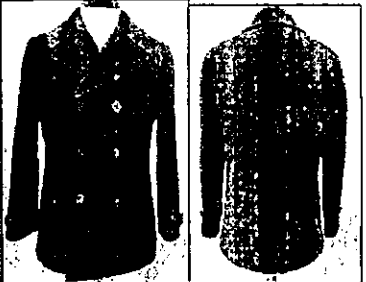


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

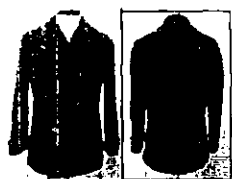
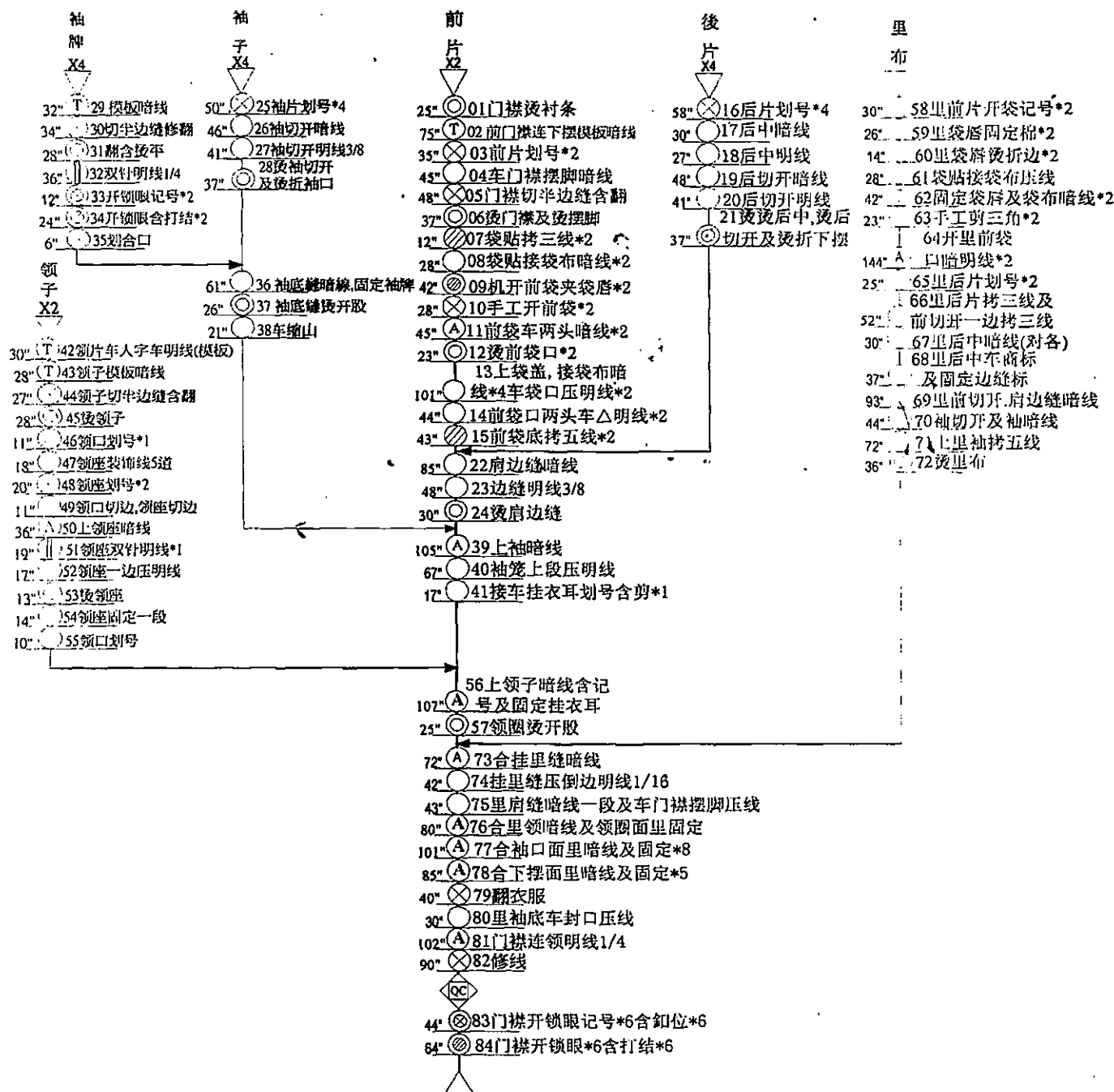
款式: G16-216C	款式說明: 女裝外套 订单:600 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 3263	特車組時間: 307	總時間: 3570		
生產出數: 8.83	特車組出數: 93.8	IE 總出數: 8.07		

