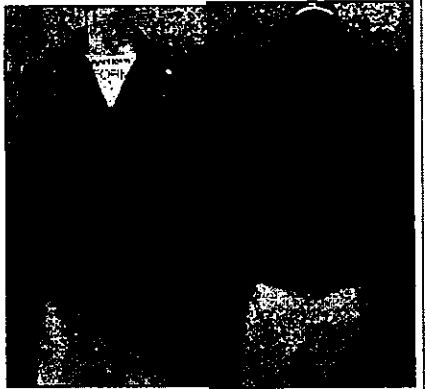


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： <u>G16-230B</u>	款式說明：女裝上衣 订单:10.853 件	制表人：阿草	日期：2016/06/14	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：4614			特車組時間：141	總時間：4755
生產出數：6.24			特車組出數：204.3	IE 總出數：6.06
				

PPIC 主管：

Handwritten signature and date: 2016/6/14

茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>6.93</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>6.0</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____ 件
件：整件 _____ 件	簽：_____

Handwritten signature and date: 8/11/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3669	
雙針車作業	32	
特種車作業	0	141
手縫作業	381	
手工作業	532	0
小段補償		
合計(工時(秒))	4614	141

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

STYLE N: **G16-2308**

DATE: **10/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.24 6.24**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
01	左门襟烫衬	Là méch nép TT trái	B	手烫	12	105.6	2400	
02	左门襟车模板暗线	Can chắp nép trái bìa mẫu	B	专车	32	281.6	900	
03	前门襟,挂面划号*4	SD nép, đắp nép*4	C	手工	40	332.0	720	
04	左门襟切半边缝含翻	Chém sửa lộn nép trái	C	切边	21	174.3	1371	
05	烫左门襟	Là nép trái	B	手烫	16	140.8	1800	
06	前片划号*4	SD TT, sườn TT*2	C	手工	40	332.0	720	
07	肩片装饰线*2	Điều cầu vai *2 trang trí	B	多针	54	475.2	533	
08	前披肩划号*2*2	SD cầu ngực TT*4	C	手工	30	249.0	960	
09	前侧片切边	Chém TT	C	切边	24	199.2	1200	
10	前斜开暗线*2	Can chắp sườn con TT *2	B	平车	38	334.4	758	
11	前切开明线1/4*2	Điều sườn con TT 1/4*2	B	平车	25	220.0	1152	
12	开袋记号*2	SD bồ túi TT*2	C	手工	24	199.2	1200	
13	烫前侧开及前袋口烫衬*2	Là sườn con TT, là méch miệng túi TT	B	手烫	30	264.0	960	
14	拉链车镶边出芽*2	Máy dây viền khóa túi*2	B	喇叭	30	264.0	960	
15	手工开袋*2(剪中间含牙口)	Bồ túi bằng tay*2	C	手工	28	232.4	1029	
16	开拉链袋及固定两头*2	Tra khóa túi, bồ, chặn 2 đầu	A	平车	122	1,134.6	236	
17	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.6	1694	
18	接前袋布暗线*4及袋口压明线	Can lót túi*4+ mí miệng túi	B	平车	99	871.2	291	
19	前袋底2边拷五线*2	Quay tròn đáy túi, ghim đáy túi vào thân	B	平车	40	352.0	720	
20	前切开暗线*2	Can chắp sườn to TT*2	B	平车	42	369.6	686	
21	前切开明线*2 1/4	Điều sườn to TT 1 kim*2 1/4	B	平车	39	343.2	738	
22	门襟上拉链暗线含记号	Tra khóa nép, sd	A	平车	90	837.0	320	
23	左门襟拉链压明线1/4	Điều khóa nép bên trái 1/4	B	平车	32	281.6	900	
24	接前披肩暗线*2	Can chắp cầu ngực TT*4	B	平车	60	528.0	480	
25	前披肩针明线1/4	Điều cầu ngực TT 1 kim 1/4*4	B	平车	50	440.0	576	
26	前中腰接里布暗线	Can chắp lót vào eo TT	B	平车	30	264.0	960	
27	前中腰切边半边缝	Chém eo lót TT	C	平车	16	132.8	1800	
28	前中腰压倒边明线	Mí tăng cường eo lót TT	B	平车	27	237.6	1067	
29	烫前披肩及前切开及前袖笼,烫折前	Là cầu vai TT, là sườn TT, là mvn TT, mí	B	手烫	52	457.6	554	
30	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B	平车	62	545.6	465	
31	烫肩边缝及烫折下摆	Là rẽ sườn vai, là gấp gấu	B	手烫	30	264.0	960	
32	贴前后中腰夹缝明线	Dán điều can eo TT, TS	A	平车	89	827.7	324	
33	合门襟拉链暗线及车摆脚含修翻	Lồng lót khóa nép, chặn gấu, sửa lộn	A	平车	106	985.8	272	
34	前后下摆压倒边明线	Mí gấu tăng cường	B	平车	52	457.6	554	
35	烫门襟拉链及烫下摆	Là nép khóa+ đầu nép trên khi lồng lót+	B	手烫	47	413.6	613	
36	上领暗线	Tra cổ	A	平车	91	846.3	316	
37	挂面接后领贴暗线*2及上里领暗线	Can đắp nép vào đắp cổ*2, tra cổ lót	A	平车	78	725.4	369	
38	面里领圈开股挂面烫开股*2	Là rẽ vòng cổ, là rẽ đắp nép cổ*2	B	手烫	34	299.2	847	
39	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	67	623.1	430	
40	上袖暗线	Tra tay chính	A	平车	105	976.5	274	
41	肩垫切边*2	Chém đệm vai*2	C	平车	6	49.8	4800	
42	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
43	挂面连后领贴车镶边出芽	Máy dây viền đắp nép, đắp cổ	B	喇叭	38	334.4	758	

