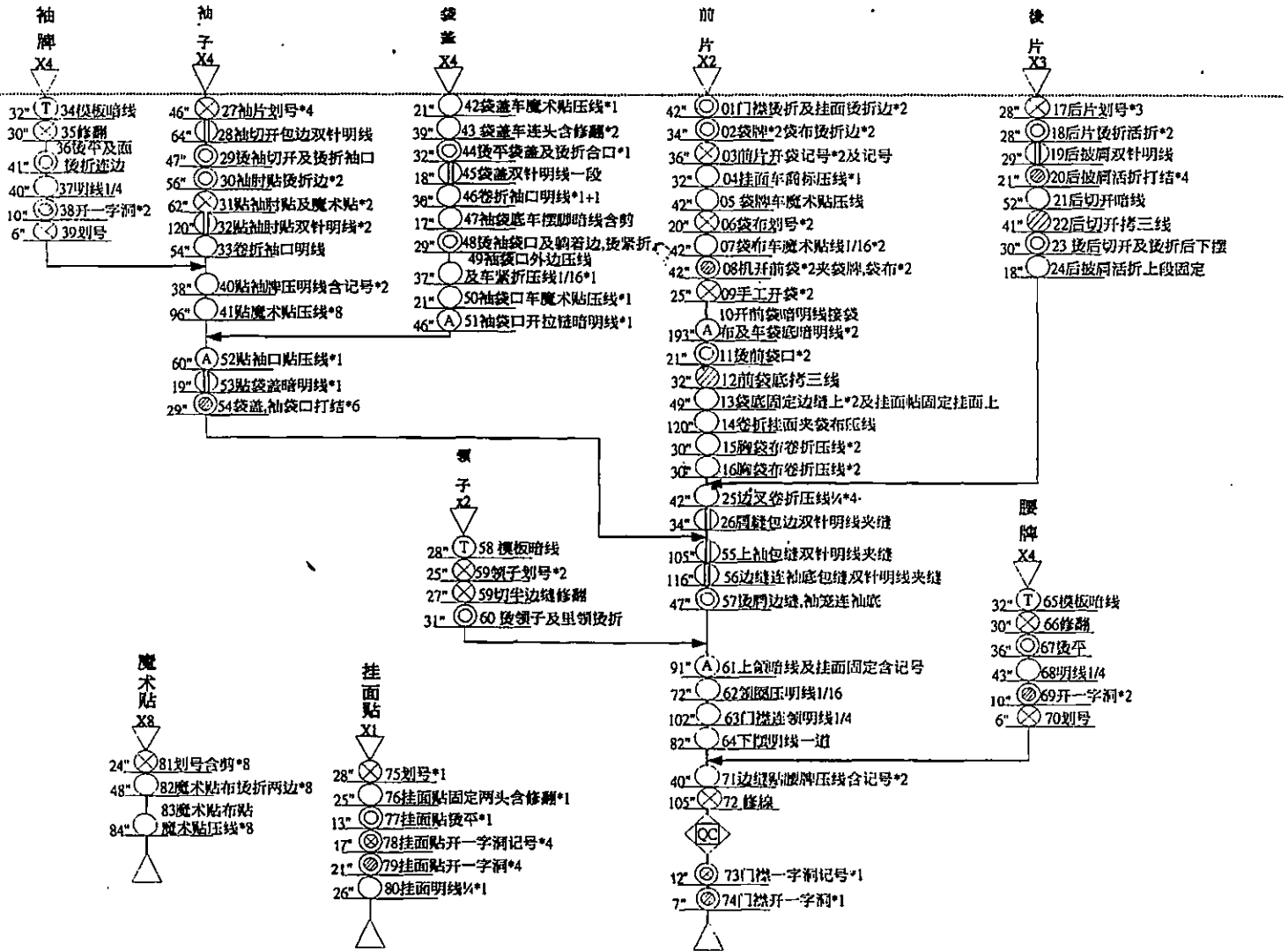
款式: G16-193J	款式說明: 男裝夾克 订单: 1000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/15	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3358	特車組時間: 247	總時間: 3604		
生產出數: 8.58	特車組出數: 116.6	IE 總出數: 7.99		

