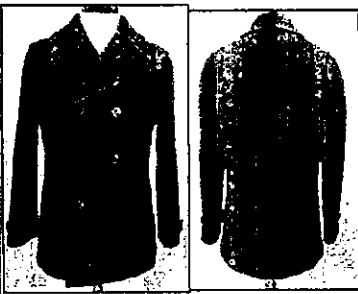


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

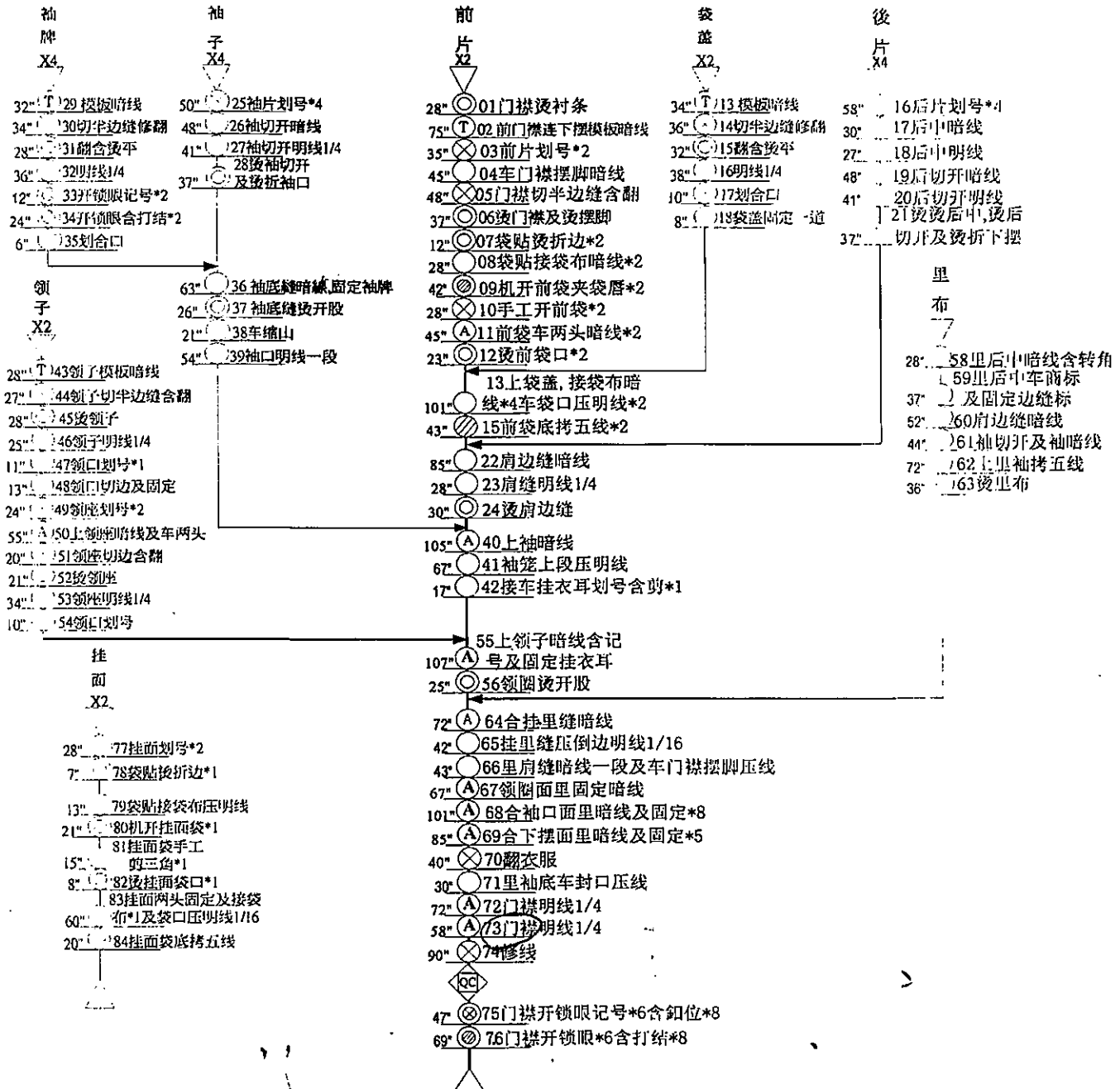
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-221C	款式說明： 女装外套 订单:3000 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: 3284	特車組時間: 337	總時間: 3621		
生產出數: 8.77	特車組出數: 85.5	IE 總出數: 7.95		

PPIC 主管：

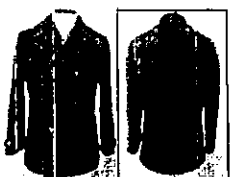
茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>9.69</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>8.6</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核： _____
件：整件 _____ 件	簽： <u>9/16/16</u>

Handwritten signature and date 9/16/16



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	2386			
雙針車作業	0			
特種車作業	0	325		
手縫作業	418			
手工作業	480	12		
合計工時(秒)	3284	337		
出數(件)	8.77	85.5		
身縫合計工時(秒)	3621			
身縫出數(件)	7.95			



