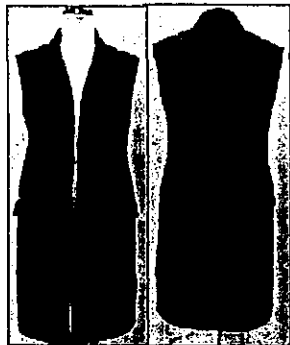


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

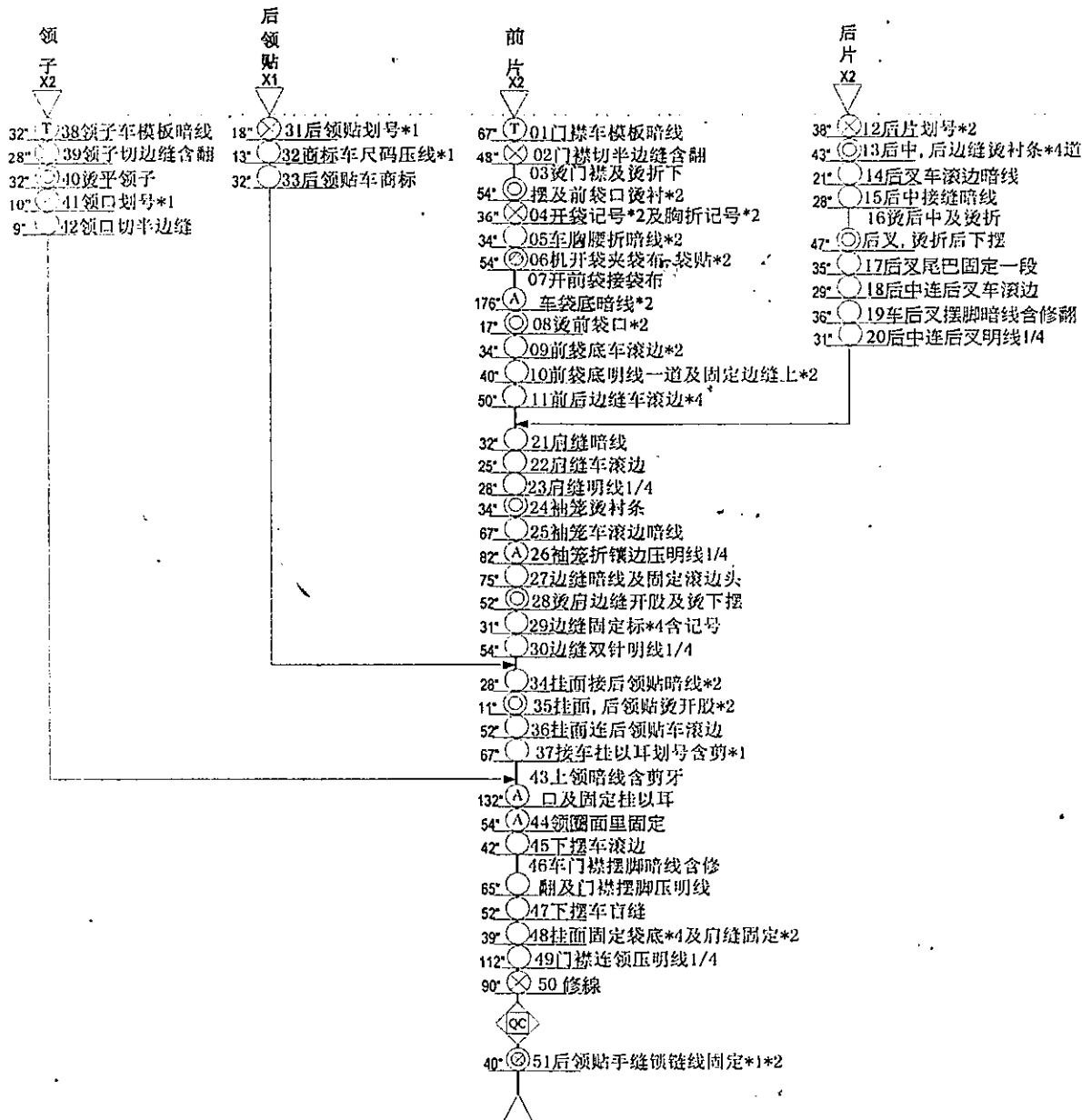
款式： <u>G16-071V</u>	款式說明：女装夾克 订单:14.685 件	制表人：阿草	日期：2016/06/10	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：2136	特車組時間：193	總時間：2329
					生產出數：13.48	特車組出數：149.2	IE 總出數：13.37

PPIC 主管：

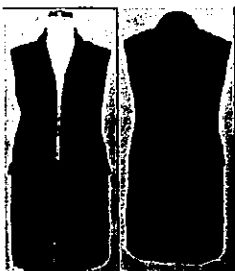
(Handwritten signature)
6/10

茲核定IE出數如下：			
衣車縫 <u>13.1</u> 件	掛車縫 _____ 件	身整件 <u>12.7</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核： _____	件整件 _____ 件	簽： _____

