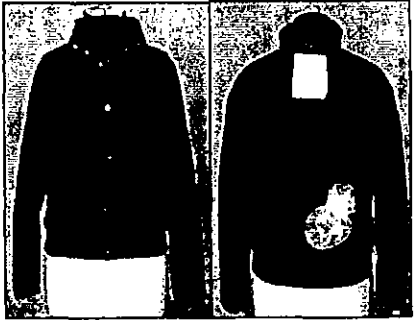
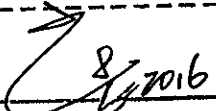


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

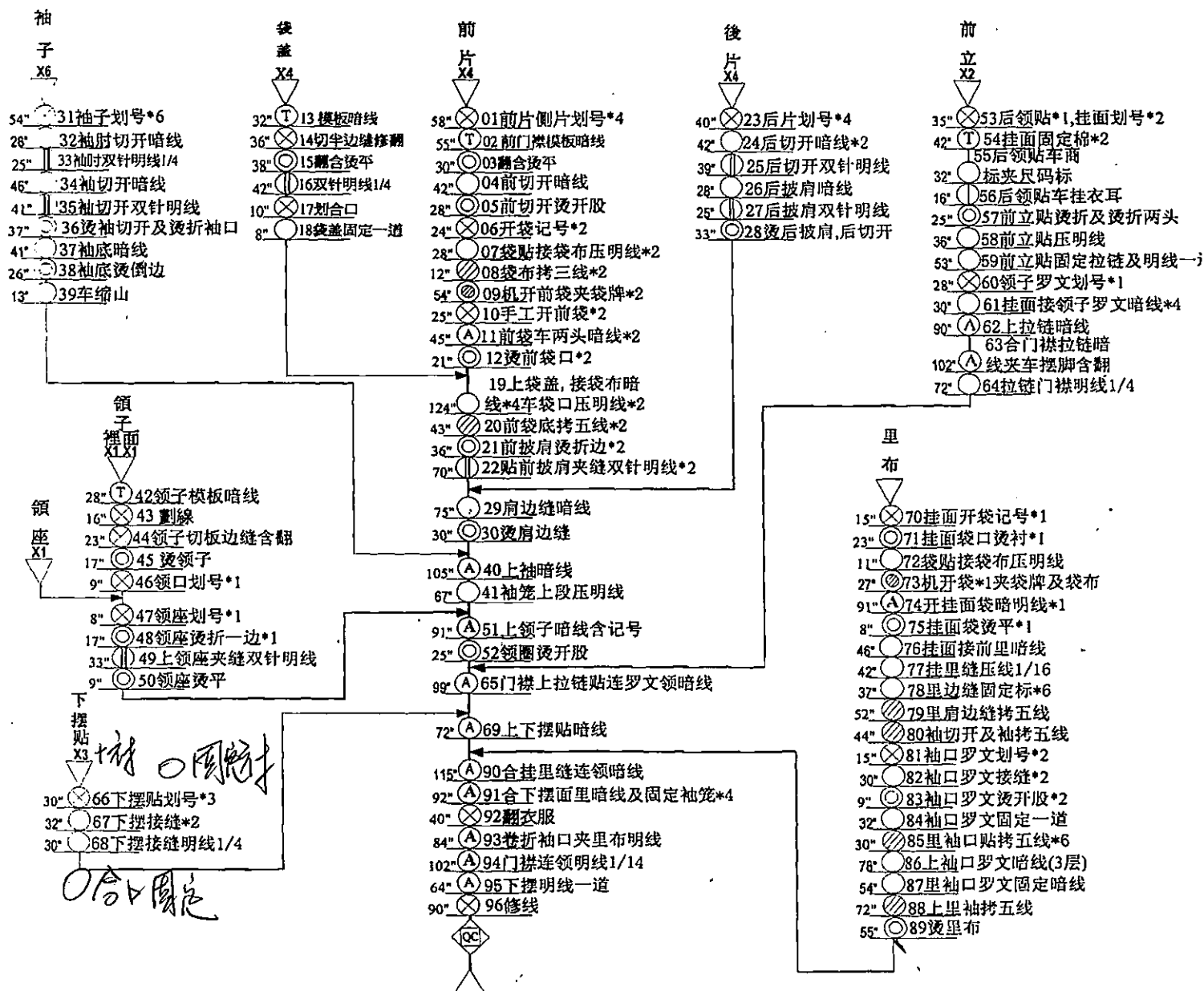
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-200J	款式說明: 男裝夾克 订单: 2400 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/05	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3923	特車組時間: 184	總時間: 4107		
生產出數: 7.34	特車組出數: 156.5	IE 總出數: 7.01		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	6.42 件	掛車縫	_____ 件
身整件	5.9 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核:	
件整件	_____ 件	簽:	


