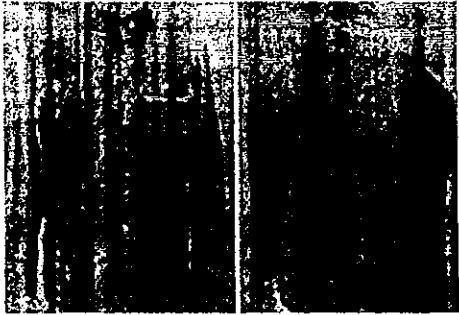


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

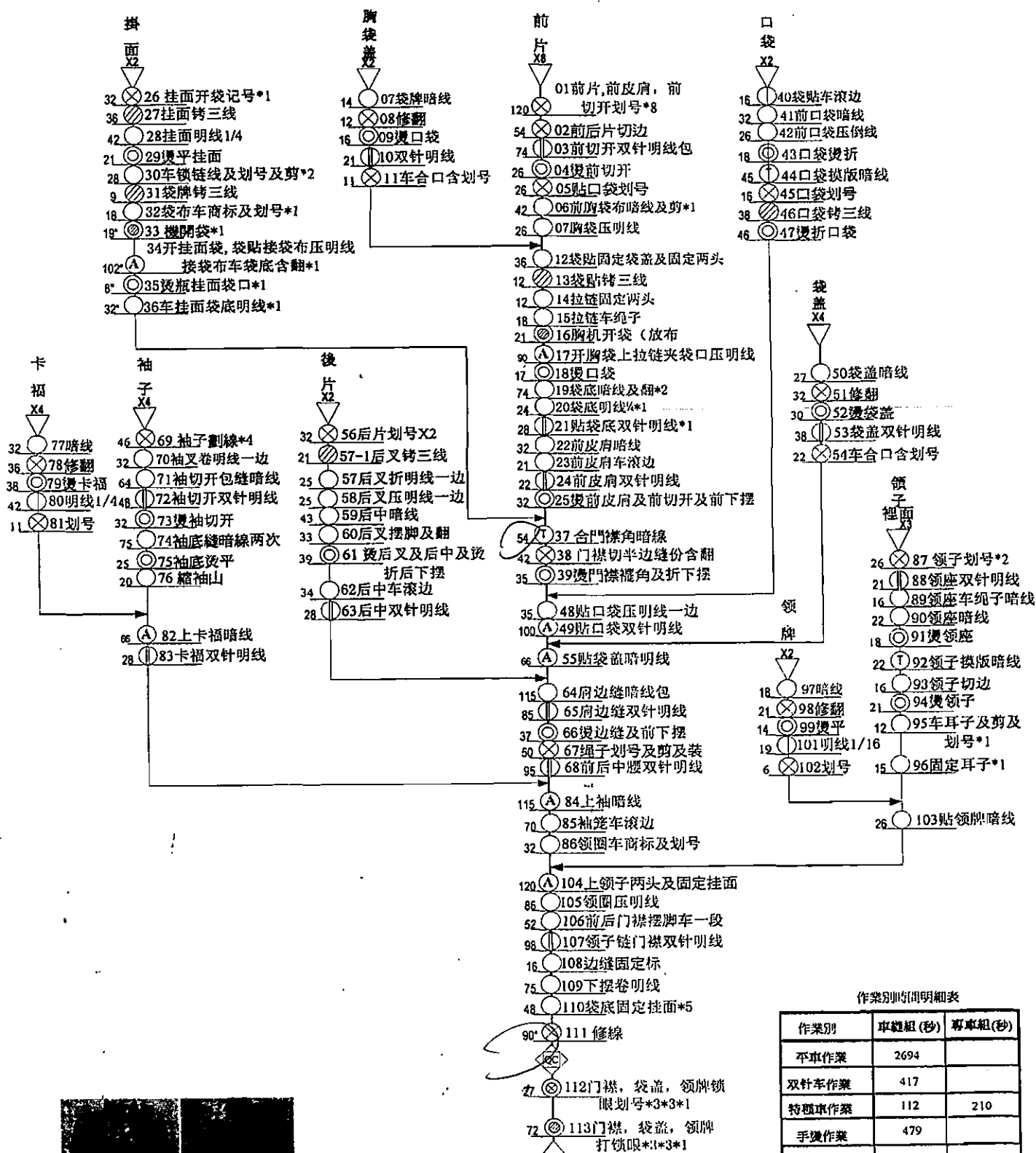
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-313J</u>	款式說明 订单 : 3,810	制表人: NGA	日期: 2016/11/10	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4340	特車組時間: 237	總時間: 4577		
生產出數: 6.64	特車組出數: 121.5	IE 總出數: 6.29		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫 <u>7.15</u> 件	掛車縫 <u> </u> 件		
身整件 <u>6.15</u> 件	裡整件 <u> </u> 件		
全車縫 <u> </u> 件	核簽: <u> </u>		
件整件 <u> </u> 件	11/2016		