(Handwritten signature) 6/10/16



Cancel
flap pk



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1328	
雙針車作業	54	
特種車作業	227.8	153
手縫作業	306.2	
手工作業	220	40
小燙補價		
合計工時 (秒)	2136	193
出數 (件)	13.48	149.2
總合計工時	2329	總出數 12.37

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

STYLE NO **G16-071V**

DATE: **10/6/2016**

VN IE OUTPUT: **13.48**

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	使用配件 及其他
01	前门襟连前下摆车模板	Can chấp nẹp bìa mẫu, gấu TT	B		专车	67	589.6	430	
02	前门襟切板边缝	Chém sửa lộn nẹp	B		平车	48	422.4	600	
03	烫前门襟及前袋口烫衬及烫折前下摆	Là nẹp TT, gấu TT, là méch túi TT	B		手烫	54	475.2	533	
04	开袋记号*2及胸折暗线*2	Sđ bố túi TT*2, sđ ly ngực*2	C		手工	36	298.8	800	
05	车胸折暗线含剪*2	Máy ly ngực*2, bấm	B		平车	35	308.0	823	
06	机开袋*2	Bố túi bằng máy TT*2	B		专车	54	475.2	533	
07	手工开袋剪三角*2	Bố túi bằng tay*2	C		手工	28	232.4	1029	
08	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	45	418.5	640	
09	烫平前袋口及边缝烫衬*2	Là miệng túi*2, là méch sườn TT	B		手烫	33	292.2	867	
10	卷折袋贴接袋布压线*2	Mí gấp đắp vào lót túi*2	B		平车	28	246.4	1029	
11	接前袋布暗线及车前袋暗线*2	Can lót túi TT*2, quay tròn đáy túi*	B		平车	75	660.0	384	
12	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi*2	B		喇叭	34	299.2	847	
13	前袋底明线*2及固定边缝上	Điều đáy túi *2, ghim vào sườn	B		平车	40	352.0	720	
14	前后边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT, TS	B		喇叭	50	438.2	578	
15	肩缝暗线	Can chấp cầu vai	B		平车	32	281.6	900	
16	肩缝车滚边	Cuốn viền cầu vai	B		喇叭	25	220.0	1152	
17	肩缝明线1/4	Điều cầu vai 1/4	B		平车	28	246.4	1029	
18	袖笼烫陈条	Là méch vòng nách TT, TS	B		手烫	34	299.2	847	
19	袖笼车滚边	Máy dây viền vòng nách	B		喇叭	67	589.6	430	
20	袖笼卷折压明线1/4	Điều gấp vòng nách 1/4	A		平车	82	762.6	351	
21	边缝暗线及固定滚边头	Can chấp sườn, chặn đầu viền	B		平车	75	660.0	384	
22	肩边缝烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn+ vai, là gấp gấu	B		手烫	52	457.6	554	
23	边缝固定标*4含记号	Ghim móc sườn*4	B		平车	31	272.8	929	
24	边缝双针明线1/2	Điều rẽ sườn 2 kim 1/2	B		双针	54	475.2	533	
25	挂面接后领贴暗线*2	Can đắp nẹp vào đắp cổ*2	B		平车	28	246.4	1029	
26	挂面烫开股	Là rẽ đắp nẹp, đắp cổ*2	B		手烫	11	96.8	2618	
27	挂面连后领贴车滚边	Cuốn viền đắp nẹp, đắp cổ	B		喇叭	52	457.6	554	
28	车挂以耳暗线划号含剪*1	Máy dây treo, sđ, cắt*	B		平车	17	149.6	1694	
29	领圈固定挂以耳	Ghim dây treo vào cổ	B		平车	15	132.0	1920	
30	上领面里暗线含记号	Tra cổ chính lót, sđ	A		平车	117	1,088.1	246	
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A		平车	54	502.2	533	
32	下摆车滚边	Cuốn viền gấu TT, TS	B		平车	42	369.6	686	
33	车门襟摆脚暗线含翻及门襟摆脚压线一段	Chặn gấu TT, sửa lộn, mí gấu 1 đoạn	B		平车	65	572.0	443	
34	下摆车挑脚	Vắt gấu áo	A		平车	52	483.6	554	
35	后领贴手缝固定锁链线*1*2	Khâu giằng đắp cổ giữa sau	C		手工专车	40	332.0	720	
36	袋底固定*4,肩缝固定*2	Ghim giằng túi*4, giằng vai*2	B		平车	39	343.2	738	
37	门襟连领明线1/4	Điều nẹp, cổ 1/4	B		平车	112	985.6	257	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	后片*2	Thân sau*2							
A01	后片划号*2	SD thân sau*2	C		手工	38	315.4	758	