 7/05



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2640			
雙針車作業	275			

雙針車作業	275			
特種車作業	0	184		
手燙作業	459			
手工作業	549	0		
合計	3923	184		

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

STYLE NO: **G16-2001**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **5/7/2016**

VN IE OUTPUT: **7.34 7.34**

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
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01	前側片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	28	232.4	1029
02	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	249.0	960
03	车门襟模板暗线	Can chắp nếp bìa mẫu	B		专车	55	484.0	524
04	烫平门襟	Là êm nếp TT	B		手烫	30	264.0	960
05	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B		平车	42	369.6	686
06	烫前切开	Là rẽ sườn TT	B		手烫	28	246.4	1029
07	开袋记号*2	Sd bố túi TT*2	C		手工	24	199.2	1200
08	袋贴接袋布压明线	Mí đắp vào lót	B		平车	28	246.4	1029
09	袋布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	105.6	2400
10	机开袋*2夹袋牌*2	Bố TT bằng máy, cơi túi, lót túi*2	B		平车	54	475.2	533
11	手工开袋*2	Bố túi bằng tay*2	C		手工	28	232.4	1029
12	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	45	418.5	640
13	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	21	184.8	1371
14	上袋盖,前袋接袋布*4及袋口压	Tra nắp túi, Can lót túi*4, mí miệng túi xq*	A		平车	124	1153.2	232
15	车袋底暗线及固定前门襟上*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B		拷克	43	378.4	670
16	前披肩烫折边*2	Là gấp đắp ngực TT*2	B		手烫	36	316.8	800
17	贴前披肩双针明线夹缝*2	Dán diều đắp ngực TT kẹp chỉ*2	A		双针	70	651.0	411
18	肩缝及后切开暗线	Can chắp sườn vai chính	B		平车	75	660.0	384
19	肩边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	30	264.0	960
20	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	976.5	274
21	袖笼止段明线	Diều vòng nách, sd	B		平车	67	589.6	430
22	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A		平车	91	846.3	316
23	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	220.0	1152
24	上门襟贴连领子罗文暗线	Tra đắp nếp khóa vào đắp nếp+ tra bo cổ	A		平车	99	920.7	291
25	上下摆贴暗线含记号	Tra đắp gấu, sd	A		平车	72	669.6	400
26	合门襟连领暗线	Lồng lót nếp, cổ	A		平车	115	1069.5	250
27	合下摆暗线及固定袖笼暗线	Lồng lót gấu áo, ghim giăng nách*4	A		平车	92	855.6	313
28	翻整全件	Lộn áo	C		手工	40	332.0	720
29	卷折袖口明线夹里布	Diều gấp gấu tay, đặt lót	A		平车	84	781.2	343
30	门襟连领子明线1/4	Diều nếp áo, sống cổ 1/4	B		平车	102	897.6	282
31	下摆明线1/4	Diều đắp gấu áo 1/4	A		平车	64	595.2	450
XZ	修边	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	下摆贴*3	Đắp gấu*3						
A01	下摆贴划号*3	Sd đắp gấu*3	C		手工	30	249.0	960
A02	下摆贴接缝*2	Can đắp gấu*2	B		平车	32	281.6	900
A03	下摆贴接缝明线1/4*2	Diều đắp gấu 1/4*2	B		平车	30	264.0	960
	袋盖*4	Nắp túi*4						
B01	袋盖模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	32	281.6	900
B02	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	36	298.8	800
B03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	38	334.4	758
B04	袋盖明线1/4	Diều nắp túi 2 kim	B		双针	42	369.6	686
B05	划号*2	Sd nắp túi*2	C		手工	10	83.0	2880