Handwritten signature and date 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	2694	
双针车作業	417	
特種車作業	112	210
手縫作業	479	
手工作業	638	27
合計工時(秒)	4340	237
出數(件)	6.64	121.5
總合計工時(秒)	4577	總出數(件) 6.29

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

STYLE NO.: 016-3132

DATE: 11/2/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.64 6.64

工程號碼 Mã công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台組記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	口產量 Sản lượng
	前片、后片	Thân trước, Mũ chính					
01	前片划号*2	SD TT*2*2(vị trí bố túi ngực)	C	手工	64	531.2	450
02	前片划号	SD sườn TT*2	C	手工	32	265.6	900
03	前片划号*2	SD đáy ngực TT*2	C	手工	24	199.2	1200
04	前片切边	Chém TT+sườn TT +đáy TT	B	平车	26	228.8	1108
05	装袖暗线	Điều sườn TT 2kim bọc *4	B	平车	74	651.2	389
06	烫前切边	Là ếm sườn TT	B	手烫	26	228.8	1108
07	胸袋划号	SD dán túi ngực +túi dưới	C	手工	26	215.8	1108
08	前胸袋布暗线及剪	Cán lót túi +bấm túi ngực	B	平车	42	369.6	686
09	胸袋压明线	Mí miệng túi ngực 1/16	B	平车	26	228.8	1108
10	装贴固定袋盖及股定两头	Ghim nắp vào đáy túi+chặn 2 đầu túi	A	平车	36	334.8	800
11	袋布拷三线*3	VS 3 chỉ đáy túi*1	B	拷克	12	105.6	2400
12	拉链固定一头*3	Ghim khóa 2 đầu*1	B	平车	12	105.6	2400
13	拉链车绳子	Máy dây viền khóa	B	平车	18	158.4	1600
14	机开袋(放布)	Bố túi bằng máy +đặt lót*2	B	专车	21	184.8	1371
15	手工开袋*3	Bố túi bằng tay*1	C	手工	16	132.8	1800
16	袋固定拉链两头*3	Chặn túi khóa 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
17	烫口袋*3	Là miệng túi *2	B	手烫	17	149.6	1694
18	前袋贴固定拉链*1	Kê khóa vào đáy *1	B	平车	9	79.2	3200
19	上拉链夹袋口压明线*1	Kê khóa túi*1, mí miệng túi*1(túi ngực)	A	平车	45	418.5	640
20	袋底暗线 翻	Quay tròn túi +lộn*2	B	平车	24	651.2	389
21	袋底明线1/4	Điều đáy túi 1/4*1	B	平车	24	211.2	1200
22	袋底明线1/4	Dán điều dít túi 2kim*1	B	平车	28	246.4	1029
23	接前袋布暗线	Cán chắp đáy ngực TT +kẹp túi	B	平车	32	281.6	900
24	前袋布车滚边	Cuốn viền đáy ngực TT	B	平车	21	184.8	1371
25	前袋布双针明线	Điều đáy ngực TT 2kim	B	双针	22	193.6	1309
26	烫前袋布及前切边	Là ếm đáy ngực +sườn TT+gấu TT	B	手烫	32	281.6	900
27	门襟车摆板暗线	Cán chắp nẹp+ gấu TT bìa mẫu	B	专车	54	475.2	533
28	门襟切半边暗线及修边	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	42	348.6	686
29	烫门襟连前下摆	Là nẹp TT, là gấu gấu	B	手烫	35	308.0	823
30	贴口袋压明线一边	Dán túi TT 1kim (một bên)	A	平车	35	325.5	823
31	贴前袋夹袋明线1/4*2	Dán túi TT 2kim*2	A	双针	100	930.0	288
32	贴袋盖暗明线*2	Dán điều nắp túi TT 1/4*2	A	平车	66	613.8	436
33	肩边缝暗线	Cán chắp bọc sườn vai	B	平车	115	1,012.0	250
34	边缝双针明线	Điều sườn vai 2kim	B	双针	85	748.0	339
35	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấu gấu	B	手烫	37	325.6	778
36	绳织划号含穿正绳器	SD dây, cắt, luồn khuy dây eo*2	C	手工	50	415.0	576
37	前后中腰双针明线	Điều eo TT, TS 2 kim đặt lót +SD	B	双针	95	836.0	303
38	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
39	袖笼拷三线	Ghim chêm vòng nách	B	平车	53	466.4	543
40	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách+ rũi	B	平车	70	616.0	411
41	领圈固定标及划号	Ghim móc vào vòng cổ +sd	B	平车	32	281.6	900
42	上领合划号及挂面固定领圈上	Tra cổ chính, sd, Ghim đáy nẹp vào cổ	A	平车	120	1,116.0	240
43	合袖叉面里暗明线及固定*4	Mí vòng cổ 1/16	A	平车	86	799.8	335
44	门襟挂脚布一段	Mí gấu nẹp TT 1 đoạn	B	平车	26	228.8	1108
45	领子, 袖口明线1/4	Điều sống cổ +nẹp 2kim	B	平车	98	862.4	294
46	边缝固定标*4含记号	Máy móc sườn	B	平车	16	140.8	1800
47	下摆卷明线	Điều gấu gấu 1"	B	平车	75	660.0	384
48	袋底固定*4,	Ghim túi vào đáy nẹp, vai*2*2*1,	B	平车	38	334.4	758
49	胸袋, 袋盖, 挂面 打急钮划号*3*3	SD bố khuy nẹp, nắp túi, cá cổ *3*3*1	C	手工/专车	27	224.1	1067
50	胸袋, 袋盖, 挂面打急钮*3*3	Bố khuy nẹp, nắp túi, cá cổ *3*3*1	B	专车	72	633.6	400
XZ	修边	Cắt chỉ	C	手工	85	705.5	339
	前袋口*2*2	Túi TT*2*2				FALSE	####
A01	袋贴车滚边*2	Cuốn viền đáy túi ngoài	B	平车	16	140.8	1800
A02	接前袋口暗线*2	Cán chắp miệng túi *2	B	平车	32	281.6	900
A03	袋口压明线1/16	Mí miệng túi 1/16	B	平车	26	228.8	1108
A04	前袋口烫折*2	Là gấu miệng túi TT*2	B	手烫	18	158.4	1600
A05	前袋口面里暗线	Cán chắp túi TT bìa mẫu	B	专车	45	396.0	640
A06	口袋划号	SD túi *2	C	手工	16	132.8	1800