PPIC 主管:

Handwritten signature/initials

茲核定IE出數如下:					
衣車縫	7.57	件	掛車縫	_____	件
身整件	6.7	件	裡整件	_____	件
全車縫	_____	件	核	_____	件
件整件	_____	件	簽	_____	件

Handwritten signature and date 2/18/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(出)	專車(出)
平車作業	1678			
雙針車作業	534			
特種車作業	73	235		
手縫作業	588			
手工作業	484	17		
合計工時(秒)	3358	247		
出數(件)	8.58	116.6		
身總合計工時(秒):	3604	數據合計工時(秒):		
身總出數(件):	7.99	身總出數(件):		

PPIC USE

PPIC USE

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G16-1931

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 1/7/2016

VN IE OUTPUT: 8.58 8.58

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	挂面烫折边及门襟烫折*2	B		手烫	42	334.7	686	
02	袋牌,袋布烫折边*4	B		手烫	34	271.0	847	
03	挂面车商标压线*1	B		平车	32	255.0	900	
04	袋牌车魔术贴压线含记号*2	B		平车	42	334.7	686	
05	袋布划号*2	C		手工	20	148.4	1440	
06	袋布车魔术贴压线*2	B		平车	42	334.7	686	
07	开袋记号*2	C		手工	36	267.1	800	
08	机开袋夹袋盖*2及袋布*2	B		专车	42	334.7	686	
09	手工开袋*2	C		手工	25	185.5	1152	
10	前袋口固定两头*2	A		平车	45	377.6	640	
11	烫前袋口*2	B		手烫	21	167.4	1371	
12	袋贴折接袋布压线1/16*2及袋口一边压线	B		平车	50	398.5	576	
13	前袋口三边压线夹袋布*2	A		平车	52	436.3	554	
14	前袋底车暗线*2	B		平车	46	366.6	626	
15	前袋底拷三线*2	B		拷克	32	255.0	900	
16	袋底固定边缝上*2及挂面粘固定挂面上	B		平车	49	390.5	588	
17	挂面卷折夹袋布*2	A		平车	120	1,006.8	240	
18	胸袋布卷折压线1/16	B		平车	30	239.1	960	
19	边叉卷折明线1/14*4	B		平车	42	334.7	686	
20	肩缝包边双针明线	B		双针	34	271.0	847	
21	上袖包缝双针明线	A		双针	105	881.0	274	
22	肩边缝连袖底包缝双针明线	B		双针	116	924.5	248	
23	烫袖笼,肩边缝连袖底	B		手烫	47	374.6	613	
24	上领暗线含划号,挂面固定领圈	A		平车	91	763.5	316	
25	领圈连领座压线	A		平车	72	604.1	400	
26	门襟连领明线1/4	A		平车	102	855.8	282	
27	下摆明线一道	A		平车	85	713.2	339	
28	边缝贴腰牌含记号*2	B		平车	40	318.8	720	
29	门襟一字洞记号*1	C		手工专车	12	89.0	2400	
30	门襟开一字洞*1	B		专车	7	55.8	4114	
XZ	修线	C		手工	105	779.1	274	
	腰牌*4							
	Cá eo*4							
A01	腰牌车模板暗线	B		专车	32	255.0	900	
A02	修翻	C		手工	30	222.6	960	
A03	烫平	B		手烫	36	286.9	800	
A04	腰牌明线1/4	B		平车	43	342.7	670	
A05	腰牌开一字洞*2	B		专车	10	79.7	2880	
A06	划合口*2	C		手工	6	41.5	4800	