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

STYLE NO: **G16-221C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **23/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.77 8.77**

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
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟烫衬条	Là mềch nẹp TT	B		手烫	28	223.2	1029
02	车门襟模板暗线	Can chắp 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	Chặn 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	前袋贴烫折边*2	Là gấp coi túi TT*2	B		手烫	12	95.6	2400
08	袋贴接袋布压明线	Mí đắp 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	Chặn 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及前袋盖明线两头*2	Tra nắp, Can lót túi*4, điều 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 chắp sườn vai chính	B		平车	85	677.5	339
16	肩缝明线1/4	Điều vai 1/4	B		平车	28	223.2	1029
17	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	239.1	960
18	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	881.0	274
19	袖笼上段明线	Điều vòng nách, sd	B		平车	67	534.0	430
20	接车挂衣耳暗线含记号	Can may dây treo*1, sd, cắt	B		平车	17	135.5	1694
21	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
22	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	199.3	1152
23	合挂里肩缝暗线	Lõng lót nẹp	A		平车	72	604.1	400
24	挂里压倒边明线1/16	Mí nẹp tăng cường 1/16	B		平车	42	334.7	686
25	里肩缝暗线一段及门襟摆脚车一段	Can cầu vai lót 1 đoạn, chặn gấu 1 đoạn.	B		平车	43	342.7	670
26	领圈面里固定暗线	Ghim vòng cổ chính lót	A		平车	67	562.1	430
27	合袖口面里暗线及固定*8	Lõng lót gấu tay áo, ghim giăng*8	A		平车	101	847.4	285
28	合下摆暗线及固定*3	Lõng lót gấu áo, ghim *5	A		平车	85	709.0	341
29	翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720
30	里袖底压明线	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
31	门襟明线1/4	Điều nẹp 1/4	B		平车	72	573.8	400
32	下摆明线一道	Điều gấu áo 1 đường	B		平车	58	462.3	497
33	门襟开锁眼记号*6含扣位*8	SD bổ khuy nẹp*6, vị trí cúc nẹp*8	C		手工专车	47	348.7	613
34	门襟开锁眼*6含打结*8	Bổ khuy nẹp*6, di bộ khuy nẹp*8	B		专车	69	549.9	417
XZ	修绺	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋盖*2	Nắp túi*2						
A01	模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	34	271.0	847
A02	修绺	Sửa lộn nắp túi	C		手工	36	267.1	800
A03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	32	255.0	900
A04	袋盖单针明线1/4	Điều nắp túi 1 kim 1/4	B		平车	38	302.9	758

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

STYLE NO: **G16-221C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **23/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.72 8.77**

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
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	10	74.2	2880
A06	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600
	后片*3+2	Thân sau*2+2						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
B02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	28	207.8	1029
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	30	239.1	960
B04	后叉车摆脚含修翻	Chặn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	25	199.3	1152
B05	后中明线1/4	Điều giữa sau 1 kim	B		平车	27	215.2	1067
B06	后叉车封口明线一段	Chặn điều sê sau, 1 đoạn	B		平车	15	119.6	1920
B07	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	48	382.6	600
B08	后切开明线1/4	Điều sườn TS 1/4	B		平车	41	326.8	702
B09	烫后中,烫后切开及烫折后下摆及袖笼,领圈烫衬	Là cầu ngực TS, là gấp gấu, là mvc, vn TS	B		手烫	40	318.8	720
	袖牌*4	Cá tay*4						
C01	袖牌模板暗线	Can chắp cá tay bìa mẫu	B		专车	32	255.0	900
C02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	34	252.3	847
C03	烫平	Là cá tay	B		手烫	28	223.2	1029
C04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 1/4	B		平车	36	286.9	800
C05	开风眼记号*2	SD bổ khuy cá tay*2	C		手工专车	12	89.0	2400
C06	开鸡眼*2含打结	Bổ khuy cá tay, dī bộ*2	B		专车	24	191.3	1200
C07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	44.5	4800
	袖子*3*2	Tay*2*2						
D01	袖子划号*3*2	SD tay*2*2	C		手工	50	371.0	576
D02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	48	382.6	600
D03	袖切开双针明线1/4	Điều sống tay 1 kim, bấm	B		平车	41	326.8	702
D04	袖切开烫平及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778
D05	袖底固定袖牌含记号	Ghim cá tay, sd	B		平车	20	159.4	1440
D06	袖底暗线	Can chắp tròn tay	B		平车	43	342.7	670
D07	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
D08	车缩山	Máy chun tay	B		平车	21	167.4	1371
D09	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 đường	B		平车	54	430.4	533
	领子*2	Cổ*2						
C01	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
C02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067
C03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	223.2	1029
C04	领子明线1/4	Điều sống cổ 1/4	B		平车	25	199.3	1152
C05	领口划号*1	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880
C06	领口切边含固定	Ghim chêm miệng cổ	C		手工	13	96.5	2215
C07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	24	178.1	1200
C08	上领座暗线及车两头	Tra chân cổ, chặn 2 đầu chân cổ	A		平车	55	461.5	524