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

STYLE NO.: G16-3132

DATE: 11/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.64 6.64

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		數量 Cấp	合班記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A07	袋布特三线一边	VS 3 chỉ xung quanh túi	B		拷克	38	334.4	758
A08	袋前袋口及袋衬*2	Là gấp xung quanh túi TT*2	B		手挽	46	404.8	626
	裝蓋*4	Nắp túi*3					FALSE	###
B01	袋蓋暗綫	Cán chấp nắp túi*3	B		平車	36	316.8	800
B02	修綫	Sửa lộn nắp túi*3	C		手工	42	348.6	686
B03	燙平	Là nắp túi	B		手挽	38	334.4	758
B04	袋蓋明綫 1/4	Điều nắp túi 2kìm	B		双針	46	404.8	626
B05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	16	132.8	1800
B06	袋蓋固定一道	Ghim mo miệng nắp túi 1 đường	C		平車	20	166.0	1440
	后片*4	Thân sau*4					FALSE	###
C01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	32	265.6	900
C02	后片切移	Chém TS +dáp ngực	C		平車	18	149.4	1600
C03	后叉特三线一边	VS 3 chỉ sê một bên	B		拷克	21	184.8	1371
C04	后叉明綫一边	Điều gấp sê sau một bên	B		平車	25	220.0	1152
C05	后叉压明綫一边	Mí gấp sê sau một bên	B		平車	25	220.0	1152
C06	后中路綫逢轉角	Cán chấp giữa sau +sê sau	B		平車	43	378.4	670
C07	后摆角暗綫及翻	Chộn sê sau+lộn	B		平車	33	290.4	873
C08	烫后叉、后下摆	Là giữa sau,sê sau, gấp gấu TS	B		手挽	39	343.2	738
C09	后中及后叉平摆边	Cuốn viền giữa sau +sê sau	B		平車	34	299.2	847
C10	后中及后叉固定一条	Điều giữa sau 2kìm	B		平車	30	264.0	960
C11	后叉平摆明綫	Điều sê sau trên 1 đoạn+chộn đầu viền	B		平車	28	246.4	1029
C12	后叉摆脚压明綫一段	Mí gấu sê sau 1 đoạn	B		平車	26	228.8	1108
	袖手*4	Tay*4				0	FALSE	###
D01	袖手划号*4	SD tay *4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖叉明綫一边	Điều gấp sê tay 2 kìm một bên	B		平車	32	281.6	900
D03	袖切开暗綫	Cán chấp sống tay bọc	B		平車	64	563.2	450
D04	袖切开明綫 1/4	Điều sống tay 2kìm	B		双針	48	422.4	600
D05	袋袖切开逢袖叉及黃折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手挽	45	396.0	640
D06	袖底暗綫	Quay tròn tay 2 lần	B		平車	85	748.0	339
D07	袖底縫圓口	Là lật quay tròn tay	B		手挽	25	220.0	1152
D08	袖手塚山*2	Máy dùm tay*2	B		平車	20	176.0	1440
D09	上卡摆暗綫	Trà dáp gấu tay	A		平車	54	502.2	533
D10	卡摆双針明綫	Điều gấp gấu tay 2kìm	B		平車	65	572.0	443
		Dáp gấu tay					FALSE	###
E01	卡摆機版暗綫	Cán chấp dáp gấu tay(mẫu)	B		平車	32	281.6	900
E02	修綫	Sửa lộn	C		手工	36	298.8	800
E03	燙平	Là dáp gấu tay	B		手挽	38	334.4	758
E04	袋蓋明綫 1/4	Điều dáp gấu tay 1/4	B		平車	42	369.6	686
E05	划合口*2	SD miệng dáp gấu tay*2	C		手工	14	116.2	2057
E06		Chém miệng dáp gấu tay	C		手工	18	149.4	1600
	挂面*2	Dáp nép*2					FALSE	###
F01	挂面划記号*2	SD dáp nép*2	C		手工	32	265.6	900