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

STYLE NO **G16-071V**
 DATE: **10/6/2016**

VN IE OUTPUT: **13.48**

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	使用配件 及其他
A02	后中,后切开烫衬条*4道	Là mềch giữa sau, sườn TS	B		手烫	43	378.4	670	
A03	后又车滚边暗线	Máy viền sê TS	B		平车	21	184.8	1371	
A04	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B		平车	34	299.2	847	
A05	横厚重及烫折后又,烫后下摆	Là gấp sê sau, là giữa sau, là gấp g	B		手烫	47	413.6	613	
A06	后又尾巴固定一段	Ghim sê sau, chặn sê sau 1 đoạn	B		平车	35	308.0	823	
A07	后中连后又车滚边	Cuốn viền giữa sau, sê TS	B		平车	29	255.2	993	
A08	车后又摆脚暗线含修袖及记号	Chặn gấu sê sau, sửa lộn, sd	B		平车	36	316.8	800	
A09	后中连后又明线1/4	Điều giữa sau, sê TS 1/4	B		平车	31	272.8	929	
	后领贴*1,挂面*2	Đáp cổ*1, đáp nẹp*2							
B01	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	18	149.4	1600	ok
B02	商标车尺码标压线*1	Mí mác cỡ vào mác chính*1	B		平车	13	114.4	2215	
B03	后领贴车商标压线(绣花车)	Máy mác chính vào đáp cổ	B		绣花车	32	281.6	900	
	翻领*2*2	Cổ*2							
C01	车模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B		专车	32	281.6	900	
C02	切半边缝翻领	Chém sửa lộn cổ	C		平车	28	232.4	1029	
C04	翻领烫平	Là sống cổ	B		手烫	32	281.6	900	
C05	后领贴划号*1	SD miệng cổ	C		手工	10	83.0	2880	
C06	后领贴车商标及尺码标	Chém mo miệng cổ	C		平车	9	74.7	3200	
	Total					2329	20,522	12.37	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1328			
双针车作业 2 kim	54			
特种车作业 Đặc chủng	227.8	153		
手烫作业 Là	306.2			
手工作业 Cá tay	220	40		
合记工时(秒) Tổng thời	2136	193		
出数(件) (SLCN)	13.48	149.2		
总合计时(秒) Tổng cộng	2329		总出数: Tổng LSCN	12.37

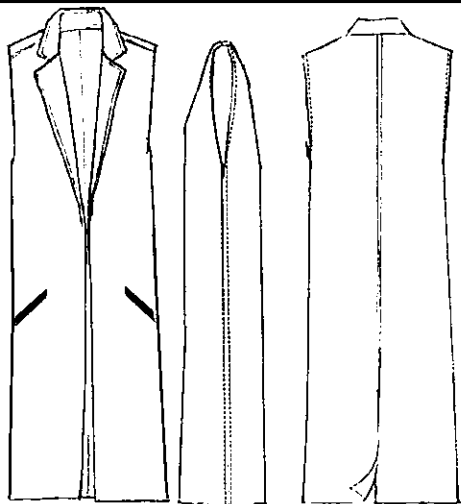
製表人: 阿草

製造單號: G16-071V

車縫出數及使用機器預估表

客戶: GAP

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	滾邊車	盲縫車	燙工	手工	
前片*2	劃號.邊縫滾邊							36			38	
	車胸褶.燙褶&袋口襯.前下襠.開袋記號			35						53	24	
袋條*2袋布*2+2	拷3線.開袋(機開袋+平車部分).袋底滾邊	234				10	48	49				
掛面*2	合門襟模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙	60	65	32						54	46	
後片*2	劃號.燙領圍襯.後叉&邊縫滾邊							46		15	36	
	後中縫暗線.後中連叉滾邊.車襠角*2含翻.燙後叉*2.固定封叉	87						23		27		
	後中連叉明線一道.車封叉線	51										
	肩縫暗線.滾邊.明線一道	63						20				
	袖圈固定一道.袖圈滾邊.明線一道	142						52				
	邊縫暗線.開股&燙後下襠.固定滾邊*4.邊縫壓雙針明線	89			51					53		
	下襠滾邊							29				
後領貼*1	劃號										12	
	車商標	36										
	接縫*2.開股.滾邊	23						42		13		
領片*2	領模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙.修領口	16	26	11						21	39	
	上領(分開上).固定掛衣耳*1.開股	131								42		
	面裡領圈固定	54										
	門襟連領明線一道	116										
	全件固定(肩*2+1.袋布*4.襠角明線*4)	97										
	挑下襠								48			
	修線										96	
	合計全件車縫工時	1199	91	78	51	10	48	297	48	225	291	2338
	以一條線38人計.預估車台數量	19.5	1.5	1.3	0.8	0.2	0.8	4.8	0.8	3.7	4.7	38.0
	全件車縫出數/ 件											12.32



專特車工時: 139 車縫工時(不含專特車) 2199

車縫出數(不含專特車) 13.10

製表: 王愛娟 2016/6/22