PPIC 主管:

12/27/16

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	93.3 件	掛車縫	_____ 件
身整件	_____ 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	_____
件整件	_____ 件	簽	9/2/16

G16-216C 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(出)	專車(出)
平車作業	2432			
雙針車作業	19			
特種車作業	0	295		
手縫作業	359			
手工作業	453	12		
合計工時(秒)	3263	307		
出數(件)	8.83	93.8		
身總合計工時(秒):	3570	身總合計工時(秒):		
身總出數(件):	8.07	身總出數(件):		

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

STYLE NO: **G16-216C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **21/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.83 8.83**

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 Sàn lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟烫衬条	Là méch nẹp TT	B		手烫	25	199.3	1152
02	车门襟模板暗线	Cán chấp nẹp	B		专车	75	597.8	384
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	35	259.7	823
04	车门襟摆脚暗线	Chặt nẹp gấu	B		平车	45	358.7	640
05	门襟摆脚切半边缝合翻	Chém sửa lộn nẹp TT	C		切边	48	356.2	600
06	烫平门襟及烫折下摆	Là êm nẹp TT+ gấu	B		手烫	37	294.9	778
07	袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ đáp túi	B		拷克	12	95.6	2400
08	袋贴接袋布压明线	Mí đáp vào lót	B		平车	28	223.2	1029
09	机开袋*2夹袋唇*2	Bổ TT bằng máy, cơ túi*2	B		专车	42	334.7	686
10	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	207.8	1029
11	前袋口固定两头*2	Chặt túi 2 đầu*2	A		平车	45	377.6	640
12	前袋口打结*2*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	23	183.3	1252
13	前袋接袋布*4及袋口明线*2	Cán lót túi*4, điều miệng túi xq*2	A		平车	101	847.4	285
14	前袋口两头车△明线*2*2	Điều 2 đầu túi hình tam giác*2*2	B		平车	44	350.7	655
15	车袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	43	342.7	670
16	肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai chính	B		平车	85	677.5	339
17	边缝明线3/8	Điều sườn 3/8	B		平车	48	382.6	600
18	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	239.1	960
19	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	881.0	274
20	袖笼上段明线	Điều vòng nách, sd	B		平车	67	534.0	430
21	接车挂衣耳暗线含记号	Cán may dây treo*1, sd, cắt	B		平车	17	135.5	1694
22	上领暗线含记号及固定挂衣耳	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A		平车	107	897.7	269
23	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	199.3	1152
24	合挂里肩缝暗线	Lồng lót nẹp	A		平车	72	604.1	400
25	挂里压倒边明线1/16	Mí nẹp tăng cường 1/16	B		平车	42	334.7	686
26	里肩缝暗线一段及门襟摆脚压线	Cán cầu vai lót 1 đoạn, mí gấu 1 đoạn	B		平车	43	342.7	670
27	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	671.2	360
28	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay áo, ghim giăng*8	A		平车	101	847.4	285
29	合下摆暗线及固定*5	Lồng lót gấu áo, ghim *5	A		平车	85	709.0	341
30	翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720
31	里袖底压明线	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
32	门襟连领子明线1/4	Điều nẹp áo, sống cổ 1/4	B		平车	102	812.9	282
33	门襟开锁眼记号*6含扣位*6	SD bổ khuy nẹp*6, vị trí cúc nẹp*6	C		手工专车	44	326.5	655
34	门襟开锁眼*6含打结*6	Bổ khuy nẹp*6, di bộ khuy nẹp*6	B		专车	64	510.1	450
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320

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

STYLE NO: **G16-216C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **21/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.83 8.83**

