

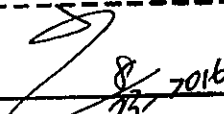
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-092J	款式說明: 男裝夾克 订单: 1000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3845	特車組時間: 109	總時間: 3954		
生產出數: 7.49	特車組出數: 264.2	IE 總出數: 7.29		

PPIC 主管:


 15/8/22

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫	7.51 件	掛: 車縫	_____ 件
身: 整件	7.3 件	裡: 整件	_____ 件
全: 車縫	_____ 件	核:	 8/7/2016
件: 整件	_____ 件	簽:	

下
擺
貼
X2

- 48 周边固定棉
49 下摆3边固定棉
50 下摆贴划号*2
51 下摆贴切半边缝
52 下摆贴烫开服

袖
子
X4

- 46 25 袖子划号*4
46 26 袖切开暗线
27 烫袖切开
37 及烫折袖叉
41 28 袖切开连袖叉明线
43 29 袖底暗线
26 30 袖底烫倒边
13 31 车缩山

前
片
X2

- 28 01 前片划号*2
30 02 前立划号*2
36 03 前立烫折边*2
34 04 拉链袋车镶边条*2*2
14 05 前立贴布烫折边*2
12 06 拉链贴布划号*2
29 07 拉链头固定拉链贴布*2
25 08 手工开前袋*2
17 09 烫前袋口*2
15 10 开拉链袋及袋口周边压线*2
12 11 前袋口装饰夹织夹里布*2
92 12 前袋接袋布及千代固定两头*2
45 13 车袋底暗线*2
70 14 前立贴压线夹缝明线
42 15 前切开暗线
39 16 前切开压明线
85 22 后边缝暗线
30 24 烫肩边缝
105 32 上袖暗线
17 33 车挂以耳,划号含剪*1

後
片
X4

- 35 17 后片划号*3
15 17 后中腰划号*1
23 19 后中暗线
9 21 后中烫开服
40 19 后中腰上下暗线
32 20 后中腰明线
21 烫后中腰及后袖
33 22 烫烫衬及烫后领圈

前
立
X2

- 15 44 绳织划号含剪*
42 45 前立车绳织暗:
46 前立固定
68 A 拉链暗线

里
布

- 28 57 后片划号*1
58 商标贴贴商标夹尺
37 码标及固定边缝标
107 59 里袖固定棉暗线*4
74 60 里袖切毛边*4
46 61 挂面接前里暗线
56 62 里前边缝暗线
44 63 袖切开及袖暗线
72 64 上袖暗线
30 65 烫里布

挂
面
X2

- 28 82 挂面划号*2
13 83 袋贴接袋布压明线
21 84 机开挂面袋*1
15 85 挂面袋手工:
的三角*1
8 86 烫挂面袋口*1
87 挂面两头固定及接袋
布*1及袋口压明线1/16
20 88 挂面袋底拷五线

领
子
裡
面
X1X

- 28 34 领子车模板暗线夹棉
16 35 领子翻线
23 36 领子切板边缝含翻
19 37 领子压倒边明线
17 38 烫领子
21 39 里领片划号*3
26 40 里领片接缝合切边
17 41 里领片两头压倒边明线
36 42 面里领暗线及固定两头
24 43 领座烫开服

卡
幅
X2

- 28 69 卡幅周边固定棉
20 70 卡幅划号
22 71 卡幅切半边缝*2
38 72 卡幅车两头暗线
16 73 修翻卡幅
42 74 烫卡幅及烫折边*2

- 99 A 47 上领暗线含记号
72 A 53 上下摆贴暗线含记号
99 A 54 门襟上拉链暗线
50 55 挂面接里领,接下摆贴
102 A 56 合门襟上拉链暗线及车摆脚含修翻
66 合袖口暗线连袖
101 A 又暗明线及固定*4
72 A 67 合下摆面里暗线
36 68 翻衣服
64 A 75 上卡幅暗线
52 A 76 卷折卡幅落级缝明线
68 77 卡幅三边明线1/4
76 A 78 下摆明线两道1/4
72 79 门襟压线明线1/16
25 80 里袖底车封口压线1/16
90 81 修线



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2876			
雙針車作業	120			
特種車作業	0	109		
手縫作業	341			
手工作業	508	0		
合計工時(秒)	3845	109		
出數(件)	7.49	264.2		
身縫合計工時(秒): 3954	掛縫合計工時(秒):			
身縫出數(件): 7.29	掛縫出數(件):			



