

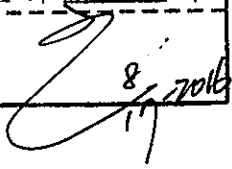
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

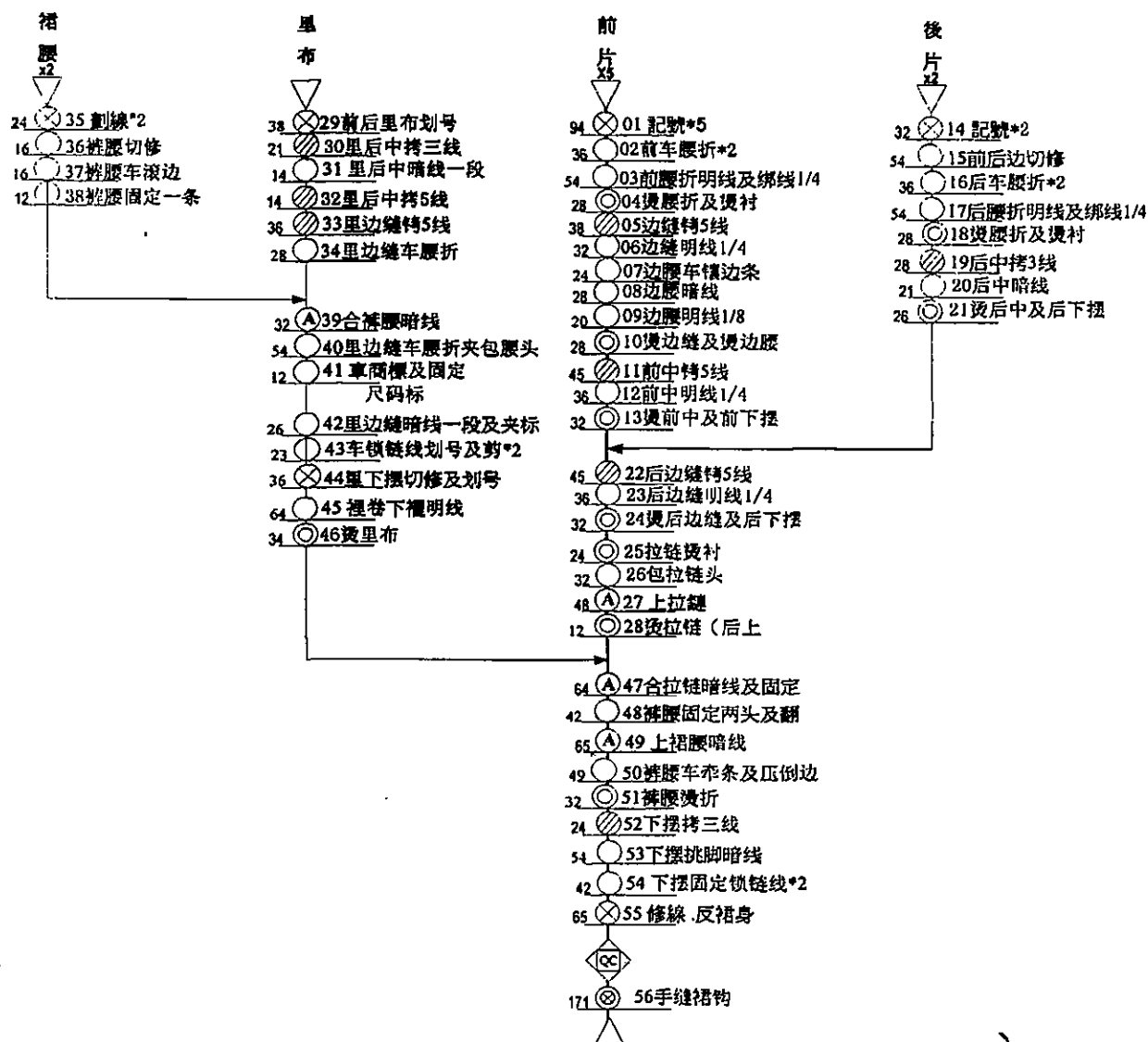
款式: G16-251S	款式說明 订单 : 800	制表人: NGA	日期: 2016/08/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1945	特車組時間: 183	總時間: 2128		
生產出數: 14.81	特車組出數: 157.4	IE 總出數: 13.53		

PPIC 主管:


 8/12

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	17.5 件	掛車縫	_____ 件
身整件	17.3 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

G16-251S 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1075	
雙針車作業	0	
特種車作業	251	12
手費作業	276	
手工作業	343	171
合計工時(秒)	1945	183
出數(件)	14.81	157.4
總合計工時(秒)	2128	總出數(件) 13.53

