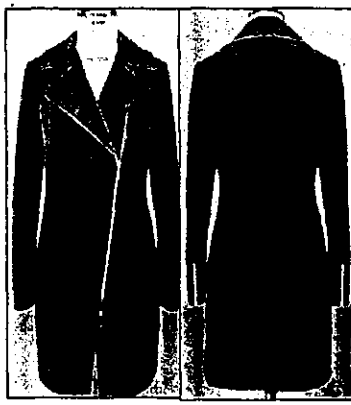


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

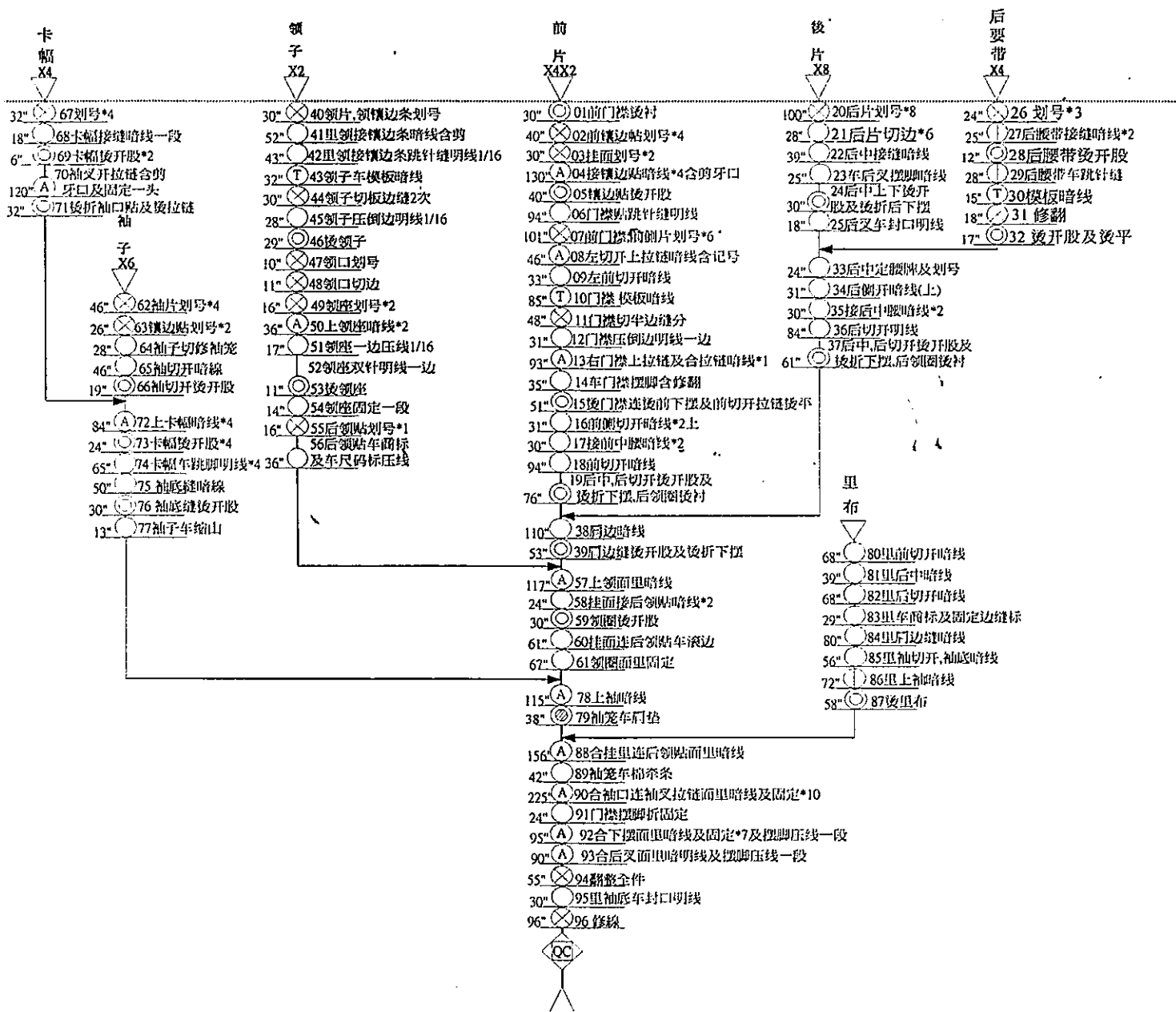
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: 915-231C 16	款式說明: 女裝外套 订单:7029 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/11	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4526			特車組時間: 170	總時間: 4696
生產出數: 6.36			特車組出數: 169.4	IE 總出數: 6.13
				