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

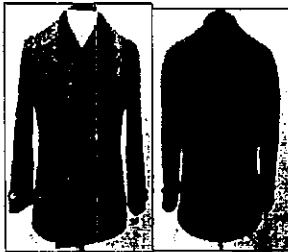
STYLE NO: **G16-221C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **23/9/2016**

VN IE OUTPUT: **8.77** **8.77**

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
C09	领座切边含翻	Chém sửa lộn chân cổ	C		切边	20	148.4	1440
C10	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	21	167.4	1371
C11	领座明线1/4	Điều chân cổ 1/4	B		平车	34	271.0	847
C12	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
D01	挂面袋划号	SD bổ túi đáp nẹp	C		手工	28	207.8	1029
D02	袋牌烫折边*1	Là gấp cơ túi đáp nẹp*1	B		手烫	7	55.8	4114
D03	袋贴接袋布压明线*1	Mí đáp vào lót túi*1	B		平车	13	103.6	2215
D04	挂面机开袋	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21	167.4	1371
D05	挂面袋手工剪三角*1	Bổ túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920
D06	烫挂面口袋*1	Là miệng túi đáp nẹp*1	B		手烫	8	63.8	3600
D07	挂面袋口固定两头	Chặn 2 đầu túi*1	B		平车	22	175.3	1309
D08	挂面两头固定三角*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	60	478.2	480
D09	袋底五线拷合*1	VS 5 chỉ đáy túi đáp nẹp*1	B		平车	20	159.4	1440
	里布	Lót						
E12	里后中暗线	Cán chắp giữa sau lót, quay góc sẻ	B		平车	28	223.2	1029
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	里肩边缝暗线	Cán chắp sườn vai lót	B		平车	52	414.4	554
E15	里前切开,袖底暗线	Cán chắp sống, tròn tay lót	B		平车	44	350.7	655
E16	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
E17	里周边拷三线含里袖口	Vs 3 chỉ xung quanh áo	B		拷克	39	310.8	738
E18	烫里布	Là lót	B		手烫	36	286.9	800
	TOTAL					3621	28,808	7.95



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	
平车作业 (Máy thường)	2386		
双针车作业 (2kim)	0		
特种车作业 (Đặc chủng)	0	325	837
手烫作业 (Là)	418		
手工作业 (Làm bằng tay)	480	12	89
合计工时(秒) Tổng thời gian	3284	337	
出数(件) (SLCN)	8.77	85.5	27882
总合计时(秒) Tổng thời gian	3621	总出数:	7.95

0

製表人: THAO

製造單號: G16-221C

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量

3000

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	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯										49	35	
	前切開暗線.開股.燙前下襠&袋口襯	54									64		
	開袋記號											24	
袋牌*2	模板暗線.翻燙.明線一道.劃合口	38	30	11							30	44	
袋貼*2袋布*	折接袋貼*2	26											
	開袋(機開袋+平車部份).拷袋底	176				36	52						
掛面*2	開袋記號*1											13	
袋貼*1袋布*	折接袋貼*1	13											
袋條*1	開袋(機開袋+平車部份).拷袋底	101				18	27						
	合門襟模板暗線.切修.翻燙		65	32							48	45	
後片*2	劃號.後中縫暗線.車襠角*1含翻.燙後叉.後中明線一道.車封叉線	93									13	21	
	肩後切開暗線.明線一道.燙下襠	138									25		
袖片*4	劃號.袖切開暗線.明線一道.燙袖口	91									24	30	
袖牌*4	模板暗線.翻燙.明線一道.劃合口	40	35	12							36	45	
	鎖眼打結*2								23	13			
	袖底縫夾袖牌暗線.開股.袖口明線	112									24		
	縮袖山.上袖.記號.剪牙口.袖隆明線	219										75	
裡布	製裡拷合(裡後中.後切.肩邊縫.袖切.袖底.上袖)					193							
	車商標	46											
	合掛裡	68											
領片*2	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.合領口	51	28	11							25	24	
領座*2	夾領座.修翻.領座明線.合領座口	89										25	
	上領.合領圈	120											
	合裡(合下襠.合後叉.裡布轉角.襠角明線*2.合袖口.固定*4+8)	301											
	翻轉全件											45	
	門襟明線一道	96											
	後叉明線夾縫	43											
	下襠明線一道	69											
	修線											132	
	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: G16-221C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 3000

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	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2030	158	66	0	247	79	0	88	45	338	637	3687
	以一條線38人計,預估車台數量	20.9	1.6	0.7	0.0	2.5	0.8	0.0	0.9	0.5	3.5	6.6	38.0
	全件車縫出數/ 件												8.59

專特車工時： 449 車縫工時(不含專特車)： 3270

車縫出數(不含專特車)： 9.69



製表:王愛卿 2016/9/26