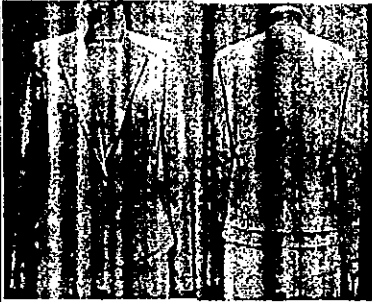


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-273B	款式說明: 女装夾克 订单: 8692 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/01	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4360 特車組時間: 463 總時間: 4823				
生產出數: 6.61 特車組出數: 62.2 IE 總出數: 5.97				

PPIC 主管:

11/03

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	6.73 件	掛車縫	_____ 件
身整件	6.1 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核:	11/3/2016
件整件	_____ 件	簽:	



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3134	
雙針車作業	0	
特種車作業	41	403
手燙作業	545	
手工作業	640	60
小燙補假		
合計工時(秒)	4360	463
出數(件)	6.61	62.2
總合計工時	4823	總出數 5.97

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

STYLE NO **G16-273J**

DATE: **1/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.61 6.61**

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
01	前门襟烫衬	Là mềch nẹp TT	B	手烫	19	166.6	1516
02	棉胸固定衬条*2	Ghim mềch vào đệm ngực*2	B	平车	17	149.1	1694
03	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	30	247.8	960
04	挂面熨边划号*2	Sd đáp nẹp con*2	C	手工	32	264.3	900
05	挂面接熨边贴暗线含剪	Can chấp nẹp con TT, bấm	A	平车	57	530.1	505
06	熨边贴压明线1/16	Mí đáp nẹp con 1/16	B	平车	49	431.2	588
07	烫前门襟贴*2	Là êm nẹp con TT*2	B	手烫	32	281.6	900
08	挂面开一字洞记号*1	Bổ khuy đáp nẹp, sd*1	C	专车	20	166.0	1440
09	合门襟熨板暗线	Can chấp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	80	704.0	360
10	前门襟划号*2	SD nẹp TT*2	C	手工	27	224.1	1067
11	前侧片划号*2	Sd sườn TT*2	C	手工	21	174.3	1371
12	前披肩划号*2	SD cầu ngực TT*2	C	手工	11	91.3	2618
13	前片切边*2	Chém TT*2	B	切边	13	114.4	2215
14	门襟切修半边缝份及修翻	Chém nẹp, sửa lộn, chém ly	C	手工	36	298.8	800
15	门襟压倒边明线含记号(上)	Mí nẹp tăng cường, sd trên	B	平车	33	290.4	873
16	前切开折压线1/16*2	Mí ly sườn TT*2 1/16	B	平车	34	299.2	847
