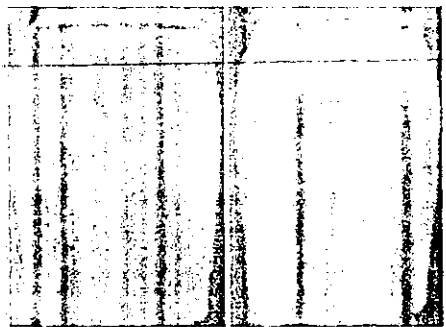


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

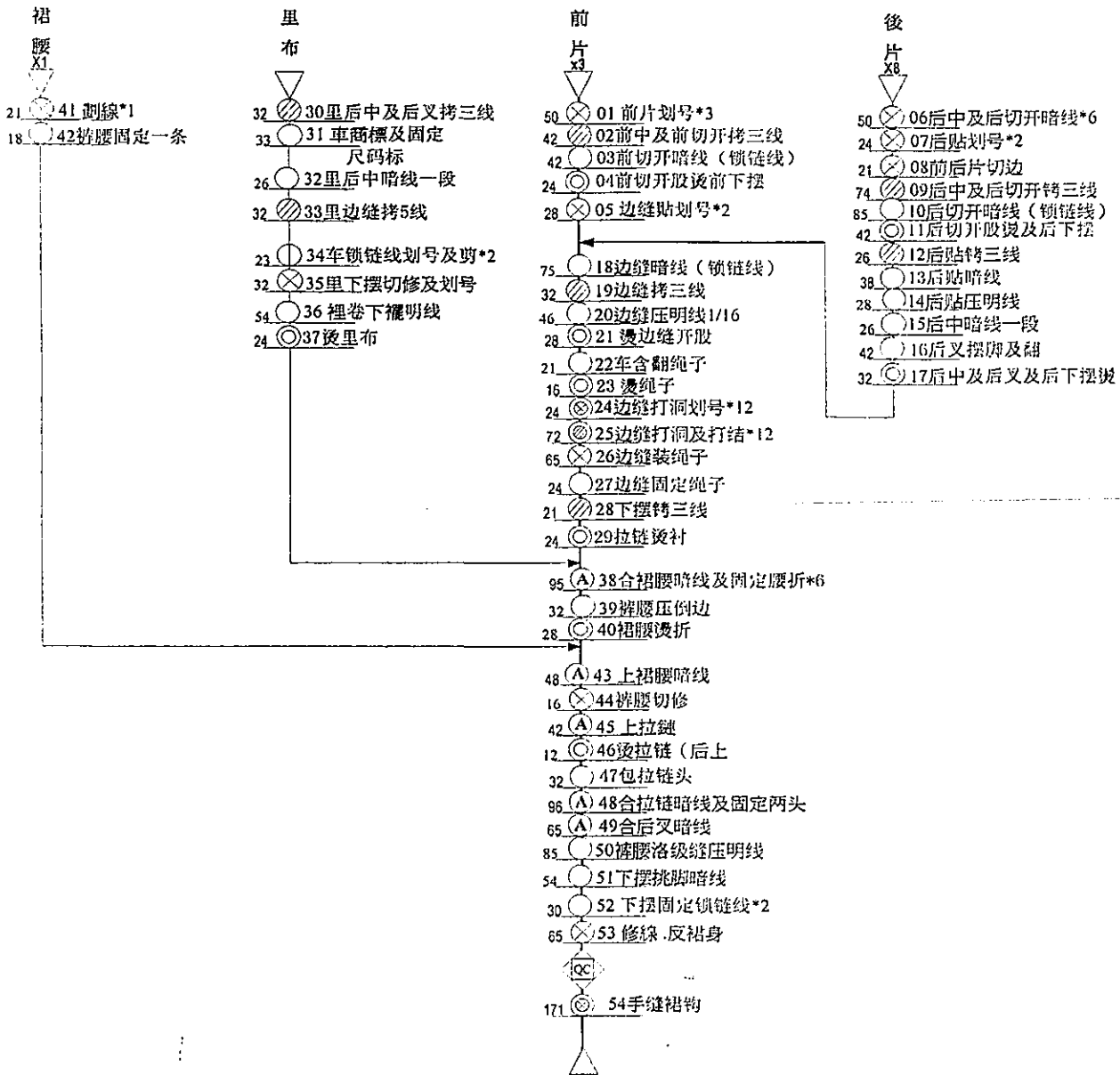
款式: G16-274S	款式說明 订单 : 3,300	制表人: NGA	日期: 2016/11/08	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2026	特車組時間: 279	總時間: 2305		
生產出數: 14.22	特車組出數: 103.2	IE 總出數: 12.49		
				

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	15.67	掛車縫	_____ 件
身整件	12.87	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	簽 11/9/2016
件整件	_____ 件	簽	