PPIC 主管:

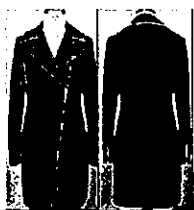
(Handwritten signature)
8/11

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>6.13</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>5.7</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>(Signature)</i>
件整件 _____ 件	簽: <u>8/11-2016</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3276	
雙針車作業	19	
特細車作業	0	170
手縫作業	612	
手工作業	619	0
合計工時(秒)	4526	170
出數(件)	6.36	169.4
總合計工時(秒)	4696	總出數(件) 6.13



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

STYLE NO **G16-231C**
DATE: **11/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.36**

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
01	前门襟缝衬	B		手挽	30	264.0	960
02	前襟边贴划号*4	C		手工	40	332.0	720
03	挂面划号*2	C		手工	30	249.0	960
04	接驳边贴暗线*2*2含剪牙口	A		平车	130	1,209.0	222
05	镶边贴烫开股*4	B		手挽	40	352.0	720
06	门襟贴明线1/8*4	B		跳针缝	94	827.2	306
07	前门襟划号*2	C		手工	36	298.8	800
08	前侧片划号*4上	C		手工	40	332.0	720
09	前侧片划号*2下	C		手工	25	207.5	1152
10	左切开上拉链暗线含记号	B		平车	46	404.8	626
11	前切开上拉链暗线	B		平车	33	290.4	873
12	车门襟连摆脚暗线(模板)	B		专车	85	748.0	339
13	门襟切半边缝分	C		平车	48	398.4	600
14	门襟压倒边明线(一边)	B		平车	31	272.8	929
15	右门襟上拉链及合拉链暗线*1	A		平车	93	864.9	310
16	车门襟摆脚暗线含翻	B		平车	35	308.0	823
17	烫门襟连烫前下摆及前切开拉链	B		手挽	51	448.8	565
18	前切开暗线上	B		平车	31	272.8	929
19	接前中腰暗线*2	B		平车	36	316.8	800
20	前切开,前腰折暗线	B		平车	94	827.2	306
21	烫前切开,腰折,前中腰及烫折下摆	B		手挽	76	668.8	379
22	肩边缝暗线	B		平车	110	968.0	262
23	肩边缝烫开股	B		手挽	53	466.4	543
24	上领面里暗线	A		平车	117	1,088.1	246
25	后领贴挂面接缝*2	B		平车	24	211.2	1200
26	领圈面里烫开股及胸折烫开股	B		手挽	30	264.0	960
27	挂面连领圈出牙暗线	B		平车	61	536.8	472
28	领圈面里固定	B		平车	67	589.6	430
29	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
30	袖笼车肩棉包	B		专车	38	334.4	758
31	合挂里连领暗线	A		平车	156	1,450.8	185
32	袖笼车棉条	B		平车	42	369.6	686
33	合袖口面里暗线含剪牙口	A		平车	130	1,209.0	222
34	合袖口面里暗线及固定*10	A		平车	95	883.5	303
35	门襟摆脚折边固定	B		平车	24	211.2	1200
36	合下摆面里暗线及固定*5及车摆	A		平车	95	883.5	303
37	合后叉暗线及压线摆脚压线	A		平车	90	837.0	320
38	翻整全件	C		手工	50	415.0	576
39	里袖底车封口明线	B		平车	30	264.0	960
XZ	修线	C		手工	96	796.8	300
	腰帶*4						
	Đai eo sau*4						
A01	后腰带贴划号*3	C		手工	24	199.2	1200
A02	后腰带接缝暗线*2	B		平车	25	220.0	1152
A03	后腰带烫开股*2	B		手挽	12	105.6	2400
A04	后腰带跳针缝明线	B		跳针缝	28	246.4	1029
A05	腰带车模板暗线	B		专车	15	132.0	1920
A06	修翻腰带	C		手工	18	149.4	1600

