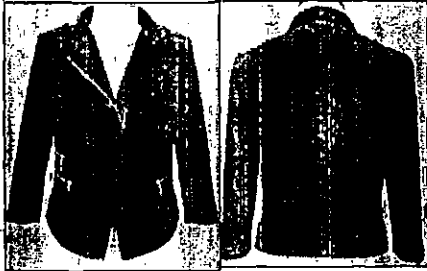


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

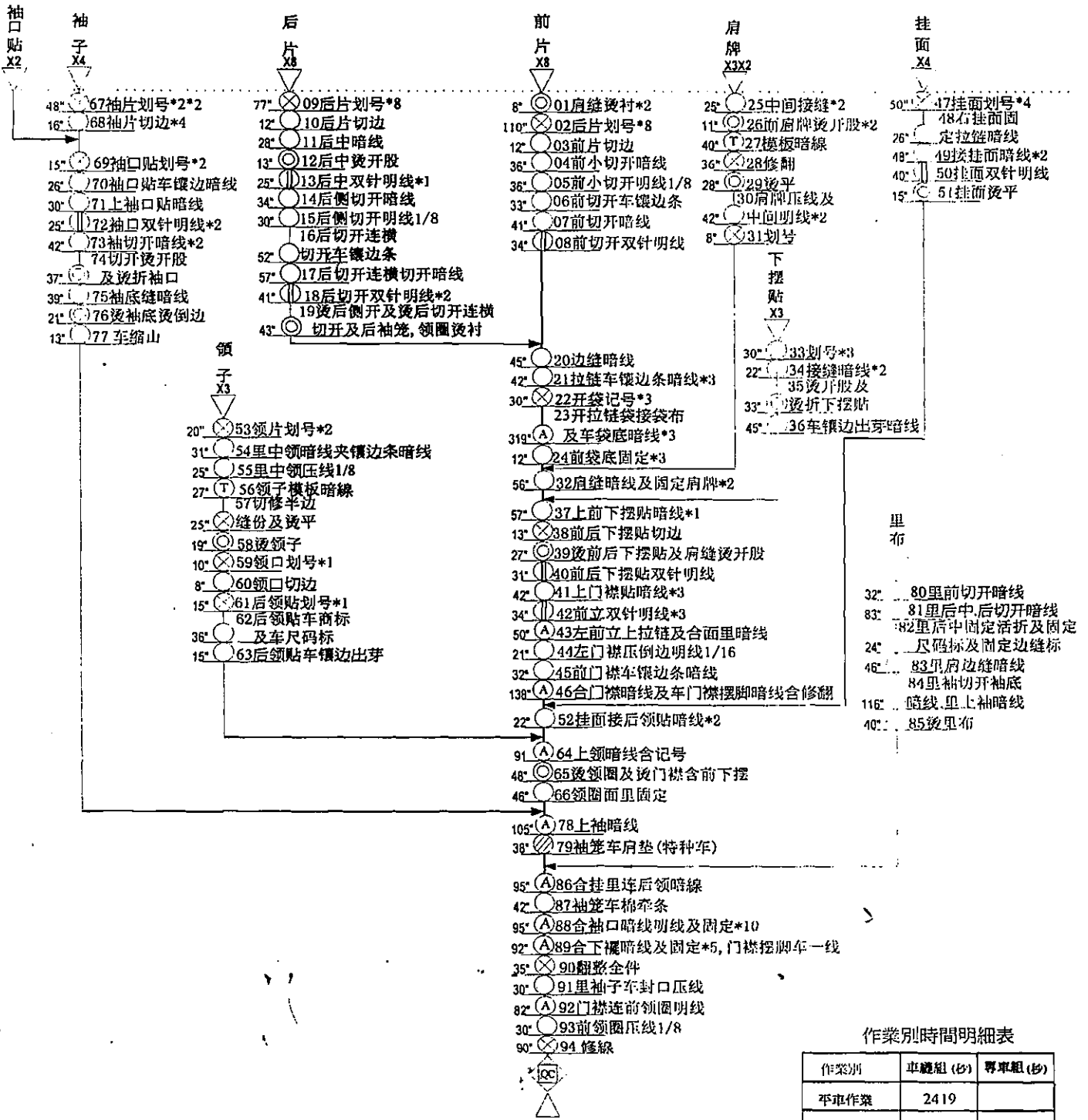
款式: G16-265B	款式說明: 女裝上衣 订单:10,469 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/29	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3969	特車組時間:105	總時間: 4074		
生產出數: 7.26	特車組出數: 274.3	IE 總出數: 7.07		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>7.61</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>6.2</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