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

STYLE NO: **G16-9921**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.49 7.49**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	249.0	960
02	前立划号*2	SD nép TT*2	C		手工	30	249.0	960
03	前立袋折一边*2	Là gấp nép TT*2	B		手挽	36	316.8	800
04	拉链车缝边条*2*2	Máy dầy viền khóa túi*2*2	B		喇叭	34	299.2	847
05	拉链贴布袋折边*3	Là gấp đắp phủ đầu khóa*2	B		手挽	14	123.2	2057
06	拉链贴布划号*3	Sđ đắp phủ đầu khóa*2	C		手工	12	99.6	2400
07	拉链头固定拉链贴头布	Ghim phủ đầu khóa túi*2	B		平车	29	255.2	993
08	手工开袋*3	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	30	249.0	960
09	袋前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手挽	17	149.6	1694
10	上拉链袋及袋口周边压线*2	Tra khóa túi TT*2, mí miệng túi*2	A		平车	151	1404.3	191
11	前袋袋饰线夹绳织夹里布*2	Điều túi trang trí TT, đặt lõi, lót*2	A		双针	120	1116.0	240
12	胸袋,前袋接袋布及前袋固定两头*3	Cán lót túi*2*2, Ghim lót túi 2 đầu*2	A		平车	92	855.6	313
13	车前袋底,胸袋底拷五线*3	Quay tròn đáy túi	B		平车	45	396.0	640
14	贴前立压明线夹缝*2	Dẫn điều nép TT kẹp chỉ 1/16	A		平车	70	651.0	411
15	前切开暗线	Cán chấp sườn TT	B		平车	42	369.6	686
16	前切开压明线1/16	Mí sườn TT 1/16	B		平车	39	343.2	738
17	肩缝及后切开暗线	Cán chấp sườn vai chính	B		平车	85	748.0	339
18	前肩缝明线一道	Điều đầu vai TT 1 đường	B		平车	28	246.4	1029
19	肩边缝袋倒边	Là lật sườn vai	B		手挽	30	264.0	960
20	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	976.5	274
21	接,车挂以耳含划号,剪*1	Cán may dầy treo, sđ, cắt	B		平车	17	149.6	1694
22	上领暗线含记号	Tra cổ, sđ	A		平车	91	846.3	316
23	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手挽	25	220.0	1152
24	门襟上拉链暗线含记号	Tra khóa nép, sđ	A		平车	99	920.7	291
25	上下摆贴暗线含记号	Tra đắp gấu, sđ	A		平车	72	669.6	400
26	挂面接里领,及接下摆贴	Cán đắp nép vào cổ, cán đắp nép vào gấu	B		平车	50	440.0	576
27	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nép	A		平车	102	948.6	282
28	合袖叉面里暗线及压线及袖口面里固	Lồng lót sđ tay, mí sđ tay, ghim gấu tay chính lót	A		平车	101	939.3	285
29	合下摆暗线	Lồng lót gấu áo	A		平车	72	669.6	400
30	翻整余件	Lộn áo	C		手工	36	298.8	800
31	上卡暗线	Tra đắp gấu tay	A		平车	64	537.0	450
32	卷折卡幅罗纹缝明线	Mí gấu tay lật khe	A		平车	52	436.3	554
33	卡幅周边明线1/4	Điều xq đắp gấu tay	B		平车	68	542.0	424
34	下摆明线2道1/4	Điều gấu áo 1/4 2 đường	A		平车	76	706.8	379
35	门襟压明线1/16	Mí khóa nép 1/16	A		平车	72	669.6	400
36	里袖底车封口压线1/16	Mí bụng tay 1/16	B		平车	25	220.0	1152
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	下摆贴*3	Đắp gấu*2						
A01	下摆车模板暗线夹棉	Cán chấp đắp gấu bìa mẫu, đặt bông	B		平车	31	272.8	929
A02	下摆3边固定棉	Ghim bông 3 bên đắp gấu áo	B		平车	27	237.6	1067
A03	下摆贴划号*2	Sđ đắp gấu*2	C		手工	25	207.5	1152
A04	下摆贴切半边缝	Chém đắp gấu áo	C		平车	21	174.3	1371
A05	下摆贴烫开股	Là rẽ đắp gấu áo	B		手挽	19	167.2	1516
	前立*2	Nép khóa*2						
B01	绳织划号含剪*2	SD lõi dầy viền, cắt*2	C		手工	15	129.0	1920
B02	前立车绳织	Máy dầy viền khóa áo	B		喇叭	42	392.7	686