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
	后片*3+2	Thân sau*2+2						
A01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
A02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	28	207.8	1029
A03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	30	239.1	960
A04	后中明线3/8	Điều giữa sau 1 kim	B		平车	27	215.2	1067
A05	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	48	382.6	600
A06	后切开明线3/8	Điều sườn TS 3/8	B		平车	41	326.8	702
A07	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	37	294.9	778
	袖牌*4	Cá tay*4						
B01	袖牌模板暗线	Can chắp cá tay bìa mẫu	B		专车	32	255.0	900
B02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	34	252.3	847
B03	烫平	Là cá tay	B		手烫	28	223.2	1029
B04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 1/4	B		平车	36	286.9	800
B05	开凤眼记号*2	SD bố khuy cá tay*2	C		手工专车	12	89.0	2400
B06	开鸡眼*2含打结	Bố khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	24	191.3	1200
B07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	44.5	4800
	袖子*3*2	Tay*2*2						
C01	袖子划号*3*2	SD tay*2*2	C		手工	50	371.0	576
C02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	46	366.6	626
C03	袖切开双针明线1/4	Điều sống tay 1 kim, bấm	B		平车	41	326.8	702
C04	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778
C05	袖底固定袖牌含记号	Ghim cá tay, sd	B		平车	20	159.4	1440
C06	袖底暗线	Can chắp tròn tay	B		平车	41	326.8	702
C07	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
C08	车缩山	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371
	领子*2	Cổ*2						
D01	领片车人本字	Điều bản cổ ziczac	B		专车	30	239.1	960
D02	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
D03	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067
D04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	223.2	1029
D05	领座装饰明线5道	Điều chân cổ trang trí (máy can sai)	B		平车	18	143.5	1600
D06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
D07	领口切边,领座切边	Chém miệng cổ, chân cổ	C		手工	11	81.6	2618
D08	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	36	302.0	800
D09	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B		双针	19	151.4	1516
D10	领座一边压明线	Mí chân cổ 1 kim	B		平车	17	135.5	1694
D11	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	13	103.6	2215
D12	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057
D13	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880

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

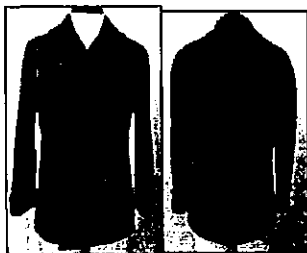
STYLE NO: **G16-216C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **21/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.83** **8.83**

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
	里布	Lót						
E01	里前片开袋记号*2	Sd bồ túi lót TT*2	C		手工	30	222.6	960
E02	里袋唇固定棉*2	Ghim bông vào cơ túi*2, xén sửa bông	B		平车	26	207.2	1108
E03	里袋唇烫折边*2	Là gấp cơ túi lót*2	B		手烫	14	111.6	2057
E04	袋贴接袋布暗线*2	Mí đắp vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029
E05	固定袋唇及袋布暗线*2	Kê cơ túi, lót túi*2 (túi lót)*2	B		平车	42	334.7	686
E06	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2 lót	C		手工	23	170.7	1252
E07	里前袋口固定两头及一边压明线	Chặt túi 2 đầu*2 lót, mí miệng túi 1 bên	A		平车	56	469.8	514
E08	里袋口三边压明线夹袋布*2	Kê lót túi, mí miệng túi 3 bên*2	B		平车	42	334.7	686
E09	里袋底车暗线*2及一边固定大身	Quay tròn đáy túi lót*2, ghim vào thân 1	B		平车	46	366.6	626
E10	里后片划号*2	SD TS lót*2	C		手工	25	185.5	1152
E11	里后片拷三线及前切开一边拷三	VS 3 chỉ TS lót*2, sườn TT 1 cạnh	B		平车	52	414.4	554
E12	里后中暗线(对各)	Cán chập giữa sau lót (đối đg trần bông)	B		平车	30	239.1	960
E13	里车商标及固定尺码标	Máy móc giữa sau, ghim móc sườn	B		平车	37	294.9	778
E14	里前切开暗线	Cán chập sườn TT lót	B		平车	41	326.8	702
E15	里肩边缝暗线	Cán chập sườn vai lót	B		平车	52	414.4	554
E16	里前切开,袖底暗线	Cán chập sống, tròn tay lót	B		平车	44	350.7	655
E17	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
E18	烫里布	Là lót	B		手烫	36	286.9	800
	TOTAL					3570	28,455	8.07



