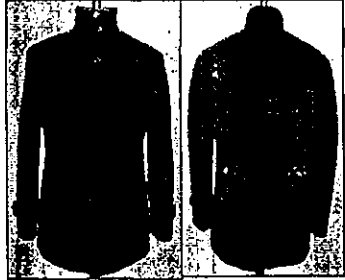


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

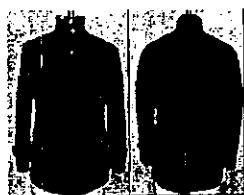
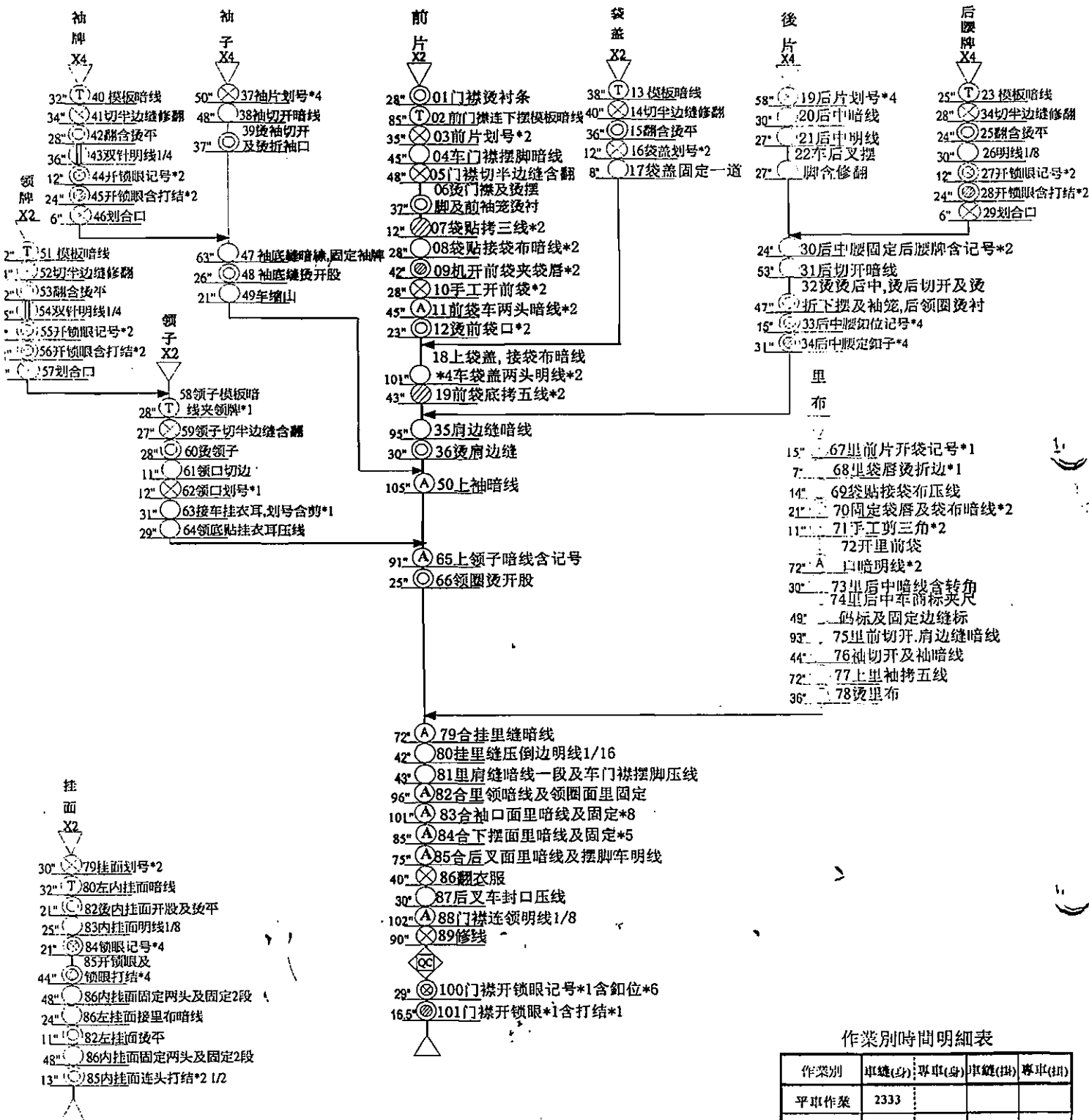
款式: G16-220C	款式說明: 女裝外套 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/22	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3237			特車組時間: 513	總時間: 3749
生產出數: 8.90			特車組出數: 56.2	IE 總出數: 7.68
				