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

STYLE NO: **G16-0921**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.49 7.49**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B03	前立固定拉鏈暗線*2	Tra khóa vào nếp khóa+chặn đầu viên khóa	B		平車	68	635.8	424
	后片*4	Thân sau*4						
C01	后片划号*3	SD TS*3	C		手工	35	259.7	823
C02	后中腰划号*1	SD eo TS*1	C		手工	15	111.3	1920
C03	后中暗线	Cán chập giữa sau	B		平车	23	183.3	1252
C04	后中腰烫开股	Là nếp giữa sau	B		手烫	9	71.7	3200
C05	接后中腰暗线	Cán chập eo trên dưới	B		平车	40	318.8	720
C06	后中腰明线1/4	Điều eo 1/4	B		平车	32	255.0	900
C07	后中腰开股,烫后中腰及袖笼烫衬	Là nếp giữa sau, là eo TS, là mvn TS	B		手烫	33	263.0	873
	卡幅*2	Đáp gấu tay*2						
D01	卡幅肩固定绑带*2	Ghim bông xung quanh đáp gấu tay*2	B		专车	29	271.2	993
D02	卡幅划号*2	Sơ đáp gấu tay*2	C		手工	20	172.0	1440
D03	卡幅切边*2	Chém đáp gấu tay*2	C		切边	22	189.2	1309
D04	卡幅车两头	Chặn đáp gấu tay 2 đầu	B		平车	38	355.3	758
D05	修翻卡幅	Sửa lộn đáp gấu tay	C		手工	16	137.6	1800
D06	烫平卡幅*2含记号	Là êm đáp gấu tay, là gấp 1 lá, sơ	B		手烫	42	392.7	686
	袖子*2*2	Tay*2*2						
E01	袖子划号*3*2	SD tay*2*2	C		手工	46	341.3	626
E02	袖切开暗线	Cán chập sống tay	B		平车	46	366.6	626
E03	袖切开烫平及烫折袖叉	Là sống tay, là gấp sẻ tay	B		手烫	37	294.9	778
E04	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1 kim	B		平车	41	326.8	702
E05	袖底暗线	Cán chập tròn tay	B		平车	43	342.7	670
E06	袖底明线1/4	Điều tròn tay 1/4	B		平车	48	382.6	600
E07	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		平车	26	207.2	1108
E08	车袖山	Máy chun tay	B		平车	13	103.6	2215
	领子*2	Cổ*2+3						
F01	领子车模板暗线夹袖	Cán chập sống cổ bìa mẫu, đặt bông mềch	B		专车	28	223.2	1029
F02	领子划线	SD cổ	C		手工	16	118.7	1800
F03	领子切板边缝合翻	Chém sửa lộn cổ	C		平车	23	170.7	1252
F04	领子压倒边明线	Mé sống cổ tăng cường	B		平车	19	151.4	1516
F05	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	135.5	1694
F06	里领片划号*3	SD cổ lót*3	C		手1	21	155.8	1371
F07	里领片接缝含切边	Cán chập 2 đầu cổ lót, xén sửa	B		平车	26	207.2	1108
F08	里领片两头压倒边明线	Mé cổ lót 2 đầu	B		平车	17	135.5	1694
F09	面里领暗线及固定两头	Tra ghim cổ lót vào cổ chính,ghim 2 đầu	A		平车	36	302.0	800
F10	烫领子面里	Là bản cổ chính lót	B		手烫	24	191.3	1200
	挂面*2	Đáp nếp*2						
G01	挂面划号	SD bố túi đáp nếp	C		手工	28	207.8	1029
G02	袋贴按袋布压明线*1	Mé đáp vào lót túi*1	B		平车	13	103.6	2215
G03	挂面机开袋	Bố túi đáp nếp bằng máy*1	B		专车	21	167.4	1371
G04	挂面袋手工剪三角*1	Bố túi đáp nếp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920
G05	烫挂面口袋*1	Là miệng túi đáp nếp*1	B		手烫	8	63.8	3600