*(Handwritten signature)*

G16-274S 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	1138	
雙針車作業	0	
特種車作業	259	84
手縫作業	248	
手工作業	381	195
合計工時(秒)	2026	279
出數(件)	14.22	103.2
總合計工時(秒)	2305	總出數(件) 12.49

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

STYLE NO: G16-274S  
DATE: 2016/11/07

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 14.22

工段號 Mã công	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	前片划号*1	SD TT to*1	C	手工	16	132.8	1,800	
02	前切开划号*4	SD sườn TT*2	B	手工	34	299.2	847	
03	前中及拷三线	VS 3 chỉ giữa TT to+sườn TT *2*2	B	拷克	42	369.6	686	
04	前中暗线一段	Can chấp sườn TT (chỉ tốt)	B	平车	42	369.6	686	
05	烫前切开	Là rẽ sườn TT +gấu TT	B	手烫	24	211.2	1,200	
06	边贴划号	SD đáp sườn (dài)	C	手工	28	232.4	1,029	
07	边贴暗线	Can đáp sườn	B	平车	75	660.0	384	
08	边贴拷三线	VS 3 chỉ đáp sườn	B	拷克	32	281.6	900	
09	边贴压明线	Mí đáp sườn 1/16*2	B	平车	46	404.8	626	
10	烫边缝及前下摆	Là êm sườn+gấu TT	B	手烫	28	246.4	1,029	
11	边缝车镶边条及翻	May dây lộn trang trí sườn	B	平车	21	184.8	1,371	
12	烫镶边条	Là dây trang trí sườn	B	手烫	16	140.8	1,800	
13	镶边条划号及剪	SD +cắt dây trang trí	C	手工	9	74.7	3,200	
14	边缝打洞划号	SD bổ khuy sườn*6*2	C	手工专车	24	199.2	1,200	
15	边缝打洞	Bổ khuy sườn *6*2	B	专车	72	633.6	400	
16	装镶边条	Luồn dây khuy sườn *6*2	B	手工	65	572.0	443	
17	镶边条固定*4	Chặn dây khuy sườn *4	B	平车	24	211.2	1,200	
18	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	21	184.8	1,371	
19	拉烫烫衬	Là mếch khóa	B	手烫	24	211.2	1,200	
20	包拉烫头	Bọc phủ đầu khóa +chặn	B	平车	32	281.6	900	
21	合裤腰暗线及固定*2	Lõng lót cạp + ghim ly lót*4	A	平车	95	883.5	303	
22	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B	平车	32	281.6	900	
23	烫裤腰 (后上)	Là gập sống cạp	B	手烫	28	246.4	1,029	
24	上裤腰	Tra cạp	A	平车	48	446.4	600	
25	裤腰切修 (后上)	Chém cạp sau khi tra	C	手工	16	132.8	1,800	
26	上拉烫暗线及车两头含翻	Tra khóa	A	平车	42	390.6	686	
27	烫拉烫 (后上拉)	Là khóa sau khi tra	B	手烫	12	105.6	2,400	
28	合拉烫暗线及固定	Lõng lót khóa+ghim	A	平车	64	595.2	450	
29	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B	平车	32	281.6	900	
30	裤腰压倒边	Mí cạp lọt khe	A	平车	85	790.5	339	
31	合后叉暗线	Lõng sè giữa TS +sd	A	平车	65	604.5	443	
32	下摆车跳脚	Vắt gấu	A	平车	54	502.2	533	
33	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	30	264.0	960	
34	手缝裙钩	Khâu khuy móc *1	B	手工专车	171	1,504.8	168	
XZ	修绉皮出身	Cắt chỉ ,lộn váy	C	手工	65	539.5	443	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号	SD giữa TS *2	C	手工	16	132.8	1,800	
A02	后切开划号	SD sườn TS *4	C	手工	34	282.2	847	
A03	后贴划号	SD đáp TS *2	C	手工	24	199.2	1,200	
A04	前后片切修	Chém TT+TS	C	手工	21	174.3	1,371	
A05	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau *2	B	拷克	32	281.6	900	
A06	后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn sau *4	B	拷克	42	369.6	686	
A07	后切开暗线	Can chấp sườn sau *4	B	平车	75	660.0	384	
A08	后切开开股烫	Là đáp rẽ sườn TS	B	手烫	42	369.6	686	
A09	后贴拷三线	VS 3 chỉ đáp TS +TS trên	B	拷克	26	228.8	1,108	
A10	后贴暗线	Can chấp đáp TS	B	平车	38	334.4	758	
A11	后贴双针明线	Điều đáp TS 2 kim	B	平车	28	246.4	1,029	
A12	烫后贴	Là êm đáp TS	B	手烫	18	158.4	1,600	
A13	后中暗线一段	Can chấp giữa sau một đoạn (chỉ tốt)	B	平车	26	228.8	1,108	
A14	前叉摆烫及翻 (2边)	Chặn sè giữa TS 2 bên +lộn	B	平车	42	369.6	686	
A15	后中及后叉及后下摆烫	Là rẽ giữa Ts+sè Ts+gấu Ts	B	手烫	32	281.6	900	