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	9.35	件	掛車縫
身整件	8.1	件	裡整件
全車縫		件	核
件整件		件	簽

9/22

9/2016



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	2333			
雙針車作業	0			
特種車作業	0	459		
手縫作業	470			
手工作業	434	54		
合計工時(秒)	8,90	513		
出數(件)	8,90	56,2		
身總合計工時(秒): 3749		身總合計工時(秒):		
身總出數(件): 7.68		身總出數(件):		

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

STYLE NO: **G16-220C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.90 8.90**

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
	<i>前片、組合</i>	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>						
01	门襟烫衬条	Là mềch nếp TT	B		手挽	28	223.2	1029
02	车门襟模板暗线	Can chập nếp	B		专车	85	677.5	339
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	35	259.7	823
04	车门襟摆脚暗线	Chập nếp gấu	B		平车	45	358.7	640
05	门襟摆脚切半边缝合翻	Chém sửa lộn nếp TT	C		切边	48	356.2	600
06	烫平门襟及烫折下摆及前袖笼烫衬	Là êm nếp TT+ gấu, là mvn TT	B		手挽	51	406.5	565
07	袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ dập túi	B		拷克	12	95.6	2400
08	袋贴接袋布压明线	Mí dập vào lót	B		平车	28	223.2	1029
09	机开袋*2夹袋唇*2	Bổ TT bằng máy, coi 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	Chập 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		手挽	23	183.3	1252
13	前袋接袋布*4及前袋盖明线两头*2	Tra nắp, Can lót túi*4, diều nắp túi 2 đầu*2	A		平车	101	847.4	285
14	车袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	43	342.7	670
15	肩边缝暗线	Can chập sườn vai chính	B		平车	95	757.2	303
16	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手挽	30	239.1	960
17	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	881.0	274
18	上领暗线含记号	Tra cổ, sd,	A		平车	91	763.5	316
19	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手挽	25	199.3	1152
20	合挂里肩缝暗线	Lồng lót nếp	A		平车	72	604.1	400
21	里肩缝暗线一段及门襟摆脚压线	Can cầu vai lót 1 đoạn, mí gấu 1 đoạn	B		平车	43	342.7	670
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	96	805.4	300
23	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
24	合下摆暗线及固定*5	Lồng lót gấu áo, ghim *5	A		平车	85	709.0	341
25	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí sê gấu 1 đoạn	A		平车	75	629.3	384
26	翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720
27	里袖底压明线	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
28	门襟连领子明线1/8	Diều nếp áo, sống cổ 1/8	B		平车	102	812.9	282
29	左门襟装饰线含划号	Diều nếp trang trí, sd	B		平车	52	414.4	554
30	门襟开锁眼记号*1含扣位*6	SD khuy nếp*1, vị trí cúc*6	C		手工专车	29	215.2	993
31	门襟开锁眼*1含打结*1	Bổ khuy nếp*1, di bọ khuy nếp*1	B		专车	16.5	131.5	1745
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	<i>袋盖*2</i>	<i>Nắp túi</i>						
A01	袋盖车两头暗线	Can chập nắp túi bìa mẫu	B		专车	38	302.9	758
A02	修翻袋盖	Sửa lộn nắp túi	C		平车	40	296.8	720
A03	袋盖烫平	Là nắp túi	B		手挽	36	286.9	800
A04	袋盖划号*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	12	89.0	2400
A05	袋盖车固定一道*2	Ghim miệng nắp túi*2	B		平车	8	63.8	3600

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

STYLE NO: **G16-220C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.90 8.90**