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

STYLE NC G16-231C

DATE: 11/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.36

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	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
01	前门襟缝衬	Là méch nép TT	B	手烫	30	264.0	960
02	前领边贴划号*4	SD nép con TT*2*2	C	手工	40	332.0	720
03	挂面划号*2	SD đáp nép*2	C	手工	30	249.0	960
04	接领边贴暗线*2*2含剪牙口	Can chấp nép con TT*2*2, bấm	A	平车	130	1,209.0	222
05	领边贴烫开股*4	Là rẽ nép con TT*4	B	手烫	40	352.0	720
06	门襟贴明线1/8*4	Điều nép con máy bỏ mũi*2*2	B	跳针缝	94	827.2	306
07	前门襟划号*2	SD nép TT*2	C	手工	36	298.8	800
08	前侧片划号*4上	SD sườn TT trên*4	C	手工	40	332.0	720
09	前侧片划号*2下	SD sườn TT dưới*2	C	手工	25	207.5	1152
10	左切开上拉链暗线含记号	Tra khóa nép trái*1, số	B	平车	46	404.8	626
11	前切开上拉链暗线	Can chấp sườn khóa nép trái	B	平车	33	290.4	873
12	车门襟连摆胸暗线(模板)	Can chấp nép bìa mẫu	B	专车	85	748.0	339
13	门襟切半边缝分	Chém sửa nép, lộn nép	C	平车	48	398.4	600
14	门襟压倒边明线(一边)	Mí nép tăng cường 1 bên	B	平车	31	272.8	929
15	右门襟上拉链及合拉链暗线*1	Tra khóa nép phải, lồng lót khóa*1	A	平车	93	864.9	310
16	车门襟摆胸暗线含翻	Chặn gấu, lộn	B	平车	35	308.0	823
17	烫门襟连烫前下摆及前切开拉链	Là nép, cổ gấu TT, là sườn khóa	B	手烫	51	448.8	565
18	前切开暗线上	Can chấp sườn con TT trên	B	平车	31	272.8	929
19	接前中腰暗线*2	Can eo sườn TT*2	B	平车	36	316.8	800
20	前切开,前腰折暗线	Can chấp sườn TT	B	平车	94	827.2	306
21	烫前切开,腰折,前中腰及烫折下摆	Là tất cả các đường máy sau TT, đặt méch ly TT, gắp gấu TT, là méch vn TT	B	手烫	76	668.8	379
22	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai chính	B	平车	110	968.0	262
23	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai chính, là gấu	B	手烫	53	466.4	543
24	上领面里暗线	Tra cổ chính lót	A	平车	117	1,088.1	246
25	后领贴挂面接缝*2	Can đáp nép vào đáp cổ*2	B	平车	24	211.2	1200
26	领圈面里烫开股及胸折烫开股	Là rẽ vòng cổ, là rẽ đáp nép*2	B	手烫	30	264.0	960
27	挂面连领车出牙暗线	Máy dây viền đáp nép, cổ	B	平车	61	536.8	472
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	589.6	430
29	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
30	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758
31	合挂里连领暗线	Lồng lót nép, cổ	A	平车	156	1,450.8	185
32	袖笼车棉条	Máy ken vai	B	平车	42	369.6	686
33	合袖叉面里暗线含剪牙口	Lồng lót sê, bấm góc	A	平车	130	1,209.0	222
34	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim giằng*10	A	平车	95	883.5	303
35	门襟摆胸折滚边固定	Chặn dây viền nép	B	平车	24	211.2	1200
36	合下摆面里暗线及固定*5及车摆	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*5, mí gấu 1	A	平车	95	883.5	303
37	合后叉暗线及压线摆胸压线	Lồng lót sê sau, mí sê sau, mí gấu 1 đoạn	A	平车	90	837.0	320
38	翻整全件	Lộn áo	C	手工	50	415.0	576
39	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	96	796.8	300
腰帶*4		Đai eo sau*4					
A01	后腰带贴划号*3	SD ốp lưng bé*3	C	手工	24	199.2	1200
A02	后腰带接缝暗线*2	Can đai lưng*2	B	平车	25	220.0	1152
A03	后腰带烫开股*2	Là rẽ đai lưng*2	B	手烫	12	105.6	2400
A04	后腰带跳针缝明线	Điều đai lưng bỏ mũi 2 đường	B	跳针缝	28	246.4	1029
A05	腰带车模板暗线	Can chấp đai eo bìa mẫu	B	专车	15	132.0	1920
A06	修翻腰带	Chém sửa lộn đai eo	C	手工	18	149.4	1600