F02	挂面綫領貼符三綫	VS 3 chỉ dáp nép	B		拷克	32	281.6	900
F03	挂面綫領貼明綫 1/4	Điều dáp nép 1/4	B		平車	38	334.4	758
F04	挂面燙開股	Là êm dáp nép	B		手挽	21	184.8	1371
F05	車領綫及划号及剪*1	Máy dây chỉ tề +sd +cắt*1	B		平車	14	123.2	2057
F06	燙車挂衣耳划号含剪*1	Cán may dây giăng túi, sd ,cắt*1	B		平車	14	123.2	2057
F07	袋牌特三綫	VS 3 chỉ coi túi dáp nép	B		拷克	9	79.2	3200
F08	袋布划号	SD lót túi	B		手工	6'	52.8	4800
F09	袋布車商標	Máy móc vào lót túi (mẫu)	B		平車	18	158.4	1600
F10	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy dáp nép*1, đặt lót*1, coi túi*1	B		平車	18	158.4	1600
F11	袋貼接袋布暗綫压綫*2	Mí dáp vào lót*1	B		平車	14	123.2	2057

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

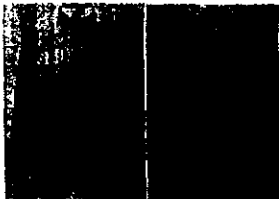
STYLE NO.: G18-3131

DATE: 11/9/2018

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.64 6.64

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	台級記号	使用机器	時間 Thời gian	單价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F12	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay dập nếp*1	C		手工	14	116.2	2057
F13	挂面袋固定两头*1	Chặt túi 2 đầu	A		平车	19	176.7	1516
F14	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B		手挽	9	79.2	3200
F15	挂袋布夹三角帖	Mí 1 cạnh túi dưới	B		平车	26	228.8	1108
F16	挂袋布及袋底固定边缘上*1	Cán kít túi,mí 3 cạnh túi trên	A		平车	48	446.4	600
F17	袋底暗线及固定	Quay dít túi +lộn +ghim dây chỉ tết	B		平车	26	228.8	1108
F18	袋底明线1/4及固定	Điều dít túi 1/4+ghim dây giằng túi	B		平车	32	281.6	900
F19	袋底固定边缘上*1	Ghim dây túi dập nếp vào sườn*1	B		平车	8	70.4	3600
		Cá cổ					FALSE	###
G01	领牌暗线	Cán chấp cá cổ	B		平车	18	158.4	1600
G02	修剪	Sửa lộn	C		手工	21	174.3	1371
G03	烫平	Là cá cổ	B		手挽	14	123.2	2057
G04	压明线	Mí cá cổ	B		平车	19	167.2	1516
G05	领牌划号	SD cá cổ			手工	6	FALSE	4800
G06	贴领牌暗线	Dán điều cá vào cổ			平车	26	FALSE	1108
	领子*2	Cổ*2					FALSE	###
H01	领子划号*2	Sđ cổ*2	C		手工	26	215.8	1108
H02	领座装饰纹明线	Điều chân cổ trang trí 2 kim	B		双针	21	184.8	1371
H03	领座车肩子	Máy viền vào chân cổ	B		平车	18	158.4	1600
H04		Mí viền chân cổ	B		平车	14	123.2	2057
H05	领子车暗线	Trà chân cổ	B		平车	22	193.6	1309
H06	领中开股渠	Là lộn chân cổ	B		手挽	18	158.4	1600
H07	领子车暗线	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B		平车	22	193.6	1309
H08	领子划号	SD cổ	C		手工	16	132.8	1800
H09	领子切底边线含侧	Chém sửa sống cổ	C		切边	12	99.6	2400
H10	烫领子	Là gập sống cổ	B		手挽	21	184.8	1371
H11	车耳子及划号及剪*1	Máy dít +sđ +cắt *1	B		平车	12	105.6	2400
H12	领子 固定耳子	Ghim dít vào cổ *1	B		平车	15	132.0	1920
TOTAL						4577	39,995	6.29