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
	腰牌*2	Cá eo*2*2						
B01	腰牌模板暗线	Can chắp cá eo bìa mẫu	B		专车	25	199.3	1152
B02	腰牌修翻	Sửa lộn cá eo	C		平车	28	207.8	1029
B03	腰牌烫平	Là cá eo	B		手烫	24	191.3	1200
B04	腰牌明线3/8	Điều cá eo 1/8*2	B		平车	30	239.1	960
B05	腰牌开锁眼记号*2	SD bổ khuy cá eo*2	C		手工专车	12	89.0	2400
B06	腰牌开锁眼*2含打结	Bổ khuy cá eo, di bộ*2	B		专车	24	191.3	1200
B07	腰牌划号*2	SD cá eo*2	C		手工	6	44.5	4800
	后片*3+2	Thân sau*2+2						
C01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
C02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	28	207.8	1029
C03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	30	239.1	960
C04	车后又摆脚暗线含修翻	Chặn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	27	215.2	1067
C05	后中腰固定后腰牌含记号*2	Ghim cá eo TS*2	B		平车	24	191.3	1200
C06	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	53	422.4	543
C07	烫后后中连后又,烫后切开后及烫折后下摆及后袖笼,后领圈烫衬	Là rẽ giữa sau, là sườn TS, là sê, là gấp gấu, là mvc, vn TS	B		手烫	47	374.6	613
C08	后中腰扣位记号*4	SD đính cúc eo TS*2*2	C		手工专车	15	111.3	1920
C09	后中腰定扣子*4及修线头	Đính cúc eo TS*2*2, cắt đầu	B		专车	31	247.1	929
	袖牌*4	Cá tay*4						
D01	袖牌模板暗线	Can chắp cá tay bìa mẫu	B		专车	32	255.0	900
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	34	252.3	847
D03	烫平	Là cá tay	B		手烫	28	223.2	1029
D04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 1/4	B		平车	36	286.9	800
D05	开风眼记号*2	SD bổ khuy cá tay*2	C		手工专车	12	89.0	2400
D06	开鸡眼*2含打结	Bổ khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	24	191.3	1200
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	44.5	4800
	袖子*3*2	Tay*2*2						
E01	袖子划号*3*2	SD tay*2*2	C		手工	50	371.0	576
E02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	48	382.6	600
E03	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778
E04	袖底固定袖牌含记号	Ghim cá tay, sd	B		平车	20	159.4	1440
E05	袖底暗线	Can chắp tròn tay	B		平车	43	342.7	670
E06	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
E07	车缩山	Máy chun tay	B		平车	21	167.4	1371

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

STYLE NO: G16-220C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 22/9/2016

VN IE OUTPUT: 8.90 8.90

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
	領牌*2	Cá cổ*2					
F01	領牌模板暗線	Can chắp cá cổ bìa mẫu	B	专车	12	95.6	2400
F02	領牌修翻	Sửa lộn cá cổ	C	平车	14	103.9	2057
F03	領牌燙平	Là cá cổ	B	手燙	12	95.6	2400
F04	領牌明線1/8	Điểm cá cổ1/8*2	B	平车	15	119.6	1920
F05	領牌開鎖眼記號*2	SD bổ khuy cá cổ*2	C	手工专车	6	44.5	4800
F06	領牌開鎖眼*2含打結	Bổ khuy cá cổ, di bộ*2	B	专车	12	95.6	2400
F07	領牌划号*2	SD cá cổ*2	C	手工	3	22.3	9600
	領子*2	Cổ*2					
G01	模板暗線夾領牌*1	Can chắp cổ bìa mẫu, đặt cá cổ*1	B	专车	28	223.2	1029
G02	修翻	Sửa lộn cổ	C	手工	27	200.3	1067
G03	燙領子	Là sống cổ	B	手燙	28	223.2	1029
G04	領口切邊	Chém miệng cổ	C	手工	11	81.6	2618
G05	領子划合口	SD miệng cổ	C	手工	12	89.0	2400
G06	按車挂衣耳暗線含記號	Can may dây treo*1, sd, cắt	B	平车	31	247.1	929
G07	領子貼挂衣耳壓線*1	Mí dán dây treo vào cổ*1	B	平车	29	231.1	993
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
H01	挂面划記號*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	30	249.0	960
H02	左接內挂面暗線	Can chắp đáp nẹp trong	B	专车	32	281.6	900
H03	內挂面開股燙及燙平	Là rẽ đáp nẹp trong, là êm	B	手燙	21	184.8	1371
H04	內門襟壓明線1/16	Mí đáp nẹp trong 1/16	B	平车	25	220.0	1152
H05	內挂面開風眼記號*4	SD bổ khuy đáp nẹp trong*4	C	手工专车	21	174.3	1371
H06	內挂面開風眼及打結*4	Bổ khuy đáp nẹp trong*4, di bộ	B	专车	44	387.2	655
H07	左挂面接里布暗線	Can lót vào đáp nẹp trái	B	平车	24	211.2	1200
H08	燙左挂面	Là êm lót đáp nẹp trái	B	手燙	11	96.8	2618
H09	內挂面固定兩頭及固定*2	Chặn 2 đầu đáp nẹp trong, ghim*2	B	平车	48	422.4	600
H10	內挂面兩頭打結*2 1/2	Di bộ 2 đầu đáp nẹp lót*2(bộ 1/2)	B	专车	13	114.4	2215
	里布	Lót					
G01	里前片開袋記號*1	Sd bổ túi lót TT*1	C	手工	15	111.3	1920
G02	里袋唇燙折邊*1	Là gấp cơ túi lót*21	B	手燙	7	55.8	4114
G03	袋貼接袋布暗線*1	Mí đáp vào lót túi*1	B	平车	14	111.6	2057
G04	固定袋唇及袋布暗線*1	Kê cơ túi, lót túi*1 (túi lót)*1	B	平车	21	167.4	1371
G05	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1 lót	C	手工	11	81.6	2618
G06	里前袋口固定兩頭及一邊壓明線	Chặn túi 2 đầu*2 lót, mí miệng túi 1 bên	A	平车	28	234.9	1029
G07	里袋口三邊壓明線夾袋布*1	Kê lót túi, mí miệng túi 3 bên*1	B	平车	21	167.4	1371
G08	里袋底車暗線*1及一邊固定大身	Quay tròn đáy túi lót*1 ghim vào thân	B	平车	23	183.3	1252
G09	里后中暗線(对各)	Can chắp giữa sau lót, quay góc sê sau	B	平车	30	239.1	960
G10	里車商標及固定尺碼標及邊縫固	May mác giữa sau, đặt mác cỡ, ghim n	B	平车	49	390.5	588
G11	里前切開暗線	Can chắp sườn TT lót	B	平车	41	326.8	702