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

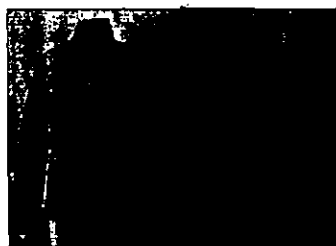
STYLE NO: **G16-0921**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **22/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.49 7.49**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合離記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
G06	挂面袋口固定两头	Chặt 2 đầu túi*1	A		平车	22	184.6	1309
G07	挂面两头固定三角*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	41	326.8	702
G08	袋底三线缝合	VS 5 chỉ đáy túi đáy nẹp*1	B		平车	20	159.4	1440
	里布	Lót						
H01	挂面袋划号	SD vị trí may móc giữa sau lót	C		手工	28	207.8	1029
H02	车肩标夹尺码标及固定边缝标	Mí móc chính, đặt móc cỡ, ghim móc sườn lót	B		平车	49	390.5	588
H03	里袖固定柄*4	Ghim bông tay lót*4	B		平车	107	855.2	268
H04	里袖切毛边*4	Chém bông tay lót*4	C		切边	74	549.1	389
H05	挂面接前里暗线	Cán đáy nẹp vào lót	B		平车	46	366.6	626
H06	里肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B		平车	56	446.3	514
H07	里袖切开,袖底暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	350.7	655
H08	里上袖暗线	Tra tay lót	B		拷克	72	633.6	400
H09	烫里布	Là tất cả các đường cán chấp, bo tay	B		手烫	30	264.0	960
	TOTAL					3954	34,065	7.28



作业別 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyến may	手车(秒) Chuyến dùng	
平车作业 (Máy thường)	2876		
双针车作业 (2kim)	120		
特殊车作业 (Đặc chủng)	0	109	662
手烫作业 (Là)	341		
手工作业 (Làm bằng tay)	508	0	0
合计工时(秒) Tổng thời	3845	109	
产量(件) (SLCN)	7.49	264.2	33404
总合计时(秒) Tổng thời gian	3954	总出数:	7.28

0

製表人: THAO

1000

各線均量

[illegible]

製造單號： G16-092J

車縫出數及使用機器預估

訂單數量 1000

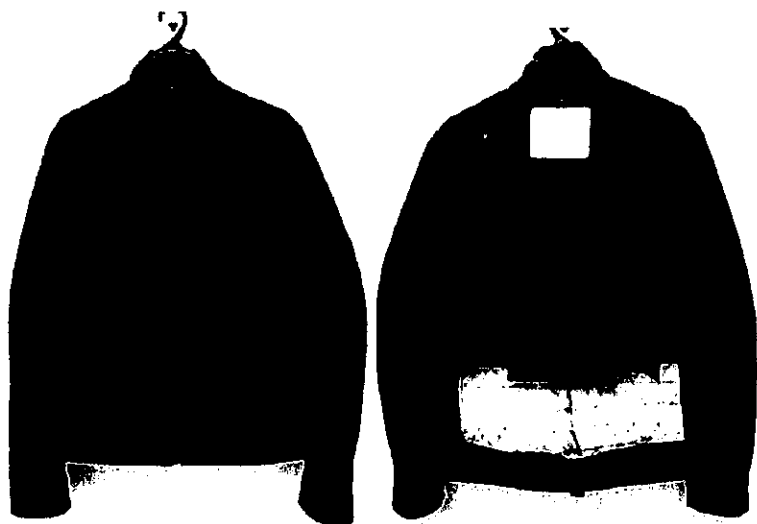
客戶：NET

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	橡筋車	打結車	燙工	手工	
卡幅*2+棉	固定棉.卡幅模板暗線.修翻燙	37	38							54	42	
	上卡幅.周邊明線&夾縫	212										
	修線										120	
	裡袖車封口	42										
	全件急鈕記號*2+4										30	
	合計全件車縫工時	2707	38	103	106	271	27	38	0	177	477	3944
	以一條線38人計,預估車台數量	26.1	0.4	1.0	1.0	2.6	0.3	0.4	0.0	1.7	4.6	38.0
	全件車縫出數/ 件											7.30

專特車工時： 109 車縫工時(不含專特車) 3835

車縫出數(不含專特車) 7.51



製表 :王愛娟 2016/8/23