

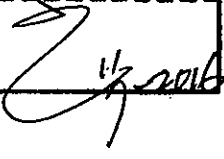
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

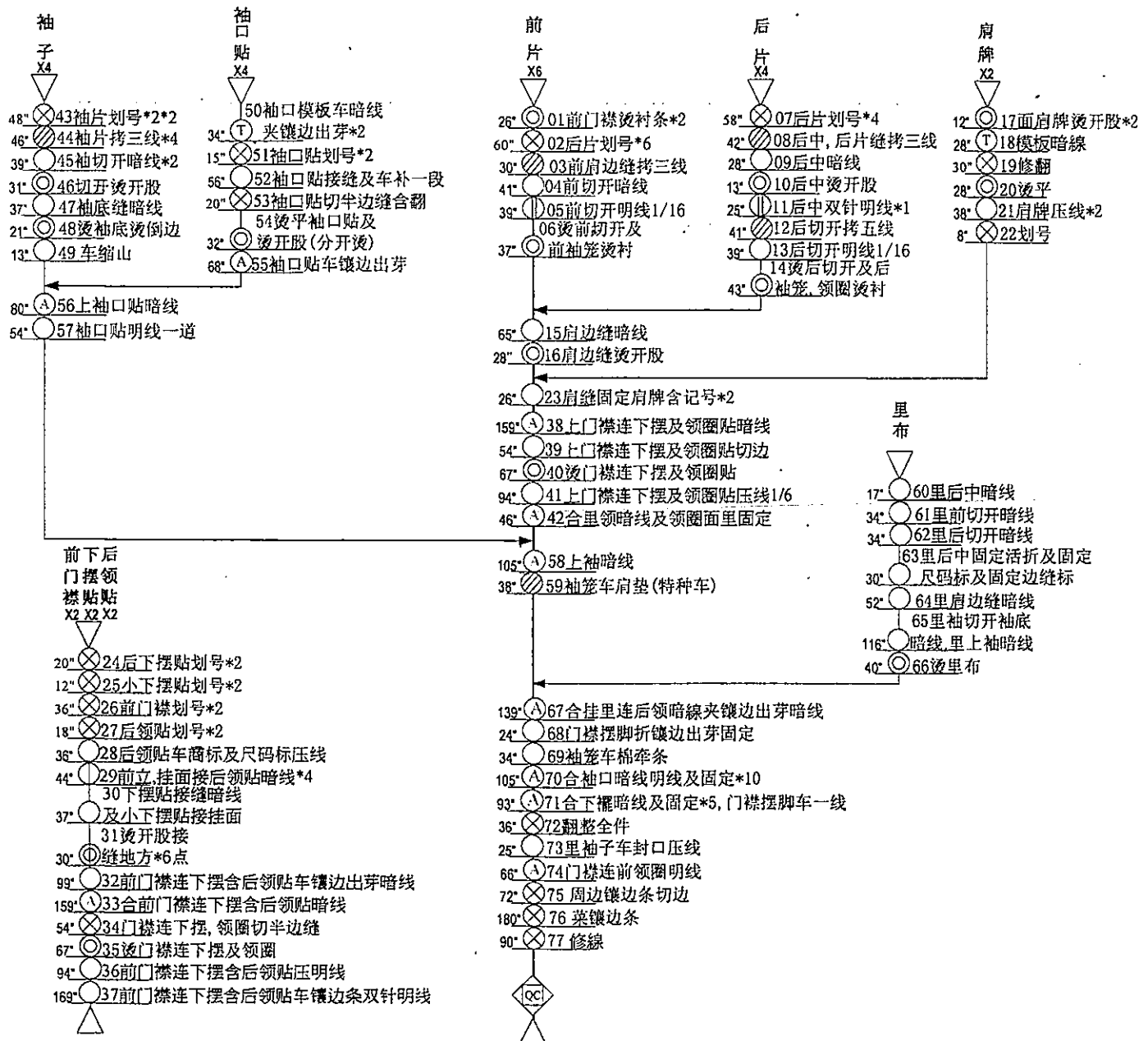
款式: G16-275B	款式說明: 女裝夾克 订单:6469 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/07	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 4063	特車組時間: 181	總時間: 4244		
生產出數: 7.09	特車組出數: 159.1	IE 總出數: 6.79		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 11/07