17	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B	平车	41	360.8	702
18	烫前切开及烫肩线,前领圈烫衬	Là rẽ sườn TT, là êm ly sườn, là mvn TT	B	平车	35	308.0	823
19	前切开开鸡眼记号*6*2	SD vị trí bổ khuy mắt gà sườn TT*6*2	C	手工专车	30	247.8	960
20	前切开打洞及开鸡眼*6*2	Đục lỗ, bổ khuy mắt gà sườn TT*6*2	B	专车	94	824.4	306
21	前切开穿绳织及固定*2	Luồn dây, chặn dây eo TT*2	B	平车	49	429.7	588
22	接前披肩暗线*2	Can chấp cầu ngực TT*2	B	平车	34	298.2	847
23	前披肩压明线1/16*2	Mí cầu ngực TT 1/16*2	B	平车	27	236.8	1067
24	肩边缝暗线(上)	Can chấp sườn vai trên	B	平车	49	429.7	588
25	肩边缝烫开股(上)	Là rẽ sườn vai trên	B	手烫	32	280.6	900
26	上前后背叶边暗线	Tra eo TT, TS	A	平车	92	855.6	313
27	车前门襟下段暗线及车摆脚含修翻	Can chấp nẹp dưới, chặn gấu, sửa lộn	A	平车	70	651.0	411
28	门襟压倒边明线含记号(下)	Mí nẹp tăng cường, sd, dưới	B	平车	33	289.4	873
29	烫边缝开股及烫折前下摆	Là rẽ eo, là mềch khuy nẹp, là nẹp dưới	B	手烫	44	385.9	655
30	门襟锁压明线	Mí khuy nẹp	B	平车	19	166.6	1516
31	烫门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	40	350.8	720
32	肩垫*2熨烫切边*2	Chém đệm ngực*2, chém đệm vai*2	C	切边	11	90.9	2618
33	棉胸固定带条*2	May đệm ngực, ghim dây đệm ngực	B	平车	21	184.2	1371
34	贴胸棉烫衬*2	Là mềch đệm ngực*2	B	手烫	16	140.3	1800
35	棉胸垫车摆脚*2	Vắt gấu đệm ngực*2	B	挑脚	30	263.1	960
36	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	11	90.9	2618
37	后领贴丰商标及车尺码标压线	May mác vào đáp cổ*2	B	平车	39	342.0	738
38	后领贴挂面接缝*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	24	210.5	1200
39	后领贴烫开股*2	Là rẽ đáp nẹp cổ*2	B	手烫	10	87.7	2880
40	胸折车暗线*4	May ly ngực TT*2, may ly đáp nẹp*2	B	平车	81	710.4	356
41	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A	平车	76	706.8	379
42	胸折烫开股及烫领圈	Là rẽ ly*4, là rẽ vòng cổ	B	平车	40	350.8	720
43	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	72	669.6	400
44	挂面下段车出牙暗线	May dây viền đáp nẹp, cổ	B	喇叭	41	359.6	702