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

STYLE N: **G16-230B**

DATE: **10/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.24** **6.24**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sân lượng	使用配 件及其他
44	里中腰暗线	B		平车	62	545.6	465	
45	合挂里连后领贴面里暗线	A		平车	101	939.3	285	
46	前后中腰面里固定	A		平车	85	790.5	339	
47	车袖隆棉条	B		平车	42	369.6	686	
48	合袖叉面里暗线含剪牙口	A		平车	130	1,209.0	222	
49	合袖口面里暗线及固定*10	A		平车	95	883.5	303	
50	翻整全件	C		手工	35	290.5	823	
51	里袖子车封口	B		平车	30	264.0	960	
52	门襟连下摆圈明线1/4	A		平车	146	1,357.8	197	
53	领沿压明线1/8	B		平车	30	264.0	960	
54	袖叉拉链压明线1/8*2	B		平车	64	563.2	450	
XZ	修线	C		手工	90	747.0	320	
	下摆贴*5+3							
	Đáp gấu*5+3							
A01	前下摆装饰线明线*2(11道)	B		多针	61	536.8	472	
A02	前下摆贴划号*4	C		手工	40	332.0	720	
A03	后下摆贴划号*1	C		手工	15	124.5	1920	
A04	下摆贴接缝暗线*4	B		平车	52	457.6	554	
A05	下摆铁接缝明线1/4*4	B		平车	36	316.8	800	
A06	后下摆贴烫开股*3	B		手烫	33	290.4	873	
A07	边缝固定标*2	B		平车	13	114.4	2215	
A08	里后下摆接缝	B		平车	24	211.2	1200	
A09	里后下摆贴烫开股*2	B		手烫	7	61.6	4114	
A10	后下摆面里车摆板暗线*1	B		专车	43	378.4	670	
A11	前后下摆贴切边及修翻	C		切边	28	232.4	1029	
	后片*6+后披肩*4							
	Thân sau*6+đáp ngực TS*4							
B01	后片划号*6	C		手工	55	456.5	524	
B03	后肩片划号*2	C		手工	18	149.4	1600	
B04	后侧片切边	C		切边	24	199.2	1200	
B05	后中暗线	B		平车	27	237.6	1067	
B06	后中烫开股	B		手烫	9	79.2	3200	
B07	后中双针明线	B		双针	13	114.4	2215	
B08	后切开暗线*2	B		平车	42	369.6	686	
B09	后斜开暗线*2	B		平车	38	334.4	758	
B10	后切开双针明线1/8	B		平车	39	343.2	738	
B11	后斜开双针明线*2	B		平车	32	281.6	900	
B12	后披肩暗线*2	B		平车	30	264.0	960	
B13	后披肩明线1/4	B		平车	25	220.0	1152	
B14	烫全部后切开,后袖笼,后领圈烫衬	B		手烫	53	466.4	543	