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

STYLE NO: G16-2001

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 5/7/2016

VN IE OUTPUT: 7.34 7.34

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 Sàn lượng
B06	袋蓋固定合口*2	Ghim miệng nắp túi*2	B		平車	8	70.4	3600
	前立*2	Nẹp khóa*2						
C01	后領貼*1, 挂面划号*2	SD đáp cổ*1, sd đáp nẹp*2	C		手工	35	301.0	823
C02	挂面固定棉*2	Ghim bông vào đáp nẹp	B		专车	42	392.7	686
C03	后領貼車商標夾尺碼標	Máy móc chính vào đáp cổ, đặt móc cổ	B		平車	32	299.2	900
C04	后領貼車挂衣耳*1	Ghim dây treo vào đáp cổ	B		平車	16	149.6	1800
C05	前立貼燙折及燙折兩頭	Là gấp 2 đầu nẹp khóa*1	B		手燙	25	233.8	1152
C06	前立貼壓明線1/16*1	Mí nẹp khóa 1/16*1	B		平車	36	336.6	800
C07	前立固定拉鏈暗線*1及明線	Ghim khóa vào nẹp khóa+ điều nẹp khóa	B		平車	53	495.6	543
C08	領子羅文划号*1	SD bo cổ*1	C		手工	28	240.8	1029
C09	挂面接領子羅文*4	Cán đáp nẹp khóa vào bo cổ*4	B		平車	30	280.5	960
C10	上拉鏈暗線	Tra khóa vào đáp nẹp khóa	A		平車	90	900.0	320
C11	合門襟拉鏈暗線及車擦胸含翻	Lồng lót khóa nẹp, chặn gấu sửa lộn	A		平車	102	1020.0	282
C12	門襟拉鏈明線1/4	Điều khóa nẹp 1/4	B		平車	72	673.2	400
	后片*2	Thân sau*4						
D01	后片划号*4	SD TS*4	C		手工	40	296.8	720
D02	后切開暗線*2	Cán chấp sườn TS*2	B		平車	42	334.7	686
D03	后切開雙針明線*2	Điều sườn TS 2 kim	B		雙針	39	310.8	738
D04	接后披肩暗線	Cán chấp cầu ngực TS	B		平車	28	223.2	1029
D05	后披肩雙針明線	Điều cầu ngực TS 2 kim	B		雙針	25	199.3	1152
D06	燙后披肩, 燙后切開及燙折后下	Là sườn TS, là cầu ngực TS	B		手燙	33	263.0	873
	袖子*3*2	Tay*3*2						
E01	袖子划号*3*2	SD tay*3*2	C		手工	54	400.7	533
E02	袖肘切開暗線	Cán chấp khủy tay	B		平車	28	223.2	1029
E03	袖肘切開雙針明線	Điều khủy tay 2 kim	B		雙針	25	199.3	1152
E04	袖切開暗線	Cán chấp sống tay	B		平車	46	366.6	626
E05	袖切開雙針明線1/4	Điều sống tay 2 kim	B		雙針	41	326.8	702
E06	袖切開燙平及燙折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手燙	37	294.9	778
E07	袖底暗線	Cán chấp tròn tay	B		平車	41	326.8	702
E08	袖底燙倒邊	Là tròn tay	B		手燙	26	207.2	1108
E09	車袖山	Máy chun tay	B		平車	13	103.6	2215
	領子*2	Cổ*2						
F01	領子車模板暗線	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
F02	領子划線	SD cổ	C		手工	15	110.4	1800

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

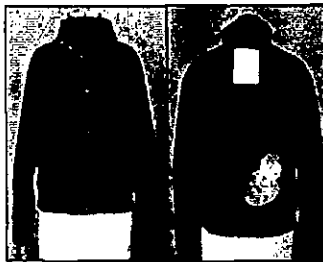
STYLE NO: **G16-2001**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **5/7/2016**

VN IE OUTPUT: **7.34 7.34**

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
	里布	Lót						
G01	左挂面开袋记号*1	SD bố túi lót bên trái*1	C		手工	15	111.3	1920
G02	挂面袋口烫衬*1,挂面烫倒边	Là méch túi đắp nẹp*1, là lật đắp đắp nẹp	B		手烫	23	183.3	1252
G03	袋贴接袋布压明线*1	Mí gấp đắp túi vào lót*1	B		平车	11	87.7	2618
G04	左挂面开袋夹袋牌,里布*1	Bổ túi lót bằng máy*1, đặt cơ túi, đặt đắp túi*1	B		专车	27	215.2	1067
G05	手工剪三角*1	Bổ túi đắp nẹp bằng tay*1	C		手工	13	96.5	2215
G06	里袋固定两头*1	Chặt túi 2 đầu*1	A		平车	22	184.6	1309
G07	烫里袋*1	Là miệng túi đắp nẹp*1	B		平车	8	63.8	3600
G08	接袋布及袋口压明线*1	Mí miệng túi xq, can lót túi *	B		平车	41	326.8	702
G09	里袋底暗线*1	Quay tròn đáy túi*1	B		平车	15	119.6	1920
G10	挂面接前里暗线	Can đắp nẹp vào lót	B		平车	46	404.8	626
G11	挂里压倒边明线	Mí đắp nẹp lót tăng cường	B		平车	42	369.6	686
G12	里边缝固定表*6	Ghim móc sườn lót	B		平车	37	325.6	778
G13	里府边缝拷五线	Can chắp sườn vai lót	B		拷克	52	457.6	554
G14	里袖切开,袖底拷五线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	387.2	655
G15	袖口罗文记号*2	SD bo tay*2	C		手工	15	124.5	1920
G16	袖口罗文接缝*2	Can bo tay*2	B		平车	30	264.0	960
G17	袖口罗文烫开股*2	Là rẽ bo tay*2	B		手烫	9	79.2	3200
G18	袖口罗文固定一道*2	Ghim miệng bo tay*2	B		平车	32	281.6	900
G19	里袖口贴拷五线*6	VS 5 chỉ đắp gấu tay lót*6	B		拷克	30	264.0	960
G20	上里袖口罗文暗线	Tra đắp gấu tay lót kẹp 3 lá	B		平车	68	598.4	424
G21	里袖口罗文固定暗线	Ghim đắp gấu tay lót vào lót	B		平车	54	475.2	533
G22	里上袖暗线	Tra tay lót	B		拷克	72	633.6	400
G23	烫里布	Là tất cả các đường can chắp, bo tay	B		手烫	55	484.0	524
	TOTAL					4107	36,060	7.01



