


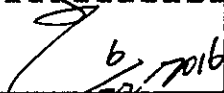
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

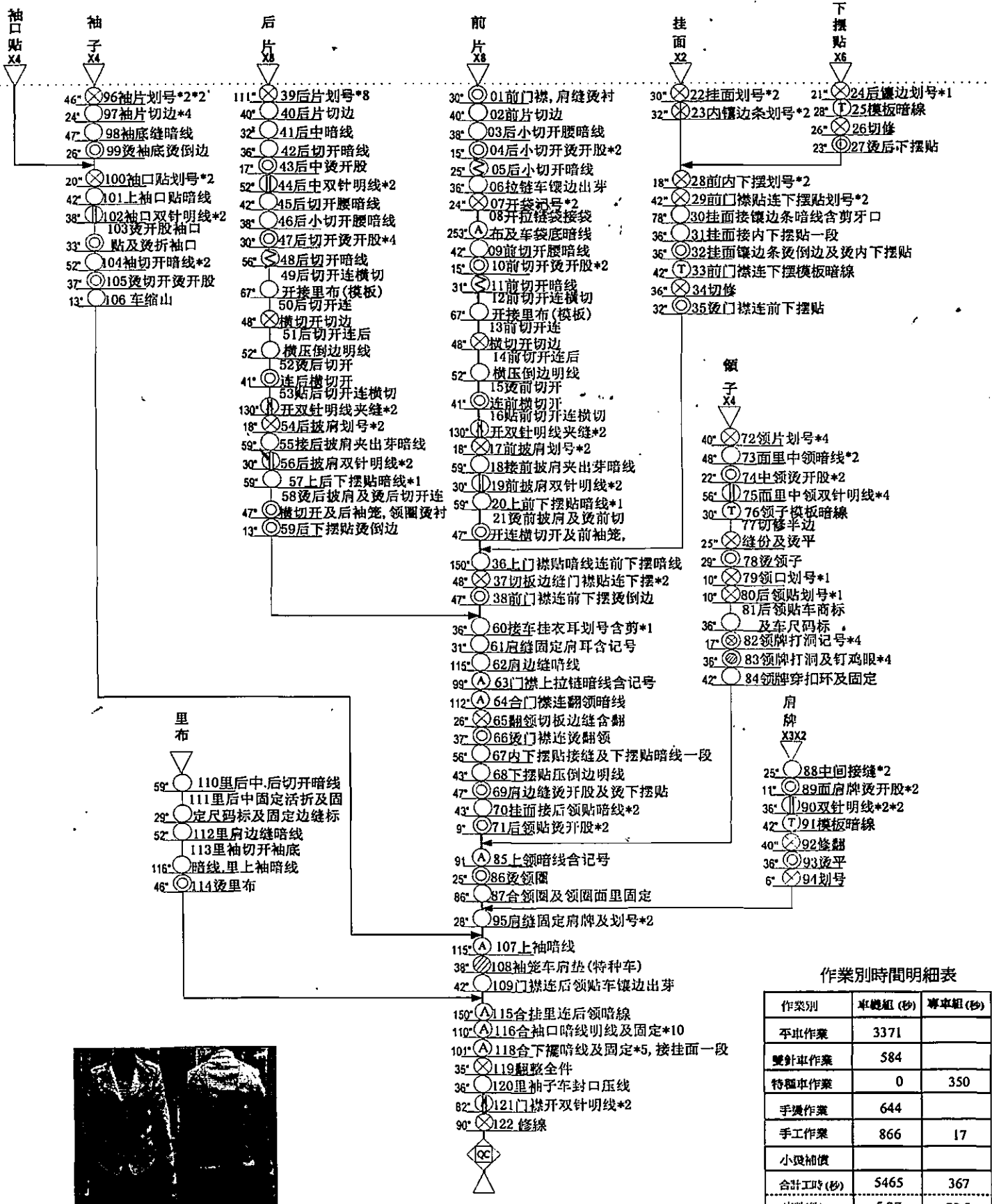
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-122B	款式說明: 女裝上衣 订单:13.515 件	制表人: 阿草	日期: 2016/06/20	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 5465	特車組時間: 367	總時間: 5832		
生產出數: 5.27	特車組出數: 78.5	IE 總出數: 4.94		
				