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

STYLE NO: 016-2515

DATE: 2018/08/15

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

14.81

工段 Mô công	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	口正量 Số lượng	使用配 件及工 本
01	前片划号*1	SD TT*1	C	手工	26	215.8	1,108	
02	前片开划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	42	348.6	686	
03	小前片开划号*2	SD sườn ngang TT*2 (bẻ)	C	手工	26	215.8	1,108	
04	前片腰折*2	Máy lỵ TT *2	B	平车	32	281.6	900	
05	前腰折明线1/4+	Điều lỵ TT1/4*2 + buộc chỉ	B	平车	54	475.2	533	
06	腰腰折及放衬*2	Là lỵ +dệt mềch đầu lỵ*2	B	手挽	28	246.4	1,029	
07	边缝裤5线*2	VS 5 chỉ sườn *2	B	拷克	38	334.4	758	
08	边缝明线1/4	Điều sườn 1/4 *2	B	平车	32	281.6	900	
09	前片车车条	Can chấp sườn ngang TT	B	平车	24	211.2	1,200	
10	小前片嘴线	Can chấp sườn ngang TT	B	平车	28	246.4	1,029	
11	小边缝明线 1/8	Điều sườn ngang TT 1/8	B	平车	20	176.0	1,440	
12	腰边缝	Là sườn + là sườn ngang	B	手挽	28	246.4	1,029	
13	前中裤5线*2	VS 5 chỉ giữa TT *2	B	拷克	45	396.0	640	
14	前中明线1/4	Điều giữa TT 1/4*2	B	平车	36	316.8	800	
15	前中及前下摆夹	Là giữa TT+gấu TT	B	手挽	32	281.6	900	
16	后边裤5线	VS 5 chỉ sườn sau	B	拷克	45	396.0	640	
17	后边明线1/4	Điều sườn sau 1/4	B	平车	36	316.8	800	
18	后中及后下摆夹	Là ấn sườn sau+gấu TS	B	手挽	32	281.6	900	
19	拉腰夹衬	Là mềch khóa	B	手挽	24	211.2	1,200	
20	包拉链头	Độc phủ đầu khóa	B	平车	36	316.8	800	
21	上拉链嘴线及车两头合肩	Tra khóa	A	平车	48	446.4	600	
22	夹拉链 (后上拉)	Là khóa sau khi tra	B	手挽	12	105.6	2,400	
23	合拉链嘴线及固定	Lồng khóa +ghim	A	平车	64	595.2	450	
24	裤腰固定两头及侧	Chặt hai đầu cạp +lộn	B	平车	42	369.6	686	
25	上裤腰	Tra cạp	A	平车	65	604.5	443	
26	裤腰车车条	Máy dây sống cạp	B	平车	21	184.8	1,371	
27	裤腰压侧边	Mĩ sống cạp 1/16	B	平车	28	246.4	1,029	
28	夹裤腰 (后上)	Là gộp sống cạp	B	手挽	32	281.6	900	
29	下摆裤三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	24	211.2	1,200	
30	下摆车夹脚	Vắt gấu	A	平车	54	502.2	533	
31	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	42	369.6	686	
32	手挽裤夹	Khẩu khuy móc *1	B	手工平车	171	1,504.8	168	
XZ	挂腰反裤角	Cắt chỉ lộn vẩy	C	手工	65	539.5	443	
	后片*2	Thân sau*2						
A01	后片划号	SD TS *2	C	手工	32	265.6	900	
A02	前片划号	Chặt TT+TS	C	手工	54	448.2	533	
A03	后片腰折*2	Máy lỵ TS *2	B	平车	32	281.6	900	
A04	后腰明线及	Điều lỵ TS1/4*2 + buộc chỉ	B	平车	54	475.2	533	
A05	腰腰折及放衬*2	Là lỵ +dệt mềch đầu lỵ*2	B	手挽	28	246.4	1,029	
A06	后中裤三线	VS 3 chỉ giữa sau	B	拷克	28	246.4	1,029	
A07	后中嘴线	Can chấp giữa sau một đoạn (dưới)	B	平车	21	184.8	1,371	
A08	裤后中及后下摆	Là giữa sau +gấu sau	B	手挽	26	228.8	1,108	
		Cạp						
B01	裤腰划号	SD cạp *2	C	手工	24	199.2	1,200	
B02	裤腰切缝	Chặt cạp *2	C	平车	16	132.8	1,800	
B03	裤腰车车条	Quấn viền cạp	B	平车	16	140.8	1,800	
B04	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B	平车	12	105.6	2,400	
	里布	Lót						
C01	后片里布划号	SD lót TT +TS	C	手工	38	315.4	758	
C02	里后中裤三线	VS 3C giữa sau lót	B	拷克	21	184.8	1,371	
C03	里后中嘴线一段	Can chấp giữa sau lót 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2,057	
C04	里后中裤五线	VS 5 chỉ giữa sau lót một đoạn	B	拷克	14	123.2	2,057	
C05	里边缝裤5线	VS 5 chỉ sườn lót	B	拷克	36	316.8	800	
C06	里边缝车腰折*2	Máy lỵ sườn lót *2	B	平车	28	246.4	1,029	
C07	合裤腰嘴线*2	Lồng lót cạp *2	B	平车	32	281.6	900	
C08	里边缝车腰折包腰头及划号	Máy bọc lỵ đầu cạp +sđ	B	平车	54	475.2	533	
C09	车高标及固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính(mẫu)	B	平车	12	105.6	2,400	
C10	裤腰车车条	Máy móc vào lót	B	平车	21	184.8	1,371	
C11	里后中嘴线一段	Can chấp sườn lót một đoạn +ghim móc sườn	B	平车	26	228.8	1,108	
C12	车腰缝线,划号含剪打结	Máy dây gấu, sđ, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
C13	里下摆切缝,划号	SD + chắt gấu lót	C	手工	36	298.8	800	
C14	挂里下摆合记号	Máy gộp gấu lót +ghim dây*2	B	平车	64	563.2	450	
C15	挂里布	Là lót	B	手挽	34	299.2	847	

