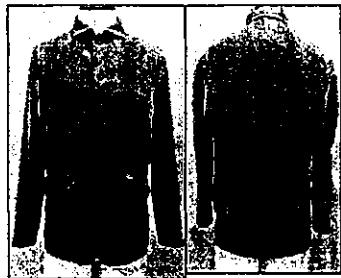


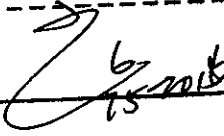
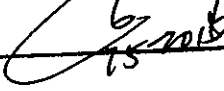
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

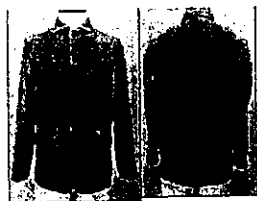
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-166J Revise	款式說明: 男裝夾克 订单:2040 件	制表人: 阿草	日期: 2016/06/09	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4083	特車組時間: 410	總時間: 4493		
生產出數: 7.05	特車組出數: 70.2	IE 總出數: 6.44		

PPIC 主管:

126
1-2-6/9

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>7.17</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: 



作業別	爪縫組(秒)	専車組(秒)
平車作業	2414	
双針車作業	477	
特徴車作業	0	378
手袋作業	569	
手工作業	623	32
合計工路(秒)	4063	410
出数(件)	7.05	70.2
總合計工時(秒)	4493	總出数(件) 6.44