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	2.4 件	掛車縫	_____ 件
身整件	7.04 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

G16-275B 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	2628	
雙針車作業	194	
特種車作業	118	100
手費作業	470	
手工作業	653	81
小燙補償		
合計工時 (秒)	4063	181
出數 (件)	7.09	159.1
總合計工時	4244	總出數 6.79



SEWING OPERATION LIST

STYLE N° G16-275B

DATE: 5/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.09 7.09

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	前门襟烫衬条	Là mềch nếp TT+ cổ	C	手烫	26	215.8	1108	
02	前片划号*2	SD TT *2	C	手工	20	166.0	1440	
03	前胸片划号*2*2	SD thân sườn TT*2*2	C	手工	40	332.0	720	
04	前肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai TT	B	拷克	30	264.0	960	
05	前切开拷五线	Can chắp sườn TT	B	平车	41	360.8	702	
06	前切开压明线1/16	Mí sườn TT 1/16	B	平车	39	343.2	738	
07	前切开烫及前袖笼烫衬	Là sườn TT, là mvn TT	B	手烫	37	325.6	778	
08	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai chính	B	平车	65	572.0	443	
09	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai chính	B	手烫	28	246.4	1029	
10	肩缝固定肩牌*2合划号*2	Ghim cá vai, sd*2	B	平车	26	228.8	1108	
11	上门襟连下摆,领圈暗线	Tra nếp, tra gấu, tra vòng cổ, bấm	A	平车	159	1,478.7	181	
12	门襟连下摆,领圈切边	Chém xung quanh nếp áo, cổ, gấu	C	切边	54	448.2	533	
13	烫平门襟连下摆,领圈	Là nếp áo, gấu, cổ	B	手烫	67	589.6	430	
14	门襟连下摆,领圈压明线1/16	Mí xung quanh nếp, cổ, gấu	B	平车	94	827.2	306	
15	合里领暗线及领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	46	427.8	626	
16	上袖暗线	Tra tay chính	A	平车	105	976.5	274	
17	肩垫切边*2	Chém đệm vai*2	C	平车	6	49.8	4800	
18	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
19	合挂里连领圈暗线夹滚边出芽	Lồng lót nếp, đắp cổ+ viền	A	平车	139	1,292.7	207	
20	门襟摆脚折滚边固定	Chặn dây viền đắp nếp	B	平车	24	211.2	1200	
21	车袖窿棉条	May ken vai	B	平车	34	299.2	847	
22	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim *10	A	平车	105	976.5	274	
23	合下摆暗线及固定*9及挂面接缝一段	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*9, can nếp	A	平车	93	864.9	310	
24	翻整全件	Lộn áo	C	手工	36	298.8	800	
25	里袖平车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	220.0	1152	
26	袖口压明线1/16	Mí tròn gấu tay 1/16	A	平车	66	613.8	436	
27	周边滚边条切边	Xén sửa viền bèo trang trí	C	切边	72	597.6	400	
28	来滚边条	Dỡ viền bèo trang trí	C	手工	180	1,494.0	160	
29	门襟手缝扣子*3*2	Khâu cúc nếp*3*2	C	手工专车	81	672.3	356	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	肩牌*2	Cá vai*2						
A01	肩牌烫折边*2	Là gấp cá vai*2	B	手烫	12	105.6	2400	
A02	面肩牌模板暗线	Can chắp cá vai bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029	
A03	修翻	Sửa lộn cá vai*2	C	手工	30	249.0	960	
A04	烫肩牌*2	Là cá vai*2	B	手烫	28	246.4	1029	
A05	肩牌压明线1/16	Mí cá vai 1/16*2	B	平车	38	334.4	758	
A06	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C	平车	8	66.4	3600	