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

STYLE NO: **G16-273J**

DATE: **1/11/2016**

TAIBEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.61** **6.61**

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
45	肩縫固定胸棉	Ghim đệm ngực vào vai	B	平車	14	122.8	2057
46	上袖暗線	Tra tay	A	平車	123	1,143.9	234
47	袖笼車肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	30	264.0	960
48	車袖隆棉牽条	Máy ken vai	B	平車	34	299.2	847
49	合挂里連領暗線及接前中腰暗線	Lồng lót nẹp, cổ, can eo lót 1 đoạn, ghim	A	平車	120	1,116.0	240
50	門襟固定固定滾邊	Chặt dây viền nẹp gấu	B	平車	27	237.6	1067
51	合袖又面里暗明線	Lồng lót sê tay, mí	A	平車	80	744.0	360
52	合袖口面里暗線及固定*8	Lồng lót gấu tay + ghim *8	A	平車	97	902.1	297
53	合下摆暗線及固定*2及門襟摆脚压	Lồng lót gấu áo, ghim*2, mí gấu 1 đoạn	A	平車	94	874.2	306
54	前后中腰面里固定	Can eo lót, ghim eo chính lót	A	平車	75	697.5	384
55	下摆車挑脚	Vắt gấu áo	B	車挑脚	58	510.4	497
56	翻整全件	Lộn áo	C	手工	48	398.4	600
57	里袖底車封口明線	Mí bụng tay	B	平車	32	281.6	900
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	96	796.8	300
	前荷叶边*4	Đáp bèo TT*4			0		
A01	面荷叶边划号*4	SD bèo chính TT*4	C	手工	26	215.8	1108
A02	前荷叶边紧折压线*2	Mí ly bèo TT*2	B	平車	32	281.6	900
A03	面荷叶边接缝*2	Can chắp sườn TT đáp bèo chính TT*2	B	平車	27	237.6	1067
A04	面里荷叶边烫开股*4及烫紧折	Là ly TT, là rẽ sườn TT bèo	B	手烫	19	167.2	1516
A05	前荷叶边車橫板暗線	Can chắp bèo TT bìa mẫu	B	专车	33	290.4	873
A06	前荷叶边划号*2	SD bèo TT*2	C	手工	19	157.7	1516
	后荷叶边*4	Đáp bèo TS*4			0		
B01	后荷叶边划号*4	SD bèo chính TS*4	C	手工	26	215.8	1108
B02	后荷叶边車紧折压线*2	Mí ly bèo TS*2	B	平車	32	281.6	900
B03	后面荷叶边接缝*3	Can giữa sau, sườn TS đáp bèo chính TS	B	平車	39	343.2	738
B04	后荷叶边烫开股*3及烫后紧折	Là rẽ đường can bèo TS*3, là ly bèo TS	B	手烫	19	167.2	1516
B05	后荷叶边車橫板暗線	Can chắp đáp bèo TS chính lót bìa mẫu	B	专车	22	193.6	1309
B06	后荷叶边划号	SD bèo TS*1	C	手工	16	132.8	1800
B07	面里荷叶边接缝*4及接补一段	Can chắp sườn bèo chính lót, can bù 1 d	B	平車	67	589.6	430
B08	荷叶边切板边縫含翻	Chém sửa lộn đáp bèo chính lót	C	手工	32	265.6	900
B09	荷叶边压倒边明線	Mí đáp bèo chính lót tăng cường	B	平車	66	580.8	436
B10	烫前后荷叶边*1	Là đáp bèo TT, TS *1	B	手烫	36	316.8	800
	下摆贴*3+3	Đáp gấu TT, TS*3+3			0		
C01	面下摆贴划号*3	SD bèo gấu*3	C	手工	27	224.1	1067
C02	面下摆贴接缝暗線*2	Can chắp sườn bèo chính gấu*2	B	平車	26	228.8	1108
C03	面下摆贴接缝*2	Can chắp sườn bèo lót gấu*2	B	平車	19	167.2	1516
C04	下摆贴面里暗線	Tra bèo lót vào bèo chính (gấu)	A	平車	60	558.0	480
C05	面下摆贴烫开股及烫折下摆及烫倒边	Là rẽ sườn bèo, là gấp gấu bèo*2+ là l	B	手烫	24	211.2	1200
C06	下摆贴面里車合口一道	Ghim miệng bèo TT TS chính lót	B	平車	46	404.8	626
C07	荷叶边固定下摆贴暗線	Ghim bèo vào đáp gấu TT, TS	A	平車	93	864.9	310
	绳织	Dây trang trí			0		
D01	車含繩绳织	Máy lộn dây trang trí tay, eo	B	平車	44	387.2	655
D02	燙平绳织	Là dây trang trí	B	手烫	50	440.0	576
D03	绳织划号含剪*4	SD dây, cắt*4	C	手工	21	174.3	1371