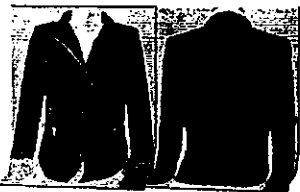
*[Handwritten signature]*  
2016

*[Handwritten signature]*



作業別時間明細表

作業別	專車組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2419	
雙針車作業	255	
特種車作業	0	105
手撥作業	407	
手工作業	888	0
小計(秒)		
合計工時(秒)	3969	105
出數(件)	7.26	274.3
總合計工時	4074	總出數 7.07



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

STYLE NO: **G16-2658**

DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

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	使用配 件及其他
01	肩缝烫衬条	C		手挽	8	66.4	3600	
02	前片划号*2	C		手工	32	265.6	900	
03	前侧片划号*2*2	C		手工	40	332.0	720	
04	前门,三角贴划号*4	C		手工	38	315.4	758	
05	前侧片切边	C		切边	12	99.6	2400	
06	前侧开暗线*2	B		平车	36	316.8	800	
07	前侧开明线1/8*2	B		平车	32	281.6	900	
08	前切开车撞边出芽*2	B		喇叭	33	290.4	873	
09	前切开暗线*2	B		平车	41	360.8	702	
10	前切开双针明线	B		双针	34	299.2	847	
11	前切开烫平及前袖笼烫衬	B		手挽	26	228.8	1108	
12	边缝暗线	B		平车	45	396.0	640	
13	边缝烫开股及前下摆烫衬*3	B		手挽	30	264.0	960	
14	拉链车撞边出芽*3	B		喇叭	42	369.6	686	
15	开袋记号*3	C		手工	30	249.0	960	
16	开拉链袋及手工开袋及固定两头*	A		手工	214	1,990.2	135	
17	拉链袋接袋布暗线*6	B		平车	60	528.0	480	
18	前袋底车暗线*3	B		平车	45	396.0	640	
19	袋底固定大身上*3	B		平车	12	105.6	2400	
20	肩缝暗线及袖笼固定肩牌*2	B		平车	56	492.8	514	
21	上前下摆贴暗线	A		平车	57	530.1	505	
22	前后下摆切边	C		手工	13	107.9	2215	
23	烫前后下摆及肩缝烫开股	B		手挽	27	237.6	1067	
24	前后下摆双针明线	B		双针	31	272.8	929	
25	上前立暗线*3	B		平车	42	369.6	686	
26	前立双针明线1/8	B		双针	34	299.2	847	
27	左前立上拉链及合略线	A		平车	50	465.0	576	
28	左前立压线1/16	B		平车	21	184.8	1371	
29	前门襟车撞边出芽*2	B		平车	32	281.6	900	
30	合门襟暗线	A		平车	68	632.4	424	
31	车门襟摆脚暗线含修翻上下	B		手工	70	616.0	411	
32	烫平门襟	B		手挽	25	220.0	1152	
33	挂面接后领贴暗线*2	B		平车	22	193.6	1309	
34	上领暗线	A		平车	91	846.3	316	
35	挂面烫开股*2	B		手挽	23	202.4	1252	
36	合里领暗线及领圈面里固定	A		平车	46	427.8	626	
37	上袖暗线	A		平车	105	976.5	274	
38	肩垫切边*2	C		平车	6	49.8	4800	