SEWING OPERATION LIST

STYLE N° G16-275B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 5/11/2016

VN IE OUTPUT: 7.09 7.09

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
	挂面*4	Đáp nẹp*4						
B01	挂面划号*4	SD đáp nẹp*4	C	手工	50	415.0	576	
B03	接挂面暗线*2	Can chắp đáp nẹp*2	B	平车	41	360.8	702	
B04	挂面压倒边明线1/16	Mí đáp nẹp 1/16	B	平车	39	343.2	738	
B05	挂面烫平*2	Là êm đáp nẹp*2	B	手烫	23	202.4	1252	
	前门襟*4,下摆贴*2后领贴*2	Nẹp TT*4, đáp gấu*2, đáp cổ*2						
C01	后下摆贴划号*2	SD đáp gấu TS*2	C	手工	20	166.0	1440	
C02	小下摆贴划号*2	SD đáp gấu TS*2 nhỏ	C	手工	12	99.6	2400	
C03	前门襟划号*2	SD nẹp TT*2	C	手工	36	298.8	800	
C04	后领贴划号*2	SD đáp cổ*2	C	手工	18	149.4	1600	
C05	商标车尺码标压线	Mí mắc cỡ vào móc chính	B	平车	13	114.4	2215	
C06	后领贴车商标压线	Máy móc chính vào đáp cổ	B	平车	23	202.4	1252	
C07	前立,挂面接后领贴暗线*4	Can nẹp TT vào đáp cổ*4	B	平车	44	387.2	655	
C08	下摆贴接缝暗线*4,小下摆贴接挂面	Can chắp đáp gấu*4, đáp gấu vào đáp	B	平车	37	325.6	778	
C09	烫开股接缝地方*6点	Là rẽ đáp cổ*4, đáp gấu*4, đáp nẹp*2	B	手烫	30	264.0	960	
C08	周边车镶边出芽暗线	Máy dây viền trang trí xung quanh áo	A	平车	99	920.7	291	
C09	合门襟连下摆,领圈暗线	Lồng lồng, gấu, cổ áo	A	平车	159	1,478.7	181	
C10	门襟连下摆,领圈切边	Chém xung quanh nẹp áo, cổ, gấu	C	切边	54	448.2	533	
C11	烫平门襟连下摆,领圈	Là nẹp áo, gấu, cổ	B	手烫	67	589.6	430	
C12	门襟连下摆,领圈压明线1/16	Mí xung quanh nẹp, cổ, gấu	B	平车	94	827.2	306	
C13	门襟连下摆,领圈上镶边条双针压线	Tra dây viền nẹp, gấu, cổ 2 kim	B	双针	169	1,487.2	170	
	后片*4	Thân sau*4						
D01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	30	249.0	960	
D02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	28	232.4	1029	
D03	后中,后边缝拷三线	VS 3 chỉ giữa sau, sườn TS+ vai TS	B	拷克	42	369.6	686	
D04	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	28	246.4	1029	
D05	后中烫开股	Là rẽ giữa sau	B	手烫	13	114.4	2215	
D06	后中双针明线	Diều giữa sau 2 kim	B	双针	25	220.0	1152	
D07	后斜开暗线*2	VS 5 chỉ chắp sườn TS*2	B	平车	41	360.8	702	
D08	后斜开明线1/8含剪牙口	Mí sườn TS 1/16	B	平车	39	343.2	738	
D09	后切开烫开股*4及后袖笼,领圈烫衬	Là sườn TS, là mvn, là mvc TS	B	手烫	43	378.4	670	
	袖口贴*2	Đáp gấu tay*2*2						
E01	袖口车模板暗线夹镶边出芽	Can chắp đáp gấu tay bìa mẫu, đặt dây	B	专车	34	299.2	847	
E02	袖口贴划号*2	Sd đáp gấu tay*2	C	手工	15	124.5	1920	
E03	袖口贴接缝及车补一段	Can đáp gấu, can bù 1 đoạn	B	平车	56	492.8	514	
E04	袖口贴切半边缝含翻	Chém sửa đáp gấu	B	切边	20	176.0	1440	
E05	烫平袖口贴及烫开股 (分开烫)	Là đáp gấu, là rẽ (phân khai là)	B	手烫	32	281.6	900	
E06	袖口贴车镶边出芽	Máy dây trang trí vào đáp gấu tay	A	平车	68	632.4	424	