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

STYLE NO: **G16-273J**

DATE: **1/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.61 6.61**

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
	后片*6	Thân sau trên*6			0		
E01	后片划号*4	SD thân sau+ sườn*4	C	手工	42	346.9	686
E02	后坡肩划号*2	SD cầu ngực TS*2	C	手工	11	90.9	2618
E03	后片切边*4	Chém TS*6, chém tay*4	B	切边	26	228.0	1108
E04	后中暗线	Cán chắp giữa sau trên	B	平车	22	192.9	1309
E05	后切开暗线	Cán chắp sườn TS	B	平车	41	359.6	702
E06	烫后中,后切开及后侧切开烫折边	Là giữa sau, là rẽ sườn TS, là gấp ly sườn	B	手烫	33	289.4	873
E07	后切开明线1/16	Máy mí ly sườn TS 1/16	B	平车	36	315.7	800
E08	接后接肩暗线*2	Cán chắp cầu ngực TS*2	B	平车	34	298.2	847
E09	后坡肩压明线1/16*2	Mí cầu ngực TS 1/16*2	B	平车	27	236.8	1067
E10	后披肩,,领圈,后袖笼烫衬	Là ngực TS, là méch vç, vñ TS	B	手烫	21	184.2	1371
E11	后切开开鸡眼记号*6*2	SD vị trí bố khuy mắt gà sườn TS*6*2	C	手工专车	30	247.8	960
E12	后切开打褶及开鸡眼*6*2	Đục lỗ, bố khuy mắt gà sườn TS*6*2	B	专车	94	824.4	306
E13	后切开穿绳织及固定*2	Luồn dây, chặn dây eo TS*2	B	平车	49	429.7	588
	袖子*4	Tay*4			0		
F01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	49	406.7	588
F02	袖切开暗线	Cán chắp sống tay	B	平车	46	404.8	626
F03	开袖叉暗线含修翻	Máy sê tay, lộn	B	平车	27	237.6	1067
F04	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sống tay*2, là sê tay, là gấp gấu tay	B	手烫	50	440.0	576
F05	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	44	385.9	655
F06	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	22	192.9	1309
F07	缝袖山	Máy dùm tay	B	平车	14	122.8	2057
	领子*2	Cổ*3			0		
G01	领子划号*2	SD bản cổ chính*2	C	手工	27	224.1	1067
G02	面领片车暗线夹缝边出芽	Cán chắp cổ chính	B	平车	44	387.2	655
G03	面领片压明线1/16含剪牙口	Mí bản cổ chính 1/16, bấm nhả	B	平车	26	228.8	1108
G04	中领烫开股*1	Là rẽ bản cổ chính*1	B	手烫	12	105.6	2400
G05	领子模板暗线	Cán chắp sống cổ bìa mẫu	B	专车	30	264.0	960
G06	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C	手工	21	174.3	1371
G07	领子压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ	B	平车	20	176.0	1440
G08	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	18	158.4	1600
G09	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C	手工	11	91.3	2618
G10	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C	平车	10	83.0	2880
	里布	Lót			0		
H01	里后中后切开暗线	Cán chắp giữa	B	平车	17	149.6	1694
H02	里前切开暗线*2	Cán chắp sườn TT lót*2	B	平车	34	299.2	847
H03	里后切开暗线*2	Cán chắp sườn TS lót*2	B	平车	34	299.2	847
H04	里后中固定尺码标及固定活折	Ghim ly giữa sau trên dưới, ghim móc cổ	B	平车	30	264.0	960
H05	里肩边缝暗线	Cán chắp vai+sườn (lót)	B	平车	45	396.0	640
H06	里下边缝暗线及固定标*2	Cán chắp sườn dưới lót, ghim móc	B	平车	33	290.4	873
H07	里袖切开,袖底暗线	Cán chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	47	413.6	613
H08	上里袖暗线	Tra lót tay	B	平车	77	677.6	374
H09	烫里布	Là lót áo	B	手烫	48	421.0	600

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

STYLE NO: G16-2731
 DATE: 1/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
 VN IE OUTPUT: 6.61 6.61

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 Sàn lượng
	Total				4823	42,580	5.97



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	3134			
雙針車作業 2 kim	0			
特種車作業 Đặc chủng	41	403		
手燙作業 Là	545			
手工作業 Cá tay	640	60		
合記工時(秒) Tổng thời	4360	463	4578	
出數(件) (SLCN)	6.61	62.2	6.29	
總合計時(秒) Tổng cộng	4823		總出數: Tổng LSCN	5.97