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

STYLE NO: **G16-265B**  
DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

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
39	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	38	334.4	758	
40	合挂里连领圈暗线	Lồng lót nẹp, đắp cổ	A		平车	105	976.5	274	
41	车袖隆棉条	May ken vai	B		平车	42	369.6	686	
42	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim *10	A		平车	95	883.5	303	
43	合下摆暗线及固定*9及门襟摆脚车	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*9, mí gấu 1 đ	A		平车	92	855.6	313	
44	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	290.5	823	
45	里袖子车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	264.0	960	
46	门襟连前领圈压线1/16	Mí khóa, vòng cổ TT 1/16	A		平车	83	771.9	347	
47	前领圈压线1/8	Điều vòng cổ TT 1/8	B		平车	32	281.6	900	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	<b>肩牌*3*2</b>	<b>Cá vai*3*2</b>							
A01	面肩牌中间暗线*2	Can cá vai*2 ngoài	B		平车	25	220.0	1152	
A02	面肩牌烫开股*2	Là rẽ cá vai ngoài	B		手挽	11	96.8	2618	
A03	面肩牌模板暗线	Can chấp cá vai bìa mẫu	B		专车	40	352.0	720	
A04	修翻	Sửa lộn cá vai*2	C		手工	36	298.8	800	
A05	烫肩牌*2	Là cá vai*2	B		手挽	28	246.4	1029	
A06	肩牌压明线1/8及中间压明线1/8	Điều cá vai 1/8 + điều giữa 1/8	B		平车	42	369.6	686	
A07	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		平车	8	66.4	3600	
	<b>挂面*4</b>	<b>Đáp nẹp*4</b>							
B01	挂面划号*4	SD đáp nẹp*4	C		手工	50	415.0	576	
B02	右挂面固定拉链暗线	Ghim khóa vào đáp nẹp phải	B		平车	26	228.8	1108	
B03	挂面接缝暗线*2	Can chấp đáp nẹp*2	B		平车	48	422.4	600	
B04	挂面双针明线*2	Điều đáp nẹp 2 kim*2	B		双针	40	352.0	720	
B05	挂面烫平*2	Là êm đáp nẹp*2	B		手挽	23	202.4	1252	
	<b>下摆贴3</b>	<b>Đáp gấu *3</b>							
C01	下摆贴划号*3	SD đáp gấu con TS*3	C		手工	30	249.0	960	
C02	下摆贴接缝*2	Can đáp gấu*2	B		平车	22	193.6	1309	
C03	下摆贴烫开股*2及烫折下摆	Là rẽ đáp gấu*2, là gấp đáp gấu	B		手挽	33	290.4	873	
C04	下摆贴车缝边出芽	May dây trang trí vào đáp gấu	B		平车	45	396.0	640	
	<b>后片*8</b>	<b>Thân sau*8</b>							
D01	后片划号*2	SD TS *2+ vị trí dán sườn TS	C		手工	32	265.6	900	
D02	后侧片划号*2*2	SD thân sườn TS*2	C		手工	25	207.5	1152	
D03	后斜片划号*2	SD sườn con TS*2	C		手工	20	166.0	1440	
D04	后侧片切边	Chém TS	C		切边	12	99.6	2400	
D05	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	28	246.4	1029	
D06	后中烫开股	Là rẽ giữa sau	B		手挽	13	114.4	2215	
D07	后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B		双针	25	220.0	1152	

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

STYLE NO: **G16-265B**  
DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

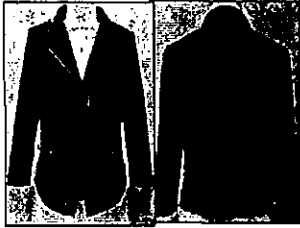
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其 他
D08	后斜开暗线*2	Can chấp sườn TS con*2	B		平车	34	299.2	847	
D09	后斜开明线1/8	Điều sườn con TS 1/8	B		平车	30	264.0	960	
D10	后切开接镶边出芽暗线含剪	Máy dây viền trang trí sườn TS*2, bấm	B		平车	52	457.6	554	
D11	后切开暗线*2含剪	Can chấp sườn TS to*2, bấm	B		平车	57	501.6	505	
D12	后切开双针明线*2	Điều sườn TS to 2 kim *2	B		双针	41	360.8	702	
D13	后切开烫开胶*4及后袖笼,领圈烫	Là rẽ sườn to, bé*4, là mvn TS, mvc	B		手烫	43	378.4	670	
	<b>袖口贴*2</b>	<b>Đáp gấu tay*2</b>							
E01	袖口贴划号*2	Số đáp gấu tay*2	C		手工	15	124.5	1920	
E02	袖口贴车镶边出芽	Máy dây trang trí gấu tay*2	B		平车	26	228.8	1108	
	<b>袖子*4</b>	<b>Tay*4</b>							
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	48	398.4	600	
F02	袖片切边*4	Chém tay*4	C		切边	16	132.8	1800	
F03	上袖口贴暗线*2	Tra đáp gấu tay*2	B		平车	30	264.0	960	
F04	袖口贴双针明线*2 1/8	Điều đáp gấu tay 2 kim	B		双针	25	220.0	1152	
F05	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	42	369.6	686	
F06	烫袖切开及烫折袖口,烫袖口贴	Là rẽ sống tay, là rẽ êm đáp gấu tay, đáp g	B		手烫	37	325.6	778	
F07	袖底缝暗线	Can chấp tròn tay	B		平车	39	343.2	738	
F08	袖底股烫	Là rẽ tròn tay	B		手烫	21	184.8	1371	
F09	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	13	114.4	2215	
	<b>领子*3</b>	<b>Cổ*3</b>							
G01	里领子划号*2	SD bán cổ chính lót*2	C		手工	20	166.0	1440	
G02	面里中领切开暗线*1	Can chấp giữa cổ lót*1, kẹp dây viền	B		平车	31	272.8	929	
G03	领子连领牌双针明线4道	Mí cổ lót 1/8	B		双针	25	220.0	1152	
G04	领子模板暗线	Can chấp sống cổ bla mẫu	B		专车	27	237.6	1067	
G05	修翻领子	Chém sửa sống cổ 2 lần	C		手工	25	207.5	1152	
G06	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	167.2	1516	
G07	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
G08	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C		平车	8	66.4	3600	
G09	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	15	124.5	1920	
G10	商标车尺码压线	Mí mác cỡ vào mác chính	B		平车	13	114.4	2215	
G11	后领贴车商标压线	Máy mác chính vào đáp cổ	B		平车	23	202.4	1252	
G12	后领贴车镶边出芽	Máy dây viền đáp cổ	B		喇叭	15	132.0	1920	
	<b>里布</b>	<b>Lót</b>							
H01	里后中暗线	Can chấp giữa sau lót	B		平车	19	167.2	1516	
H02	里前切开暗线	Can chấp sườn TT lót	B		平车	32	281.6	900	
H03	里后切开暗线*4	Can chấp sườn TS lót*4	B		平车	64	563.2	450	
H04	里后中固定活折	Ghìm ly giữa sau	B		平车	7	61.6	4114	