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G16-1931

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 1/7/2016

VN IE OUTPUT: 8.58 8.58

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	日产量 Sản lượng	使用配件及其 材料
	后片*3							
	Thân sau*3							
B01	后片划号*3	SD TS*3	C	手工	36	267.1	800	
B02	烫折后披肩活折	Là gấp ly ngực TS*2	B	手烫	28	223.2	1029	
B03	后披肩活折双针明线1/4	Điều ly ngực TS 2 kim	B	双针	29	231.1	993	
B04	后切开暗线*2	Cán chấp sườn TS*2	B	平车	52	414.4	554	
B05	后切开拷三线*2	VS 3 chỉ sườn TS*2	B	拷克	41	326.8	702	
B06	后切开下段双针明线	Điều sườn TS đoạn dưới 2 kim	B	双针	29	231.1	993	
B07	后披肩活折打结1/2*4	Di bộ sườn 1/2*4	B	专车	21	167.4	1371	
B08	烫后切开及烫折后下摆	Là sườn, là gấp gấu TS	B	手烫	30	239.1	960	
B09	后披肩固定活折*2	Ghim ly ngực TS*2	B	平车	18	143.5	1600	
	袖牌*4							
	Cá tay*4							
C01	模板暗线	Cán chấp cá tay bìa mẫu	B	专车	32	255.0	900	
C02	修翻	Sửa lộn cá tay	C	平车	30	222.6	960	
C03	烫平	Là cá tay+ là gấp 2 bên lá ngoài*2	B	手烫	41	326.8	702	
C04	单针明线	Điều cá tay 1 kim 1/4	B	平车	40	318.8	720	
C05	袖牌开风眼及打结*2	Bố khuy cá tay*2	B	专车	10	79.7	2880	
C06	袖牌划号	SD cá tay	B	手工	6	47.8	4800	
	魔术贴*8							
	Đáp nhám tay*8							
D01	魔术贴划号含剪*8	SD, cắt các loại nhám*8	C	手烫	32	237.4	900	
D02	魔术贴烫折两边*8	Là gấp đáp nhám*8	B	手烫	48	382.6	600	
D03	贴魔术贴压线*8	Mí dán nhám vào đáp nhám*8	B	平车	84	669.5	343	
	袋盖*1,袖袋*1							
	Túi tay*1, nắp túi*1							
E01	袋盖车魔术贴*1	Máy nhám vào nắp túi tay*1	B	平车	21	167.4	1371	
E02	袋盖车两头*1	Chặn 2 đầu nắp túi*1	B	专车	24	191.3	1200	
E03	修翻袋盖*1	Sửa lộn nắp túi tay*1	C	手工	15	111.3	1920	
E04	烫平袋盖及烫折合口*1	Là êm nắp túi tay, là gấp miệng nắp túi tay*1	B	手烫	32	255.0	900	
E05	袋盖口双针明线一段*1	Điều miệng nắp túi 1 đoạn 2 kim*1	B	双针	18	143.5	1600	
E06	卷折袖口贴*1+1	Điều gấp miệng túi tay*1+1	B	平车	30	239.1	960	
E07	袖袋底车摆脚暗线含剪	Máy góc đáy túi tay, bấm	B	平车	17	135.5	1694	
E08	烫袖袋口及烫折边,烫紧折*1	Là miệng túi, là gấp túi tay, là gấp ly	B	手烫	29	231.1	993	
E09	袖袋口外边压线及车紧折压线1/16*1	Mí cạnh túi ngoài, ly sườn túi hộp 1/16*1	B	平车	37	294.9	778	
E10	袖袋口车魔术贴*1	Máy nhám vào miệng túi tay*1	B	平车	21	167.4	1371	
E11	袖袋口开拉链暗明线	Tra khóa túi, mí khóa	A	平车	46	385.9	626	
	袖子*4							
	Tay*4							
F01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	341.3	626	
F02	袖切开包缝双针夹缝明线	Cán chấp sống tay bọc 2 kim	B	双针	64	510.1	450	
F03	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B	手烫	47	374.6	613	
F04	袖肘贴烫折边*2	Là gấp đáp khủy tay*2	B	手烫	56	446.3	514	
F05	贴袖肘贴及魔术贴记号	Sđ vị trí dán đáp khủy tay*2, vị trí dán nhám*	C	手工	62	460.0	465	
F06	贴袖肘贴双针明线*2	Dán đáp khủy tay 2 kim*2	A	双针	120	1,006.8	240	
F07	卷折袖口明线	Điều gấp gấu tay	A	平车	54	453.1	533	
F08	贴袖牌压明线含记号	Mí dán cá tay*2, sđ	B	平车	38	302.9	758	
F09	贴魔术贴压线*8	Mí dán đáp nhám tay*4*2	B	平车	96	765.1	300	