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

STYLE NO: **G16-166B**

DATE: **9/6/2016** *Revise*

TAIPEI IE OUTPUT: **7.44**

VN IE OUTPUT: **7.09** **7.09**

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
01	肩縫, 肩線材料	Là méch vai+ nẹp TT	C	手縫	28	232.4	1029
02	台門襟暗線	Cán chấp nẹp bìa mẫu	B	专车	67	589.6	430
03	前片划号*2	SD nẹp TT*2	C	手工	30	249.0	960
04	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	30	249.0	960
05	前后, 前侧片, 袖口切边*8	Chém gấu TT, TS, sườn, tay*8	C	平车	40	332.0	720
06	门襟切平边缝合	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	315.4	758
07	袋门襟及肩下摆熨折	Là rẽ nẹp, là gấp gấu	B	手缝	40	352.0	720
08	前片开襟五线	Cán chấp sườn TT 5 chỉ	B	拷克	45	396.0	640
09	前片开双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B	双针	41	360.8	702
10	袋前切平, 熨折及熨折下摆	Là sườn TT, là m túi TT*2, là m v	B	手缝	47	413.6	613
11	贴前袋, 侧袋划号*3	SD dán túi TT*2, bổ túi TT*2	C	手工	45	373.5	640
12	贴前袋口暗线*2	Dán túi TT 2 kim *2	A	双针	110	1,023.0	262
13	贴前袋盖暗线*2	Dán nắp túi TT*2	B	平车	32	281.6	900
14	前袋盖明线1/4*2	Điều nắp túi TT*2	B	平车	28	246.4	1029
15	前袋盖打结*4 1/4	Di bộ miệng túi TT*4 1/4*	B	专车	36	316.8	800
16	前袋盖打洞及打结1/4	Đục lỗ, đính đính nắp túi TT*4	B	专车	44	387.2	655
17	机开前袋口*2(上)	Bổ túi bằng máy*2 túi trên	B	专车	12	105.6	2400
18	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152
19	前袋口固定三角*2	Chặt túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758
20	上拉链暗线*2	Tra khóa túi TT*2	A	平车	92	855.6	313
21	袋前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手缝	17	149.6	1694
22	袋侧袋口压明线*2	Mí áp vào kết*2	B	平车	20	176.0	1440
23	袋侧袋口夹缝明线*4	Kê kết túi, mí miệng túi xq	A	平车	67	623.1	430
24	前袋底车暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B	平车	40	352.0	720
25	肩缝, 后片开襟五线	VS 5 chỉ sườn vai	B	拷克	95	836.0	303
26	肩缝, 后片开双针明线	Điều vai, sườn TS 2 kim	B	双针	68	598.4	424
26-1	下摆前后拷三线	VS 3 chỉ gấu áo	B	拷克	25	220.0	1152
27	袋前门襟及袋前切平及折下摆	Là vai, sườn TS	B	手缝	37	325.6	778
28	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
29	袖笼上段明线含划号	Điều vòng nách đoạn trên, sd	B	平车	76	668.8	379
30	挂耳划号含划号*1	SD dây treo, cắt*1	B	手工	5	44.0	5760
31	领圈固定挂耳*1	Ghim dây treo cổ*1	B	平车	9	79.2	3200
32	上领暗线	Tra cổ, sd	A	平车	101	939.3	285
33	领圈熨开股	Là rẽ vòng cổ	B	手缝	25	220.0	1152
34	里肩边缝拷五线	Cán chấp sườn vai lót (tổng kết)	B	平车	44	385.9	655
35	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	平车	82	762.6	351
36	合领圈暗线	Lồng kết cổ	B	平车	45	394.7	640
37	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	40	350.8	720
38	肩叉摆脚压线一段	Lồng kết gấu áo, mí gấu 1 đoạn	A	平车	87	809.1	331
39	合袖叉摆脚暗线及袖口面里固定	Lồng kết sê tay, ghim gấu tay chín	A	平车	126	1,171.8	229
40	翻领全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960
41	上卡暗线	Tra áp gấu tay	A	平车	60	558.0	480
42	卡幅周边双针明线	Điều xq áp gấu tay 2 kim	B	双针	75	660.0	384
43	领圈压明线	Mí vòng cổ	A	平车	60	558.0	480
44	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	220.0	1152
45	领沿, 门襟连前下摆明线1/4	Điều nẹp, sống cổ 2 kim	B	双针	112	985.6	257
46	前下摆明线一道	Điều gấu áo 1 đường	B	平车	54	475.2	533
47	袖口记号*5	SD bổ khuy nẹp*5	C	手工-专车	27	224.1	1067
48	领圈*5, 领圈打结	Đánh khuy*5, di bộ*5	B	专车	49	431.2	588
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	110	913.0	262
袋盖*2		Nắp túi*2					
A01	袋盖暗线	Cán chấp nắp túi bìa mẫu	B	专车	32	281.6	900
A02	袋盖袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C	手工	34	282.2	847
A03	袋盖熨平	Là êm nắp túi	B	手缝	30	264.0	960
A04	袋盖双针明线	Điều nắp túi 2 kim	B	双针	43	378.4	670
A05	袋盖划号*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	12	99.6	2400

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

STYLE NO: **G16-166B**
DATE: **9/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.44**
VN IE OUTPUT: **7.09**