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

STYLE N: **G16-2658**  
DATE: **28/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: \_\_\_\_\_  
VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

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
H05	里边缝固定边缝标	B		平车	17	149.6	1694	
H06	里肩边缝暗线	B		平车	46	404.8	626	
H07	里袖切开袖底按下	B		平车	44	387.2	655	
H08	上里袖暗线	B		平车	72	633.6	400	
H09	烫里布	B		手烫	40	352.0	720	
<b>TOTAL</b>					<b>4074</b>	<b>36,017</b>	<b>7.07</b>	



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên món		
平车作业 Máy thường	2419			
双针车作业 2 kim	255			
特种车作业 Đặc chủng	0	105		
手烫作业 Là	407			
手工作业 Cđ tay	888	0		
合计工时(秒) Tổng thời	3969	105		
出数(件) (SLCN)	7.26	274.3		
总合计时(秒) Tổng công	4074		总出数: Tổng LSCN	<b>7.07</b>

製表人: 阿草 \_\_\_\_\_



製造單號: G16-265J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 10469

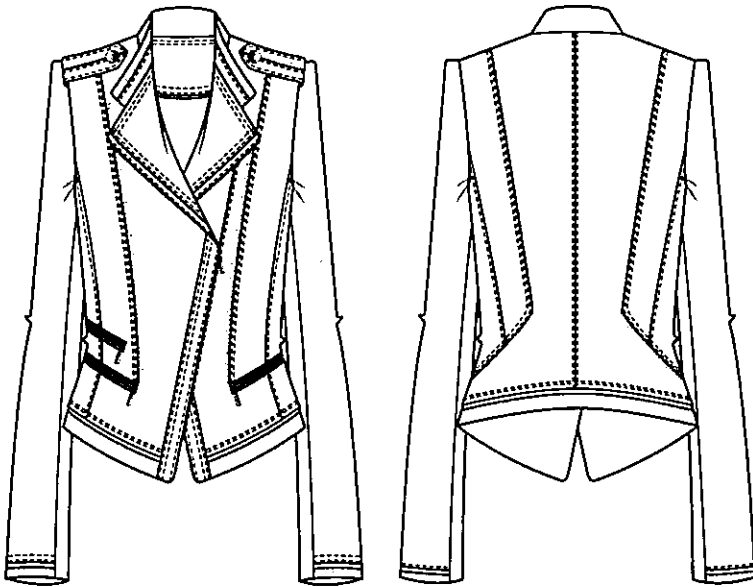
客戶 : WHBM

各線均量

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	急鈕機	燙工	手工		
	門襟明線一道.前立面裡固定	106											
	前領圍雙針明線				49								
	修線											72	
	裡袖車封口	30											
	抽流蘇											734	
	合計全件車縫工時	2837	28	41	364	0	72	36	58	382	1294		5112
	以一條線38人計,預估車台數量	21.1	0.2	0.3	2.7	0.0	0.5	0.3	0.4	2.8	9.6		38.0
	全件車縫出數/ 件											6.20	

專特車工時: 949 車縫工時(不含專特車): 4163

車縫出數(不含專特車): 7.61



製表: 王愛鼎 2016/9/30