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

STYLE NC G16-231C

DATE: 11/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.36

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	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
A07	腰帶挽開股	Là rẽ đai eo, là êm	B		手燙	17	149.6	1694
	后片*8	Thân sau*8						
B01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823
B02	后侧片划号*4上	SD sườn TS trên*4	C		手工	40	332.0	720
B03	后侧片划号*2下	SD sườn TS dưới*2	C		手工	25	207.5	1152
B04	后片,后侧片切下摆	Chém TS, sườn*6	C		平车	28	232.4	1029
B05	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	39	343.2	738
B06	车后叉摆脚暗线含修翻	Chặn sê sau, sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
B07	后中挽开股及烫折下摆上下	Là rẽ giữa TS trên dưới, là sê, gấu TS	B		手燙	30	264.0	960
B08	后叉车封口明线	Chặn đều sê sau	B		平车	18	158.4	1600
B09	后中腰固定腰带含记号	Ghim đai eo, sê	B		平车	24	211.2	1200
B10	小后切开暗线	Can chắp sườn con TS trên	B		平车	31	272.8	929
B11	接后中腰暗线*2	Can eo sườn TS*2	B		平车	30	264.0	960
B12	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	84	739.2	343
B13	烫后切开,腰折,后中腰及烫折下摆	Là tất cả các đường máy sau TS, gấp gấu TS, là mnv TS, là méch vòng cổ	B		手燙	61	536.8	472
	袖口贴*4	Đáp gấu tay*4						
C01	袖口贴划号*4	SD đáp gấu tay*4	C		手工	32	265.6	900
C02	袖口贴接一段	Can chắp đáp gấu tay 1 đoạn	B		平车	18	158.4	1600
C03	袖口贴挽开股	Là rẽ đáp gấu tay	B		手燙	6	52.8	4800
C04	袖叉开拉链含剪牙口及固定一头	Tra khóa sê tay, bấm bố, chặn 1 đầu	A		平车	120	1,116.0	240
C05	烫折袖口贴及烫拉链	Là gấp đáp gấu tay, là khóa	B		手燙	32	281.6	900
	袖子*3*2	Tay*3*2						
D01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖口镶边条划号*2	SD đáp gấu tay con*2	C		手工	26	215.8	1108
D03	袖子袖笼切边*6	Chém tay*6	C		平车	28	232.4	1029
D04	袖切开暗线*2	Can chắp sống tay	B		平车	46	404.8	626
D05	烫袖切开	Là rẽ sống tay	B		手燙	27	237.6	1067
D06	上卡幅暗线*4	Tra đáp gấu tay*4	A		平车	82	762.6	351
D07	卡幅接缝挽开股*4	Là rẽ đáp gấu tay*2*2	B		手燙	24	211.2	1200
D08	卡幅跳针缝明线	Điều đáp gấu tay máy bỏ mũi	B		平车	65	572.0	443
D09	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	50	440.0	576
D10	袖底烫倒边	Là rẽ tròn tay	B		手燙	30	264.0	960
D11	袖子车缩山	Máy chun tay	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2						
E01	领片,领镶边条划号	Sđ cổ, đáp cổ con	C		手工	30	249.0	960
E02	里领接镶边条暗线含剪	Can chắp đáp cổ con, bấm	B		平车	52	457.6	554
E03	镶边条压明线1/8	Điều đáp sống cổ 1/8, bấm (máy bỏ mũi)	B		跳针缝	43	378.4	670
E04	领子车板板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	32	281.6	900