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 6/20/16

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	5.4 件	掛車縫	_____ 件
身整件	5.1 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3371	
雙針車作業	584	
特種車作業	0	350
手縫作業	644	
手工作業	866	17
小費補償		
合計工時(秒)	5465	367
出廠(件)	5.27	78.5
總合計工時	5832	總出數 4.94

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

STYLE NIG16-122B
DATE: 20/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 5.27 5.27

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 Sàn lượng	使用配 件及其他
01	门襟,肩缝烫衬条	C		手烫	30	249.0	960	
02	前片划号*2	C		手工	42	348.6	686	
03	前侧片划号*2*2	C		手工	44	365.2	655	
04	前斜片划号*2	C		手工	25	207.5	1152	
05	前侧片切边	C		切边	40	332.0	720	
06	前斜开暗线*2	B		平车	38	334.4	758	
07	前切开烫开股*2	B		手烫	15	132.0	1920	
08	前切开车人字车明线*2	B		人字车	25	220.0	1152	
09	拉链车缝边出芽*2	B		喇叭	36	316.8	800	
10	开袋记号*2	C		手工	24	199.2	1200	
11	手工开袋*2	C		手工	25	207.5	1152	
12	开拉链袋接袋布*4及袋口压倒边明线	A		平车	162	1,506.6	178	
13	前拉链袋固定两头及袋底固定大身上	B		平车	91	800.8	316	
14	前切开暗线*2	B		平车	42	369.6	686	
15	前切开烫开股*2	B		手烫	15	132.0	1920	
16	前切开车人字车明线*2	B		人字车	31	272.8	929	
17	前切开连横切开车模板暗线	B		专车	67	589.6	430	
18	前切开连横切开切边缝	C		切边	48	398.4	600	
19	前切开压倒边明线含记号, sd	B		平车	52	457.6	554	
20	前切开连横切开烫平*2	B		手烫	41	360.8	702	
21	车前胸折暗线*2	B		平车	38	334.4	758	
22	贴前切开连横切开双针明线	A		双针	130	1,209.0	222	
23	前肩片划号*2	C		手工	18	149.4	1600	
24	前腋下车缝边出芽暗线*2	B		喇叭	25	220.0	1152	
25	前腋下暗线*2	B		平车	34	299.2	847	
26	前腋下双针明线	B		双针	30	264.0	960	
27	烫前腋下及烫后切开连横切开及前袖	B		手烫	47	413.6	613	
28	合门襟模板暗线	A		平车	150	1,395.0	192	
29	门襟切修半边缝份及修翻门襟	C		手工	48	398.4	600	
30	烫门襟及前下摆	B		手烫	47	413.6	613	
31	门襟上拉链暗线及划号	A		平车	99	920.7	291	
32	合门襟连车门襟上段暗线	A		平车	112	1,041.6	257	
33	修翻门襟上段	C		手工	26	215.8	1108	
34	烫平门襟	B		手烫	37	325.6	778	
35	挂挂衣耳划号含剪*2	B		平车	17	149.6	1694	
36	肩缝上肩耳暗线含记号	B		平车	31	272.8	929	
37	肩边缝暗线	B		平车	115	1,012.0	250	
38	内下摆贴疾风及下摆贴车一段	B		平车	56	492.8	514	
39	前后下摆贴压倒边明线	B		平车	43	378.4	670	
40	肩边缝烫开股	B		手烫	47	413.6	613	
41	挂面挂后领贴暗线*2	B		平车	24	211.2	1200	
42	挂面烫开股*2	B		手烫	9	79.2	3200	
43	上领暗线	A		平车	91	846.3	316	

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

STYLE NIG16-122B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 20/6/2016

VN IE OUTPUT:

5.27

5.27

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 Sàn lượng	使用配 件及其 他
44	面里领圈开股	B		手烫	25	220.0	1152	
45	合里领暗线及领圈面里固定	A		平车	86	799.8	335	
46	肩缝固定标含记号	B		平车	28	246.4	1029	
47	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250	
48	肩垫切边*2	C		平车	6	49.8	4800	
49	袖笼车肩棉包	B		专车	38	334.4	758	
50	挂面连后领车领边出芽	B		喇叭	42	369.6	686	
51	合挂里连领圈暗线	A		平车	105	976.5	274	
52	车袖陈棉条	B		平车	42	369.6	686	
53	合袖口面里暗线及固定*10	A		平车	110	1,023.0	262	
54	合下摆暗线及固定*5及挂里接一段	A		平车	101	939.3	285	
55	翻整全件	C		手工	35	290.5	823	
56	里袖子车封口	B		平车	36	316.8	800	
57	门襟双针明线	A		双针	82	762.6	351	
XZ	修线	C		手工	90	747.0	320	
	肩牌*3*2	Cá vai*3*2						
A01	面肩牌中间暗线*2	B		平车	25	219.3	1152	
A02	面肩牌开股*2	B		手烫	11	96.5	2618	
A03	面肩牌双针明线*4	B		双针	36	315.7	800	
A04	面肩牌模板暗线	B		专车	42	368.3	686	
A05	修缝	C		手工	40	330.4	720	
A07	烫肩牌*2	B		手烫	36	315.7	800	
A08	肩牌划号*2	C		平车	8	66.1	3600	
	挂面*2前下摆贴*2*2	Đáp nẹp*2, đáp gấu TT*2						
B01	挂面划号*2	C		手工	30	247.8	960	
B02	挂面镶边条划号*2	C		手工	32	264.3	900	
B03	前内下摆划号*2	C		手工	18	148.7	1600	
B04	前门襟贴连下摆划号*2	C		手工	42	346.9	686	
B05	挂面接镶边条暗线含剪牙口*2	A		平车	78	725.4	369	
B06	挂面镶边条烫倒边	B		手烫	28	245.6	1029	
B07	挂面接内下摆暗线一段	B		平车	36	315.7	800	
B08	挂面烫开股*2	B		手烫	8	70.2	3600	
B09	前门襟摆脚连前下摆车模板暗线	B		专车	42	368.3	686	
B10	下门襟摆脚切半边缝合翻	C		切边	36	297.4	800	
B11	烫平前门襟摆脚连前下摆	B		手烫	32	280.6	900	
	后摆贴*3*2	Đáp gấu TS*3*2						
C01	后摆边条划号*1	C		手工	21	173.5	1371	
C02	后下摆贴车模板暗线	B		专车	28	245.6	1029	
C03	后下摆贴切半边缝	C		手工	26	214.8	1108	
C04	烫肩牌*2	B		手烫	23	201.7	1252	
	后片*8+后摆脚*2	Thân sau*8+đáp ngực TS*2						
D01	后片划号*2	C		手工	42	348.6	686	

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

STYLE NO: G16-122B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 20/6/2016