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

STYLE NO: G16-2515
DATE: 2016/08/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.81

工段 M3 CĐD	工段名称 Tân công đoạn	特種 Cấp	台数 Số	使用器具 Sử dụng dụng cụ	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日産 Sản lượng	使用配 件及其他
					2,128	18,662	13.5	
		作業別 Công đoạn	手組(秒) Chuyên	手組(秒) Chuyên				
		手組(秒) Máy	1,075					
		手組(秒) 業	0					
		手組(秒) 業	251	12				
		手組作業 Là	276					
		手組作業 Cơ tay	343	171				
		手組作業(秒) 業	1945	183				
		手組(件) (SLCN)	14.81	157.4				
		总合計時(秒) Tổng	2128		总山数: Tổng SLCN		13.53	

製表人: _____

製造單號: G16-251S

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

800

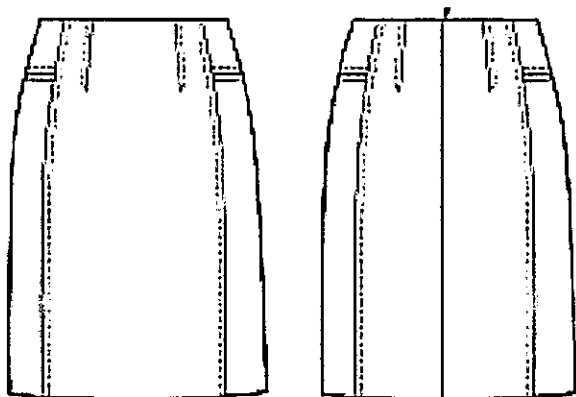
客戶 : WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	切修車	滾邊車	拷邊車	多針車	雙針車	鉚釘機	盲縫車	燙工	手工	
前片*1	劃號.緊縮縫暗明線*2	70									19	
脇邊片*4	劃號.邊縫5線拷合.明線一道	40			38						36	
出芽條*2	燙對折.固定出芽	30								16		
腰脇片*2	劃號.接腰脇片.明線一道	74									12	
	前切開(接脇邊片)5線拷合.明線一道	46			44							
後片*3	劃號.緊縮縫暗明線	73									31	
	後中拷3線.後中暗線.開股&燙拉鍊襠	26			21					29		
	上拉鍊.車包貼布&固定	78		8								
	後切開(接脇邊片)5線拷合.明線一道	47			49							
	下襠拷3線.燙下襠				22					35		
	裙腰固定牽條	35										
裡布	劃號.邊縫5線拷合.緊縮縫暗線*2.燙褶&燙股	32			28					22	30	
	車商標	36										
裙腰貼*2	滾邊.貼裙腰	75		17								
	裡後中拷3線.後中暗線.緊縮縫暗線*4	84			18							
	捲裡下襠.燙裡	42								24		
	合裙腰暗線.切修.壓倒邊.車兩端&拉鍊口.固定*2.翻燙	157	18							35	26	
	挑下襠								45			
	修線										54	
	全件裙鉤記號1副										11	
	合計全件車縫工時	945	18	25	220	0	0	0	45	161	219	1633
	以一條線38人計.預估車台數量	22.0	0.4	0.6	5.1	0.0	0.0	0.0	1.0	3.7	5.1	38.0
	全件車縫出數/ 件											17.38

專特車工時: 11 車縫工時(不含專特車): 1646

車縫出數(不含專特車): 17.50



製表: 王愛卿 2016/8/17