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

STYLE NC **G16-231C**

DATE: **11/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.36**

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
E05	領子切半邊縫2次	Chém sửa lộn cổ, chém 2 lần	C		平車	30	249.0	960
E06	領子壓倒邊明線含記號	Mí sống cổ tăng cường, sd	B		平車	28	246.4	1029
E07	燙領子	Là sống cổ 2 lần	B		手燙	29	255.2	993
E08	領口划号	SD miệng cổ	C		手工	10	83.0	2880
E09	領口切邊	Chém mo miệng cổ	C		平車	11	91.3	2618
E10	領座划号*2	Sd chân cổ	C		平車	16	132.8	1800
E11	上領座暗线*2	Trá chân cổ*2	A		平車	36	334.8	800
E12	領座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B		平車	17	149.6	1694
E13	領座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B		双针	19	167.2	1516
E14	燙領座	Là chân cổ	B		手燙	6	52.8	4800
E15	領座固定一段	Ghim miệng chân cổ	B		平車	14	123.2	2057
E16	后領貼划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	16	132.8	1800
E17	后領貼車商標及車尺碼標压线	May mác vào đáp cổ, mí mác cỡ	B		平車	36	316.8	800
	里布	Lót						
F01	車里前切開暗线	Cán chấp sườn TT lót	B		平車	68	598.4	424
F02	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B		平車	39	343.2	738
F03	車里后切開暗线	Cán chấp sườn TS lót	B		平車	68	598.4	424
F04	里車商標及固定尺碼標	May ly TS, ghim mác sườn	B		平車	29	255.2	993
F05	里肩邊緣暗线	Cán chấp sườn vai lót	B		平車	80	704.0	360
F06	里袖切開*4,袖底暗线	Cán chấp sống tay*4, tròn tay lót	B		平車	56	492.8	514
F07	里上袖暗线	Trá tay lót	B		平車	72	633.6	400
F08	燙里布	Là lót	B		手燙	58	510.4	497
	TOTAL					4,696	36,050	6.13



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 May thường	3,276			
双针車作業 2 kim	19			
特種車作業 Đặc chủng	0	170		
手燙作業 Là	612			
手工作業 Cá tay	619	0		
合計工時(秒) Tổng thời gian	4,526	170		
出數(件) (SLCN)	6.36	169.4		
總合計時(秒) Tổng cộng	4,696		總出數: Tổng LSCN	6.13

製表人: 阿草

7029

2400

[illegible]

製造單號: G16-231C

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 7029

客戶 : WHBM

各線均量 2400

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋雞	跳針車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	翻轉全件											42	
	後叉明線夾縫	109											
	門襟連領明線一道	141											
	修線											120	
	裡袖車封口	42											
	全件鎖眼打結*2含記號*2+12								29	16		67	
	合計全件車縫工時	2952	165	63	26	52	206	38	29	16	779	707	5033
	以一條線38人計,預估車台數量	22.3	1.2	0.5	0.2	0.4	1.6	0.3	0.2	0.1	5.9	5.3	38.0
	全件車縫出數/ 件												5.72



專特車工時: 367 車縫工時(不含專特車) 4666

車縫出數(不含專特車) 6.17

製表: 王愛卿 2016/8/11