製表人: 阿草

作業別 (Các công đoạn)	車級(秒) Chuyên may	手挽(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作业 (Máy may)	2694		
双针车作业 (2 kim)	417		
切边车作业 (Dệt chông)	112	210	1848
手挽作业 (Là)	479		
手工作业 (Làm bằng tay)	638	27	224
合計工时(秒) Tổng thời	4340	237	
出数(件) (Số CN)	6.64	121.5	37,923
合計工时(秒) Tổng thời	4577	出数:	6.29

製造單號: G16-313J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 3810

客戶 : YAMATO

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-313J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 3810

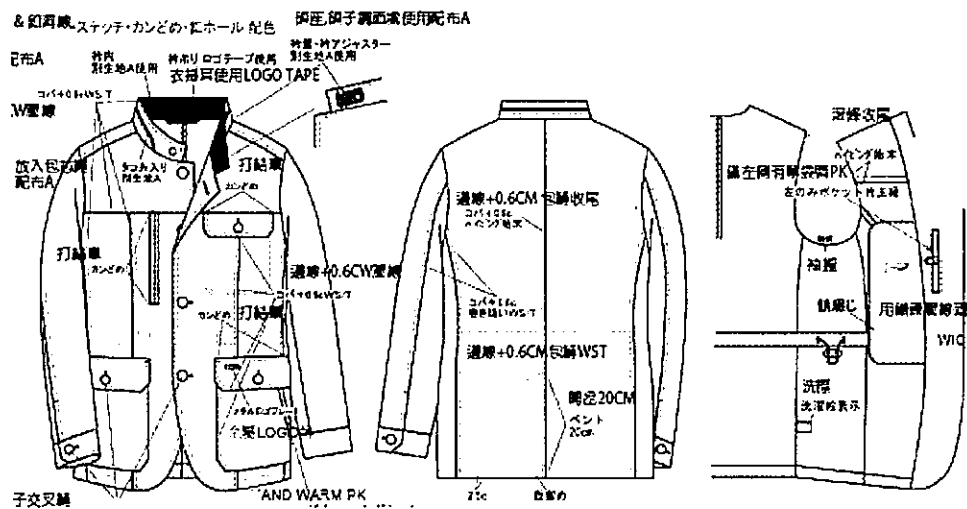
客戶 : YAMATO

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒														備註
		平車	熨板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	滾邊車	一字滑	急鈕機	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
小舌牌*2	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.鎖眼打結*1	16	15	8								19	7	12	24	
	貼小舌牌暗明線.釘耳子*1含剪.記號	47													13	
	模板暗線.切修.翻燙領&折領口.雙針明線		28	9	38									36	21	
	上領.夾掛衣耳.合前領圈	117														
	門襟雙針明線				95											
	領圍明線夾縫.固定肩*2.袋布*4	102														
	捲下襠	75														
	修線														185	
	全件鎖眼打結*6含記號*6+12											65	32		77	
	合計全件車縫工時	1984	245	214	838	82	51	124	27	19	114	154	435	867	5153	
	以一條線38人計,預估車台數量	14.6	1.8	1.6	6.2	0.6	0.4	0.9	1.2	0.1	0.8	1.1	3.2	6.4	39.0	
	全件車縫出數/ 件															6.15

專特車工時： 723 車縫工時(不含專特 4430

車縫出數(不含專特) 7.15



製表 王愛卿 2016/11/11