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	手縫(秒) Chuyên đăng	
平車作業 (Máy thường)	2640		
雙針車作業 (2kim)	275		
特種車作業 (Đặc chủng)	0	184	831
手縫作業 (Là)	459		
手工作業 (Làm bằng tay)	549	0	0
合計工時(秒) Tổng thời gian	3923	184	
出數(件) (SLCN)	7.34	156.5	35229

0

製造單號: G16-200J

數及使用機器預估表

訂單數量

2400

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	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號.前切開暗線.開股	46							19	44	
	開袋記號.燙袋口襯								18	24	
袋蓋*4	模板暗線.切修.翻燙.雙針明線.劃合口		36	11	42				35	56	
袋貼*2袋布*4	折接袋貼*2	26									
袋條*2	開袋(機開袋+平車部分).拷袋底.袋口打結*4	230				50	54	38			
前披肩*2	燙折邊.雙針貼前披肩				71				45		
後片*3	劃號.後切開暗線.雙針明線	45			43					29	
後披肩*1	劃號.接後披肩暗線.雙針明線	28			27					12	
	肩邊縫暗線.開股	75							42		
前下襠貼*2+襯	劃號.固定襯		48	15						12	
羅紋下襠*1	劃號.接縫下襠貼*2.明線一道.車合口夾橡筋&剪	107								20	
	上羅紋下襠	75									
袖片*6	劃號.後橫切暗線.雙針明線	30			29					40	
	袖切開暗線.雙針明線.燙折袖口	45			43				22		
	袖底縫暗線.開股	40							20		
裡袖下段*2+棉	劃號.固定棉&切修.接縫*2	28	54	25						12	
	捲袖口明線夾縫裡布	72									
羅紋袖口*2	劃號.接縫*2&翻.車合口夾橡筋&剪	86								18	
羅紋袖口貼*4	劃號.接縫*4.開股	46							20	16	
	上羅紋袖口.合內袖口暗線(3層).車合口.固定羅紋袖口	236									
	縮袖山.上袖.袖隆雙針明線	136			52						
領片*2+1	劃號.燙折領座.雙針明線夾縫.領模板暗線.切修.翻燙		24	8	36				41	36	
掛面*2	劃號.上領&接掛面	95							30	18	
	合門襟暗線&接掛面一段	115									
內掛面*2+棉	周邊固定棉&切修			66							
後領貼*1+棉	周邊固定棉&切修			26							
	車商標	36									
裡布	開袋記號									13	
	合掛裡拷合.明線一道	71				77					
袋貼*1袋布*2	折接袋貼*1	12									
袋條*1	開袋(機開袋+平車部分).拷袋底	73				23	27				
	製裡全件(肩邊縫.袖切.袖底.上袖)					178					

製造單號: G16-200J

數及使用機器預估表

訂單數量

2400

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	打結車	燙工	手工	
內門襟*4	劃號									34	
羅紋領*1	劃號.切修.合領口.上羅紋領兩端	86		21						18	
	上內門襟拉鍊	89									
	合內門襟暗線.修翻燙	92							24	40	
	內門襟明線一道	69									
	車合口.固定內門襟	95									
	上羅紋領.面裡領&門襟固定	198									
	合下襠.合袖口.固定*6	183									
	翻轉全件									40	
	門襟連領明線一道	96									
	下襠&前襠角明線一道	65									
	修線									78	
	裡袖車封口	42									
	全件急鈕記號*18									96	
	合計全件車縫工時	2768	162	171	343	328	81	38	316	656	4863
	以一條線38人計,預估車台數量	21.6	1.3	1.3	2.7	2.6	0.6	0.3	2.5	5.1	38.0
	全件車縫出數/ 件										5.92

專特車工時: 377 車縫工時(不含專特車): 4486

車縫出數(不含專特車): 6.42



製表: 王愛卿 2016/8/6