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
A06	袋蓋固定一道*2	Ghim miệng nắp túi*2	B	平車	7	61.6	4114
A07	左袋蓋釘LOGO記号*1	SD vị trí đính logo nắp túi*1	B	手工专车	5	44.0	5760
A08	左袋蓋釘LOGO*1	Đính logo nắp túi*1	B	专车	7	61.6	4114
A09	袋蓋拷三綫	VS 3 chỉ nắp túi*2	B	拷克	8	70.4	3600
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2					
B01	前袋貼划号*2	SD đáp miệng túi*2	C	手工	15	124.5	1920
B02	袋貼接袋布暗綫*2	Can đáp túi vào lót túi*2	B	平車	28	246.4	1029
B03	接前袋口暗綫*2	Can chập đáp miệng túi*2	B	平車	22	193.6	1309
B04	前袋口壓倒边明綫	Mí đáp miệng túi tăng cường 1/16	B	平車	18	158.4	1600
B05	袋折袋口*2	Là gấp miệng túi	B	手挽	25	220.0	1152
B06	前袋口明綫一道	Điều miệng túi 1 đường	B	平車	30	264.0	960
B07	前袋口面里周边固定	Ghim túi chính kết xq	B	专车	32	281.6	900
B08	前袋周边拷三綫	VS 3 chỉ xq túi TT	B	拷克	36	316.8	800
B09	前口袋袋折边	Là gấp túi TT xung quanh	B	手挽	56	492.8	514
B10	前袋做記号*2	SD túi TT*2	C	手工	10	83.0	2880
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后中暗綫	Can chập giữa sau	B	平車	32	281.6	900
C03	后中双針明綫1/4	Điều giữa sau 2k 1/4	B	双針	28	246.4	1029
C04	挽后中及挽折后下摆及后袖笼挽	Là êm giữa sau, là gấp gấu TS, là	B	手挽	41	360.8	702
C05	后切边固定一段(上段)	Ghim sườn TS 1 đoạn	B	平車	17	149.6	1694
	卡幅*4	Đáp gấu tay*4					
D01	卡幅模板暗綫	Can chập đáp gấu tay bìa mẫu	B	专车	38	334.4	758
D02	卡幅划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	手工	15	124.5	1920
D03	修翻卡幅	Sửa lộn đáp gấu tay	C	手工	40	332.0	720
D04	卡幅挽平	Là đáp gấu tay	B	手挽	37	325.6	778
	袖子*4	Tay*4					
E01	领子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
E02	袖切开拷五綫	Can chập sườn tay	B	拷克	45	396.0	640
E03	袖切开连袖叉压明綫1/16	Mí sống tay + sê tay 1/16	B	平車	41	360.8	702
E04	挽袖切开及挽折袖叉	Là sống tay, là gấp sê tay	B	手挽	43	378.4	670
E05	袖叉明綫一道	Chặt điều sê tay 1 đường	B	平車	32	281.6	900
E06	袖叉打結*2 1/4	Di bộ sê tay	B	专车	12	105.6	2400
E01-1	袖底连袖笼,袖口拷三綫	VS 3 chỉ tay	B	拷克	46	404.8	626
E07	袖底縫暗綫	Quay tròn tay	B	平車	43	378.4	670
E08	袖底縫开股挽	Là rẽ quay tròn tay	B	手挽	30	264.0	960
E09	縮袖山	Máy dùm tay	B	平車	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
F01	领子车模板暗綫	Can chập sống cổ bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029
F02	领子划号*2	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F03	领子切半边縫含翻	Chém sửa lộn cổ	C	手工	23	190.9	1252
F04	挽领子	Là sống cổ	B	手挽	19	167.2	1516
F05	领口切边	Chém mo miệng cổ	B	平車	13	114.4	2215
F05-1	领口拷三綫*2	VS 3 chỉ miệng cổ*2	B	拷克	19	167.2	1516
F06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
F06-1	领座拷三綫*2	VS 3 chỉ chân cổ	B	拷克	25	220.0	1152
F07	上领座暗綫*2	Tra chân cổ*2	A	平車	38	353.4	758
F08	领座单針明綫*2	Điều chân cổ 1 kim*2	B	平車	34	299.2	847
F09	领座挽平	Là rẽ chân cổ	B	手挽	11	96.8	2618
F10	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	88.0	2880