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

STYLE NO: G16-274S  
DATE: 2016/11/07

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 14.22

工段號碼 Mã công	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
	<b>Cạp</b>					FALSE	#DIV/0!	
B01	裤腰划号	SD cạp *2		手工	21	174.3	1,371	
B02	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường		平车	18	158.4	1,600	
	<b>里布</b>	<b>Lót</b>				FALSE	#DIV/0!	
C01	里后又拷三线	VS 3C sẽ sau lót +giữa sau lót		拷克	32	281.6	900	
C02	车商标及固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính(mẫu)		专车	12	105.6	2,400	
C03	裤腰车商标	Máy móc vào lót		平车	21	184.8	1,371	
C04	里后中暗线一段	Can chấp giữa sau lót một đoạn		平车	26	228.8	1,108	
C05	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót		拷克	32	281.6	900	
C06	车锁链线,划号含剪打结	Máy dây gấu, sd, cắt, buộc		平车	23	202.4	1,252	
C07	里下摆切修,划号	SD + chém gấu lót		手工	32	265.6	900	
C08	卷里下摆含记号	Máy gấp gấu lót +ghim dây*2		平车	54	475.2	533	
C09	烫里布	Là lót		手烫	24	211.2	1,200	
					2,305	20,358	12.5	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1,138			
双针车作业 2 kim	0			
特种车作业 Đặc chủng	259	84		
手烫作业 Là	248			
手工作业 Cđ tay	381	195		
合计工时(秒) Tổng thời gian	2026	279		
出数(件) (SLCN)	14.22	103.2		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2305		总出数: Tổng LSCN	12.49

製表人: \_\_\_\_\_

製造單號: G16-274S

車縫出數及使用機器預估表

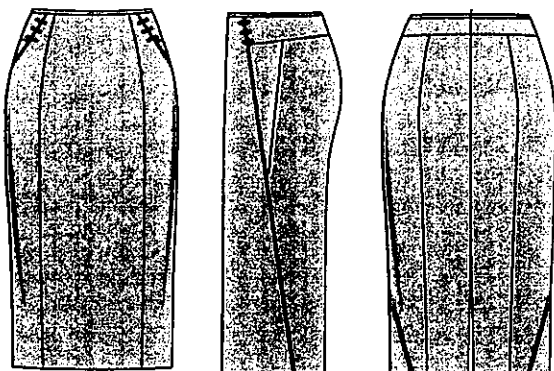
訂單數量

3233

客戶: WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	切修車	雙針車	拷邊車	滾邊車	盲縫車	機眼車	打結車	燙工	手工	
前片*3	劃號.前切開拷3線				42						33	
	前切開暗線.燙股	52								23		
後片*4+2	劃號.後切開拷3線				70						56	
	後切開暗線*2+2.燙股.橫切拷3線	89			20					39		
YOKE*2	劃號.橫拷3線.接YOKE暗線.開股.雙針明線	42		37	20					20	15	
	後中連後又拷3線.後中縫暗線.後中開股.燙後又&拉鍊襖	28			29					43		
鑲邊條*2	劃號.接鑲邊條暗線(邊縫).拷3線.雙針明線	110		58	60					26	36	
	鎖雞眼*6*2含記號								74		39	
	穿&固定裝飾繩*6含剪	148										
	下襠拷3線.車襠角*2含翻.燙下襠	40			23					35		
裙腰條*1	劃號										18	
	上裙腰條	80										
	上拉鍊.包貼布&固定	90				8						
裡布	裡後中拷3線.後中暗線.活折暗線*6	97			25							
	製裡(邊縫拷合).燙裡				30					21		
	車商標	36										
	捲裡下襠	42										
	面裡裙腰合&切修.壓倒邊.合拉鍊口.合後又.翻燙	162	54							36	30	
	裙腰落極縫明線	85										
	挑下襠							42				
	修線										65	
	全件記號(裙鉤1副)										11	
	合計全件車縫工時	1101	54	95	318	8	42	74	0	243	303	2238
	以一條線38人計,預估車台數量	18.7	0.9	1.6	5.4	0.1	0.7	1.3	0.0	4.1	5.1	38.0
	全件車縫出數/ 件											12.87



專特車工時: 124 車縫工時(不含專特車): 2114

車縫出數(不含專特車): 15.67

製表: 王愛順 2016/11/9