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

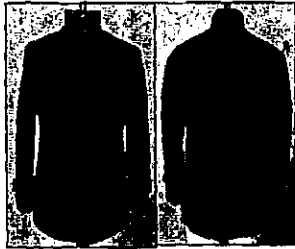
STYLE NO: **G16-220C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.90 8.90**

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
G12	里肩边縫暗線	Cán chấp sườn vai lót	B		平車	52	414.4	554
G13	里前切開,袖底暗線	Cán chấp sống, tròn tay lót	B		平車	44	350.7	655
G14	里上袖暗線	Tra tay lót	B		平車	72	573.8	400
G15	燙里布	Là lót	B		手燙	36	286.9	800
	TOTAL					3749	30,060	7.68



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyển máy	專車(秒) Chuyển dùng	
平車作業 (Máy thường)	2333		
雙針車作業 (2 kim)	0		
特種車作業 (Đặc chủng)	0	459	1891
手燙作業 (Là)	470		
手工作業 (Làm bằng tay)	434	54	419
合計工時(秒) Tổng thời gian	3237	513	
出數(件) (SLCN)	8.90	56.2	27749
總合計時(秒) Tổng thời gian	3749	總出數:	7.68

製表人: **THAO**

製造單號: G16-220C

車縫出數及使用機器預估表

1200

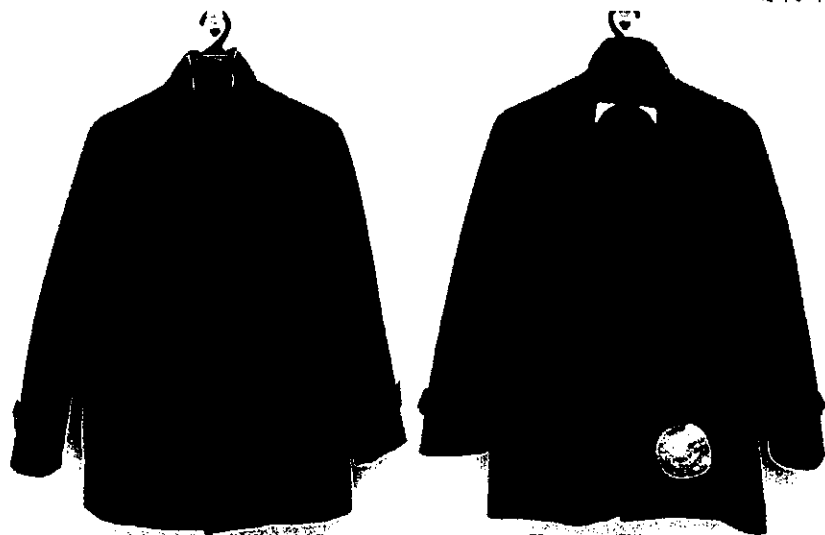
客戶: NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	後叉明線夾縫	39									
	修線									120	
	裡袖車封口	45									
	全件鎖眼打結*1合記號*1+13						17	9		63	
	合計全件車縫工時	1941	198	46	299	81	99	58	562	616	3900
	以一條線38人計,預估車台數量	18.9	1.9	0.4	2.9	0.8	1.0	0.6	5.5	6.0	38.0
	全件車縫出數/ 件										8.12

專特車工時: 512 車縫工時(不含專特車): 3388

車縫出數(不含專特車): 9.35



製表: 王愛卿 2016/9/23