VN IE OUTPUT: 5.27 5.27

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
D02	后侧片划号*2*2	SD thân sườn TS*2*2	C	手工	44	365.2	655	
D03	后斜片划号*2	SD sườn con TS*2	C	手工	25	207.5	1152	
D04	后侧片切边	Chém TS	C	切边	40	332.0	720	
D05	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	32	281.6	900	
D06	后中烫开股	Là rẽ giữa sau	B	手烫	17	149.6	1694	
D07	后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim*2	B	双针	52	457.6	554	
D08	后切开暗线*2	Can chắp sườn TS to*2	B	平车	42	369.6	686	
D09	后斜开暗线*2	Can chắp sườn TS con*2	B	平车	38	334.4	758	
D10	后切开烫开股*4	Là rẽ sườn to, bé*4	B	手烫	30	264.0	960	
D11	后切开车人字车明线*4	Điều zic zắc sườn TS*4	B	人字车	56	492.8	514	
D12	后切开连横切开车模板暗线	Can chắp lót sườn TS (bia mẫu)	B	专车	67	589.6	430	
D13	后切开连横切开切板暗线	Chém sửa lộn sườn TS, bấm	C	切边	48	398.4	600	
D14	后切开压倒边明线含记号, sd	Mí sườn TS tăng cường, sd	B	平车	52	457.6	554	
D15	后切开连横切开烫平*2	Là êm sườn TS *2	B	手烫	41	360.8	702	
D16	贴后切开连横切开双针明线	Dán điều sườn TS 2 kim	A	双针	130	1,209.0	222	
D17	后肩片划号*2	SD cầu ngực TS*2	C	手工	18	149.4	1600	
D18	后披肩车缝边出芽暗线*2	Máy dây viền cầu vai TS*2	B	喇叭	25	220.0	1152	
D19	后披肩暗线*2	Can chắp cầu vai TS*2	B	平车	34	299.2	847	
D20	后披肩双针明线	Điều cầu vai TS 2 kim	B	双针	30	264.0	960	
D21	上下下摆贴暗线*1	Tra đáp gấu TS*1	A	平车	42	390.6	686	
D22	烫后披肩及烫后切开连横切开及后袖	Là cầu vai, ợp sườn, là mvn TS, cổ TS	B	手烫	47	413.6	613	
D23	后下摆贴烫倒边	Là lật đáp gấu TS	B	手烫	13	114.4	2215	
	袖口贴*2	Đáp gấu tay*2						
E01	袖口贴划号*2	Sđ đáp gấu tay*2	C	手工	20	165.2	1440	
	袖子*4	Tay*4						
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626	
F02	袖片切边*4	Chém tay*4	C	切边	24	199.2	1200	
F03	袖底暗线	Can chắp tròn tay	B	平车	47	413.6	613	
F04	袖切开烫	Là rẽ tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
F05	上袖口贴暗线*2	Tra đáp gấu tay*2	B	平车	42	369.6	686	
F06	袖口贴双针明线	Điều rẽ đáp gấu tay 2 kim	B	双针	38	334.4	758	
F07	袖口贴烫平及烫折袖口	Là rẽ êm đáp gấu tay, là gấp gấu đáp gấu	B	手烫	33	290.4	873	
F08	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	52	457.6	554	
F09	袖底烫开股	Là rẽ sống tay	B	手烫	37	325.6	778	
F10	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	
	领子*4	Cổ*4						
G01	领子划号*4	SD bản cổ chính lót*4	C	手工	40	332.0	720	
G02	面里中领切开暗线*2	Can chắp giữa cổ chính lót*2	B	平车	48	422.4	600	
G03	面里中领烫开股*2	Là rẽ giữa cổ chính lót*2	B	手烫	22	193.6	1309	
G04	面里中领双针明线4道	Điều bản cổ chính lót 2 kim 4 đường	B	双针	56	492.8	514	
G05	领子模板暗线	Can chắp sống cổ bia mẫu	B	专车	30	264.0	960	
G06	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C	手工	25	207.5	1152	
G07	烫领子,及烫平两头	Là sống cổ, là 2 đầu cá cổ	B	手烫	29	255.2	993	

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

STYLE NO: **G16-122B**

DATE: **20/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

5.27

5.27

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 Sàn lượng	使用配 件及其 他
G08	领口划号*1	SD miệng chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
G09	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
G10	后领贴车高标及固定尺码标	Máy móc vào đáp cổ, mí móc cổ	B		平车	36	316.8	800	
G11	领牌打洞记号*4	SD đục lỗ 2 đầu cá cổ*4	C		手工专车	17	141.1	1694	
G12	领牌打洞及钉鸡眼*4	Đục lỗ 2 đầu cá cổ*4, đính khuy mắt gà*4	B		专车	36	316.8	800	
G13	领牌穿扣环及固定*1	Luồn khuy + chặn đầu khuy*1	B		平车	42	369.6	686	
	里布	Lót							
H01	里后中暗线	Cán chập giữa sau lót	B		平车	19	167.2	1516	
H02	里后切开暗线	Cán chập sườn TS lót	B		平车	40	352.0	720	
H03	里后中固定活折车高标及固定边线标	Ghim ly giữa sau, ghim móc cổ, sd, máy m	B		平车	29	255.2	993	
H04	里肩边缝暗线	Cán chập chập sườn (lót)	B		平车	52	457.6	554	
H05	里袖切开袖底按下	Cán chập sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655	
H06	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	633.6	400	
H07	烫里布	Là lót áo	B		手烫	46	404.8	626	
	TOTAL					5832	51,515	4.94	