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

STYLE NO: **G16-1668**

DATE: **9/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.44**

VN IE OUTPUT: **7.05** **7.05**

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
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
G01	挂面划号*2	Số đáp nẹp*2	C		手工	25	207.5	1152
G02	左里前片划号*1	SD lót TT trái*1	C		手工	13	107.9	2215
G03	前标贴拷三线*1	VS 3 chỉ đáp mác*1	B		拷克	9	79.2	3200
G04	前标贴烫折边*1	Là gấp đáp mác*1	B		手烫	11	96.8	2618
G05	前标贴烫logo压线*1	Dán logo vào đáp mác*1	B		平车	27	237.6	1067
G06	贴前标贴压线*1	Mí dán đáp mác*1	B		平车	18	158.4	1600
G07	挂面接前里布暗线	Can đáp nẹp vào lót	B		平车	42	369.6	686
G08	挂面压倒边明线	Mí đáp nẹp lót	B		平车	39	343.2	738
G09	开挂面袋记号*1	SD bổ túi đáp nẹp lót*1	C		手工	15	124.5	1920
G10	烫袋口*1	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21	184.8	1371
G11	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
G12	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	23	213.9	1252
G13	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	7	61.6	4114
G14	接,车组半划号含剪	Can, may dây khuy, số, cắt	B		平车	13	114.4	2215
G15	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mí miệng túi*1, mí dáy	A		平车	56	520.8	514
G16	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1, ghim giằng	B		拷克	25	219.3	1152
	里布	Lót						
H01	里后中暗线	Can chấp giữa sau lót	B		拷克	17	149.6	1694
H02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B		平车	31	272.8	929
H03	里后中车肩标压明线	Can chấp sườn TS lót	B		平车	37	325.6	778
H04	里袖切开袖底暗线	Can chấp sống tay, tròn tay lót	B		平车	56	492.8	514
H05	烫里布	Là lót áo, là vn chỉnh lót	B		手烫	65	572.0	443
	TOTAL					4493	39,686	6.41



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2414		
双针作业 Máy vs	477		
挑脚车作业 Đặc chủng	0	378	
手烫作业 Là	569		
手工作业 Cđ tay	623	32	
谷记工时(秒) Tổng thời	4083	410	
出数(件)(SL) CN)	7.05	70.2	
总出数(秒) Tổng công	4493	总出数: Tổng LSCN	6.41

293

製表人: 阿草

製造單號: G16-166J revise

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : YAMATO

[illegible]

製造單號：G16-166J revise

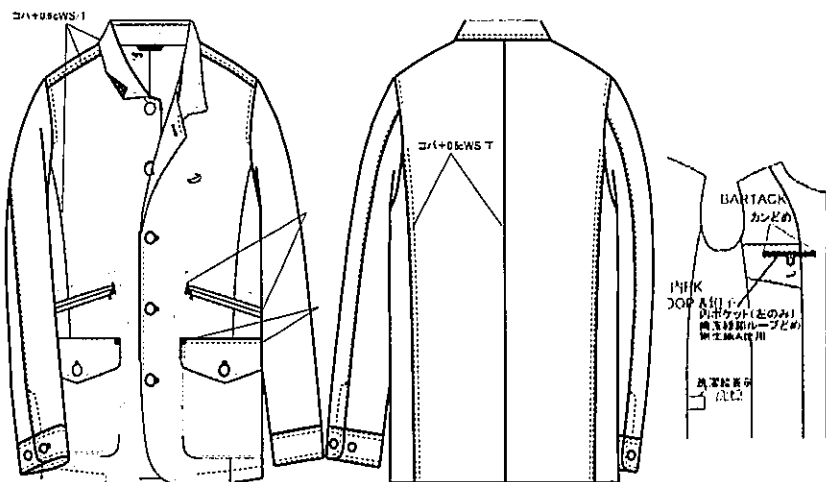
車縫出數及使用機器預估表

客戶：YAMATO

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	鉗釘機	急鈕機	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	合裡(合領圍.剪牙口.領圍壓倒邊.合下襠.襠角明線*2.合袖叉.固定*6	292													
	翻轉全件												30		
	門襟連襠角雙針明線				82										
卡幅*2+2	燙折邊.模板暗線.切修.翻燙		38	19								58	36		
	固定面裡袖口.上卡幅.周邊雙針明線	106			90										
	下襠明線一道	49													
	修線												110		
	裡袖車封口	30													
	全件鎖眼打結*5+2含記號*7+12									78	36		51		
	合計全件車縫工時	1852	192	91	541	504	72	56	0	95	124	446	655	4628	
	以一條線38人計,預估車台數量	15.2	1.6	0.7	4.4	4.1	0.6	0.5	0.0	0.8	1.0	3.7	5.4	38.0	
	全件車縫出數/ 件														6.22

專特車工時： 610 車縫工時(不含專特車)： 4018

車縫出數(不含專特車)： 7.17



製表 王愛娟 2016/6/15