製表人: 阿草

製造單號: G16-273J

車縫出數及使用機器預估表

客戶: WHBM

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	肩墊車	雞眼車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前上片*4	劃號.燙襯									38	66	
	車折景(脇切)	40										
	車胸褶.前切開暗線.開股	43		40						36		
	鎖雞眼*6*2含記號					95					32	
	穿&固定裝飾繩*12含剪	176										
前披肩*2	劃號.接前披肩暗明線	71									15	
後上片*4	劃號.車折景(脇切)	40									66	
	後中.後切開暗線.開股&燙後領圍襯	67								48		
	鎖雞眼*6*2含記號					95					32	
	穿&固定裝飾繩*12含剪	176										
後披肩*2	劃號.接後披肩暗明線	73									16	
	肩邊縫暗線.開股	68								37		
	車袖圈牽條	46										
前下片*4	劃號.燙襯									20	46	
	車折景(脇切)	37										
	前切開暗線.開股	38								15		
後下片*4	劃號.車折景(脇切)	39									46	
	後中.後切開暗線.開股	55								23		
	邊縫暗線.開股	43								15		
裡片*3	劃號.裡邊縫暗線.燙股.合面下襠暗線.壓倒邊.燙	123								48	29	
	車合口固定.接前後(中腰)下片(留洞)	150										
前後下片*3+	劃號.接裡布切開暗線*3.燙股	75								23	48	
	邊縫暗線.開股.燙前後下襠	41								54		
	接底下襠片固定.燙中腰	56								37		
鑲邊條*2	劃號										36	
掛面*2	劃號.接鑲邊條轉角暗線.明線一道	138									38	
	車胸褶.燙褶			40						16		
	合門襟暗線.切修.壓倒邊.翻燙	175		34						54	44	
	鎖一字洞*1含記號.固定鈕洞*1	36					14				7	
袖片*4	劃號.袖切開暗線.車袖叉&翻	82									36	
	袖切開股.燙袖口&袖叉									56		
	鎖眼打結*2含記號							25	16		14	

製造單號: G16-273J

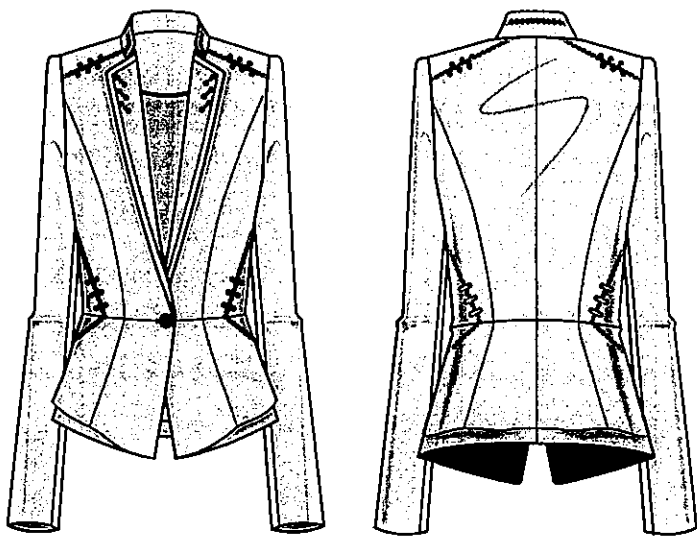
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	肩墊車	雞眼車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	袖底縫暗線.開股	42								20		
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	188			36							
領片*2+1	劃號.固定出芽.切開暗明線.模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙.修領口	129	28	11						25	61	
後領貼*1	車商標	36										
	上領.接後領貼.開股.面裡領圈固定	174								40		
裡布	製裡全件(後中.前後切.肩邊縫.接中腰.袖切.袖底.上袖).燙裡	326								52		
	合裡(合掛裡夾出芽.合下擺.擺角明線*2.中腰固定.合袖口&袖叉.固定*5+6)	394										
	翻轉全件										30	
	袖叉明線夾縫	70										
	修線										72	
	裡袖車封口	30										
裝飾繩	車裝飾繩	66										
	全件鈕位記號*3										26	
	合計全件車縫工時	3343	28	125	36	190	14	25	16	657	760	5194
	以一條線38人計,預估車台數量	24.5	0.2	0.9	0.3	1.4	0.1	0.2	0.1	4.8	5.6	38.0
	全件車縫出數/ 件											6.10

專特車工時: 486 車縫工時(不含專特車): 4708

車縫出數(不含專特車): 6.73



製表: 王愛卿 2016/11/3