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

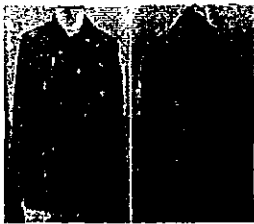
STYLE NO. **G16-1932**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/7/2016**

VN IE OUTPUT: **8.58 8.58**

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
F10	貼袖袋壓明綫*1	Mí dán túi tay*1	A		平車	60	503.4	480	
F11	貼袖袋蓋雙針明綫*1	Dán nắp túi tay 2 kim*1	B		雙針	19	151.4	1516	
F12	袋蓋,袖袋口打結*6	Đi bộ nắp túi *4, nắp túi*2	B		專車	29	231.1	993	
	領子*2	Cổ*2							
G01	模板暗綫	Cán chắp cổ bìa mẫu	B		專車	28	223.2	1029	
G02	領子划號*2	Số cổ*2	C		手工	25	185.5	1152	
G03	修翻	Chém sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067	
G04	燙領子	Là sống cổ, là gấp chân cổ lót	B		手燙	31	247.1	929	
	挂面貼*1	Đáp khuy nẹp*1							
H01	挂面貼划號*1	Số đáp khuy nẹp*1	C		手工	28	207.8	1029	
H02	挂面貼固定兩頭含修翻	Chặn 2 đầu đáp khuy nẹp*1, sửa lộn	B		平車	25	199.3	1152	
H03	挂面貼燙平*1	Là đáp khuy nẹp*1	B		手燙	13	103.6	2215	
H04	挂面貼開一字洞*4記號	Số bổ khuy đáp nẹp*4	C		手工	17	126.1	1694	
H05	挂面貼開一字洞*4	Bổ khuy đáp nẹp*4	B		手燙	21	167.4	1371	
H06	挂面貼明綫1/4*1	Điêu đáp nẹp 1/4*1	B		平車	26	207.2	1108	
	TOTAL					3604	28,820	7.99	



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	1678		
雙針車作業 (2kim)	534		
特種車作業 (Đặc chủng)	73	235	1873
手燙作業 (Là)	588		
手工作業 (Làm bằng tay)	484	12	89
合計工時(秒) Tổng thời	3357	247	
出數(件) (SLCN)	8.58	116.6	26,858
總合計工時(秒) Tổng thời	3604	總出數:	7.99

製造單號: G16-193J

車縫出數及使用機器預估表

客戶：福立

[illegible]

製造單號: G16-193J

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : 福立

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	牛腿車	拷邊車	開袋機	一字洞	打結車	燙工	手工		
	全件鎖一字洞*1含記號*1+18								15			79		
	合計全件車縫工時	1998	122	34	271	329	81	52	81	82	543	676	4269	
	以一條線38人計,預估車台數量	17.8	1.1	0.3	2.4	2.9	0.7	0.5	0.7	0.7	4.8	6.0	38.0	
	全件車縫出數/ 件												6.75	

專特車工時: 432 車縫工時(不含專特車) 3837

車縫出數(不含專特車) 7.51



製表: 王愛卿 2016/7/18