作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên nôn		
平车作业 Máy thường	3371			
双针车作业 2 kim	584			
特種车作业 Đặc chủng	0	350		
手烫作业 Là	644			
手工作业 Cá tay	866	17		
合記工吋(秒) Tổng thời	5465	367		
出數(件) (SLCN)	5.27	78.5		
總合計吋(秒) Tổng công	5832		總出數: Tổng LSCN	4.94

製表人: 阿草

製造單號: G16-122J

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	滾邊車	盲縫車	人字車	肩整車	雞眼機	燙工		手工
前片*5*2	劃號.燙門襟襖											46	76	
	前脇切開上下暗線.開股.人字縫飾線	76							71			33		
袋條*2	燙對折.劃合口											16	12	
袋布*4	開拉鍊袋	272												
	前切開暗線*2.人字縫飾線	53							48					
前內貼*2	前切模板暗線(轉彎).切修.壓倒邊.翻燙	72	64	28								48	26	
前中片*2	劃號.車胸褶.燙褶			32								15	25	
	劃號.貼前切雙針明線夾縫				118								38	
前披肩*2	劃號.接前披肩夾出芽.雙針明線	41			35								14	
鑲邊條*2	劃號.接門襟下襠鑲邊條.燙開股	150										48	40	
前肩貼*2	固定襖.燙襖	18										20		
	上門襟拉鍊	69												
鑲邊條*2	劃號												35	
掛面*2	劃號.接翻領鑲邊條.燙開股	82										35	25	
	合門襟連襠角暗線.切修.翻燙	120		36								45	44	
後片*6	劃號.後切開暗線*4.開股.人字縫飾線	91							94			39	52	
後切內貼*4	後切開模板暗線(轉彎).切修.壓倒邊.翻燙	72	64	28								48	26	
後中片*2	劃號.後中縫暗線.開股.雙針明線	28			67							15	29	
	劃號.貼後切雙針明線夾縫				118								38	
下襠鑲邊*1	劃號.接下襠鑲邊條.開股	38										16	20	
後披肩*2	劃號.接後披肩夾出芽.雙針明線	41			35								14	
	肩邊縫暗線.開股	93										45		
	車袖圈牽條	48												
下襠貼*3	劃號.接縫*2.開股	23										10	27	
	接*2.合下襠暗線.壓倒邊.燙下襠	117										45		
肩牌*2	劃號.暗線.翻燙.雙針明線2次	46			54							38	71	
	釘肩耳*2含剪及記號.固定肩牌	72												
袖片*4+2	劃號.袖切開暗線.開股	40										20	40	
	橫切開暗線.開股&燙袖口.雙針明線	38			37							40		
	袖底縫暗線.開股	45										21		
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	186									38			
領片*2*2	劃號.切開暗線.開股.雙針明線2次	43			90							18	36	
	模板暗線.切修.翻燙		27	11								26	39	
	釘雞眼*4含記號.裝釘D圈	38										54	15	

製造單號: G16-122J

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	滾邊車	盲縫車	人字車	肩墊車	雞眼機	燙工	手工		
後領貼*1	車商標	36													
	上領(分開上).接後領貼.開股	125										46			
裡布	製裡拷合(後中.後切開.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).邊裡	225										45			
	合裡(合掛裡夾出芽.合下擺.合袖口.固定*3+10)	292													
	翻轉全件													30	
	門襟連翻領雙針明線				95										
	修線													84	
	裡袖車封口	30													
	全件急鈕記號*4													24	
	合計全件車縫工時	2721	155	135	649	0	0	0	213	38	54	778	880	5623	
	以一條線38人計,預估車台數量	18.4	1.0	0.9	4.4	0.0	0.0	0.0	1.4	0.3	0.4	5.3	5.9	38.0	
	全件車縫出數/ 件														5.12

專特車工時: 286 車縫工時(不含專特車) 5337

車縫出數(不含專特車) 5.40



製表: 王愛卿 2016/6/22