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

STYLE N° **G16-275B**

DATE: **5/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.09 7.09**

Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
	袖子*4 Tay*4							
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	48	398.4	600	
F02	袖片拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	46	404.8	626	
F03	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	39	343.2	738	
F04	烫袖切开	Là rẽ sống tay	B	手烫	31	272.8	929	
F05	袖底缝暗线	Can chắp tròn tay	B	平车	37	325.6	778	
F06	袖底股烫	Là rẽ tròn tay	B	手烫	21	184.8	1371	
F07	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	
F08	上袖口贴暗线*2夹镶边出芽	Tra đáp gấu tay*2+ viền	A	平车	80	744.0	360	
F09	袖口贴明线一道	Điểm gấu tay 1 đường	B	平车	54	475.2	533	
	里布 Lót							
H01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B	平车	17	149.6	1694	
H02	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B	平车	34	299.2	847	
H03	里后切开暗线*2	Can chắp sườn TS lót*2	B	平车	34	299.2	847	
H04	里后中固定活折	Ghim ly giữa sau	B	平车	9	79.2	3200	
H05	里边缝固定边缝标	Ghim mác sườn lót	B	平车	21	184.8	1371	
H06	里肩边缝暗线	Can chắp vai sườn (lót)	B	平车	52	457.6	554	
H07	里袖切开袖底按下	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	44	387.2	655	
H08	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400	
H09	烫里布	Là lót áo	B	手烫	40	352.0	720	
	TOTAL				4244	37,430	6.79	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy	2628			
熨斗作业 Là	194			
手烫作业 Là	118	100		
手烫作业 Là	470			
手工作业 Cd tay	653	81		
合记工时 (秒) Tổng thời	4063	181		
出数(件) (SLCN)	7.09	159.1		
总合计时 (秒) Tổng	4244		总出数 : Tổng	6.79

製表人: 阿草

製造單號: G16-275J

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

[illegible]

製造單號: G16-275J

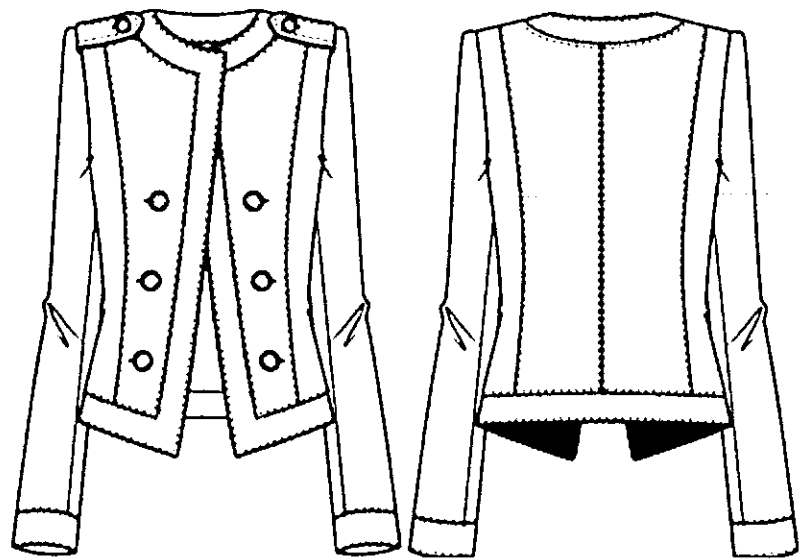
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

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	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2560	29	0	26	158	0	36	72	45	310	1266	4502
	以一條線38人計,預估車台數量	21.6	0.2	0.0	0.2	1.3	0.0	0.3	0.6	0.4	2.6	10.7	38.0
	全件車縫出數/ 件												7.04

專特車工時： 223 車縫工時(不含專特車)： 4279

車縫出數(不含專特車)： 7.40



製表 :王愛卿 2016/11/7