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

STYLE N° **G16-230B**

DATE: **10/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.24** **6.24**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
	袖子*3*2	Tay*3*2						
C01	袖子划号*3*2	SD tay*3*2	C	手工	60	498.0	480	
C02	袖片切边*6	Chém tay*6	C	切边	24	199.2	1200	
C03	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	38	334.4	758	
C04	袖切开烫开股	Là rẽ sống tay*2	B	手烫	21	184.8	1371	
C05	拉链车镶边出芽*2	Máy dây viền khóa sê*2	B	喇叭	30	264.0	960	
C06	拉链固定镶边头*2	Chặn đầu viền khóa sê*2	B	平车	30	264.0	960	
C07	袖叉上拉链及固定*2	Bổ, tra khóa sê, chặn*2	A	平车	120	1,116.0	240	
C08	袖肘切开暗线	Tra khủy tay	B	平车	45	396.0	640	
C09	袖肘切开明线1/4	Điều khủy tay 1/4	B	平车	30	264.0	960	
C10	烫袖肘及烫袖叉烫折袖口	Là khủy tay, là sê khóa, gấp gấu tay	B	手烫	47	413.6	613	
C11	袖底缝暗线	Can chắp tròn tay	B	平车	46	404.8	626	
C12	袖切开股烫	Là rẽ tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
C13	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领子模板暗线	Can chắp sống cổ bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029	
D02	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C	手工	17	141.1	1694	
D03	领子压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ	B	平车	19	167.2	1516	
D04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	23	202.4	1252	
D05	领子明线1/4	Điều sống cổ 1/4	B	平车	27	237.6	1067	
D06	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C	平车	9	74.7	3200	
D07	领口划皱*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	
D08	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	35	325.5	823	
D09	领座开股烫	Là rẽ chân cổ	B	手烫	11	96.8	2618	
D10	领座压明线*1	Điều chân cổ 1 kim*1	B	平车	17	149.6	1694	
D11	领座双针明线*1	Điều chân cổ 2 kim*1	B	双针	19	167.2	1516	
D12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2057	
D13	领子划合口*1	SD miệng chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	
D14	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	

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

STYLE N: **G16-230B**

DATE: **10/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.24 6.24**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其 他
D15	后领贴车商标及车尺码标	May móc vào đấp cổ, mí móc cổ	B		平车	36	316.8	800
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Cán chắp giữa sau lót	B		平车	19	167.2	1516
E02	里后中固定活折	Ghim lỵ giữa sau	B		平车	9	79.2	3200
E03	里后切开暗线	Cán chắp sườn TS lót	B		平车	34	299.2	847
E04	里肩边缝暗线	Cán chắp sườn vai (lót)	B		平车	42	369.6	686
E05	里袖切开袖底按下	Cán chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655
E06	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	633.6	400
E07	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720
	TOTAL					4755	42,232	6.06



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 May	3669			
熨斗作业 Là	32			
手烫作业 Là	0	141		
手工作业 Cá tay	381			
合计工时 (秒) Tổng thời	532	0		
出数(件) (SLCN)	4614	141		
总合计时 (秒) Tổng công	6.24	204.3		
	4755		总出数: Tổng LSCN	6.06

製表人: 阿草

製造單號: G16-230J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 10583

客戶 : WHBM

各線均量 3600

[illegible]

製造單號: G16-230J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 10583

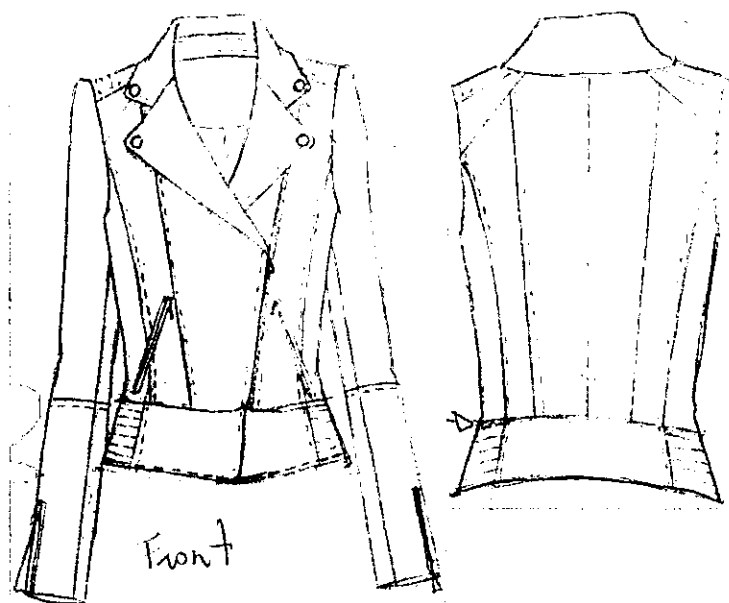
客戶 : WHBM

各線均量 3600

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	肩墊車	打結車	燙工	手工	
	翻轉全件										35	
	門襟連下擺明線一道	124										
	袖叉明線一道	102										
	修線										90	
	裡袖車封口	30										
	全件急鈕記號*4										24	
	合計全件車縫工時	3506	28	57	26	36	96	36	0	466	527	4778
	以一條線38人計,預估車台數量	27.9	0.2	0.5	0.2	0.3	0.8	0.3	0.0	3.7	4.2	38.0
	全件車縫出數/ 件											6.03

專特車工時: 210 車縫工時(不含專特車): 4568

車縫出數(不含專特車): 6.93



製表: 王愛卿 2016/8/11