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	手車(秒) Chuyên dùng	
平车作业 (Máy thường)	2432		
双针车作业 (2kim)	19		
特种车作业 (Đặc chủng)	0	295	909
手烫作业 (Là)	359		
手工作业 (Làm bằng tay)	453	12	89
合計工时(秒) Tổng thời gian	3263	307	
出数(件) (SLCN)	8.83	93.8	27457
总合计时(秒) Tổng thời gian	3570	总出数:	8.07

0

製表人: **THAO**

製造單號: G16-216C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

600

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	繡花車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯										51	48	
	前切開暗線.明線一道	104											
	燙前下襠&袋口襠.開袋記號										36	24	
袋貼*2袋布*	折車袋貼	24											
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).拷袋底.袋口三角飾線*4	220			81	36	48	50					
掛面*2+棉	劃號.周邊固定棉&切修			103								25	
	合門襟模板暗線.切修.翻燙		79	36							54	48	
後片*2	劃號.後中縫暗線.後中明線一道	68										30	
	肩邊縫暗線.邊縫明線一道.肩開股.燙後下襠	142									42		
袖片*4	劃號.袖切開暗線.明線一道.燙袖口	91									24	30	
袖牌*2+2	模板暗線.翻燙.明線一道.劃合口	41	36	13							36	45	
	鎖眼打結*2								23	13			
	袖底縫夾袖牌暗線.開股	60									24		
	縮袖(山.上袖.記號.剪牙口.袖隆明線)	220										75	
袋貼*1袋布*	折車袋貼*2	12											
裡布	開袋記號											13	
袋條*1	對折夾棉.開袋(機開袋+平車部份).拷袋底.袋口打結*2	97				19	30			20			
	製裡拷合(裡後中.後切.肩邊縫.袖切.袖底.上袖)					229							
	車商標	46											
	合掛裡.明線一道	108											
領片*2	模板山型飾線.模板暗線.切修.翻燙		66	13							25	24	
領座*2	車飾線.接領座.撥開壓倒邊.修領口	131										25	
	上領(分開上).固定掛衣耳.開股	136									48		
	合裡(面裡領圈固定.合下襠.襠角明線*2.合袖口.固定*5+8)	311											
	翻轉全件											43	
	門襟連領明線一道	120											
	修線											120	
	裡袖車封口	45											
	全件鎖眼打結*6含記號*6+12								65	32		79	

製造單號 : G16-216C

車縫出數及使用機器預估表

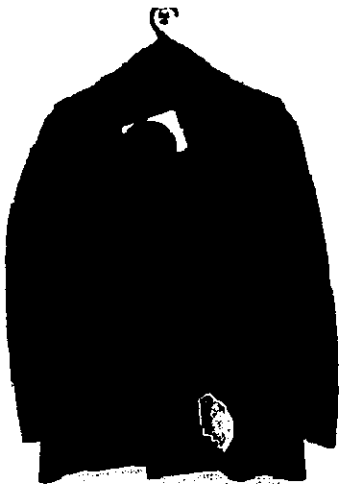
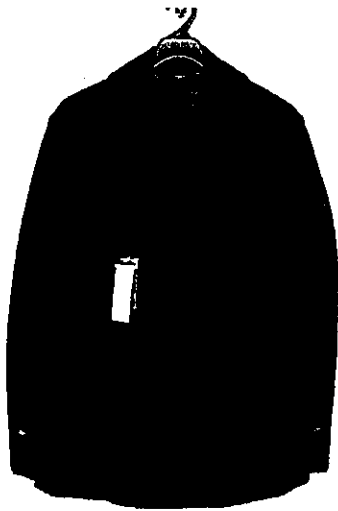
訂單數量

600

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	繡花車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1977	181	165	81	284	78	50	88	65	340	629	3937
	以一條線38人計,預估車台數量	19.1	1.7	1.6	0.8	2.7	0.7	0.5	0.8	0.6	3.3	6.1	38.0
	全件車縫出數/ 件												8.05



專特車工時： 541 車縫工時(不含專特車)： 3397

車縫出數(不含專特車)： 9.33

製表 : 王愛卿 2016/9/21