

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

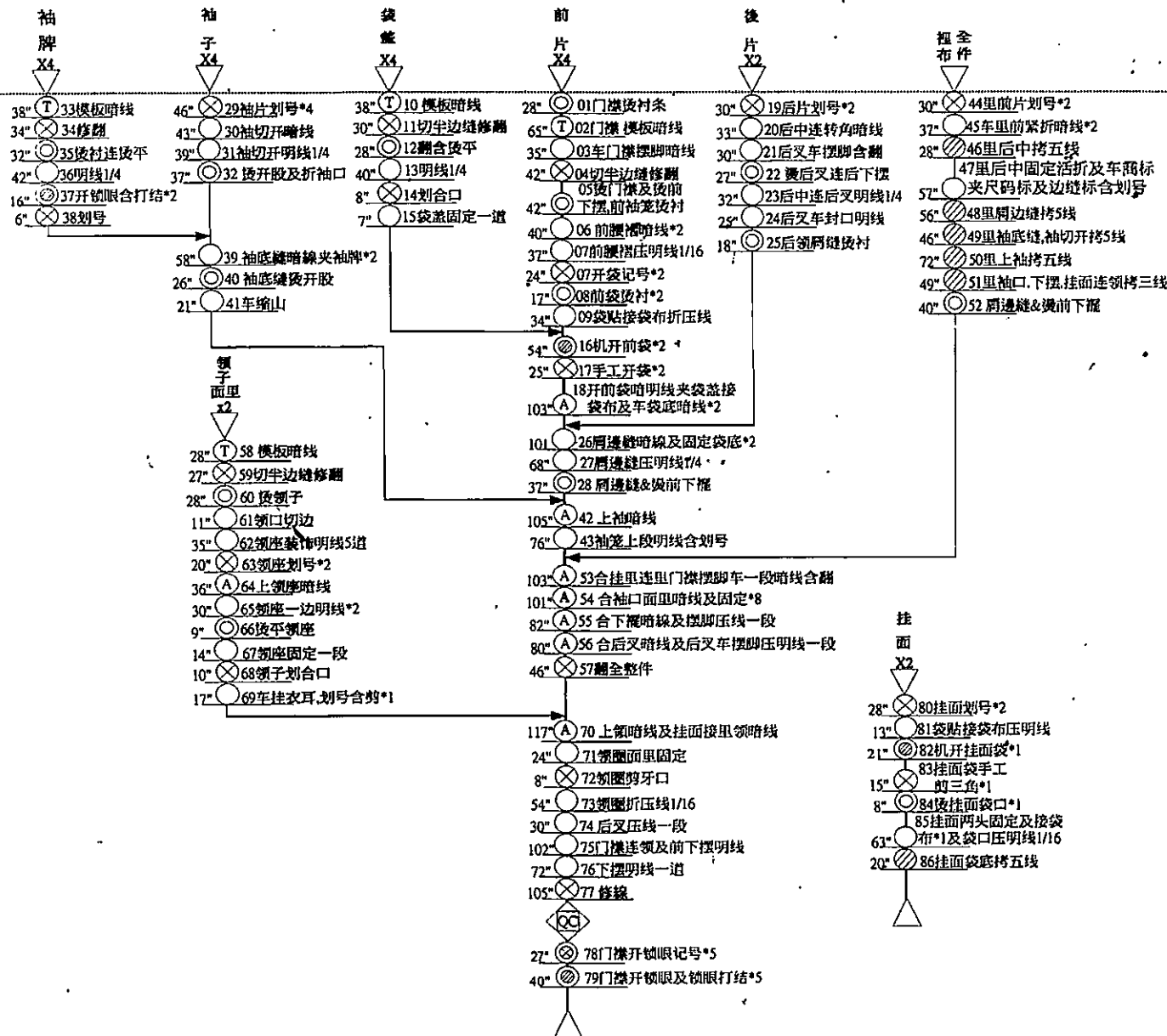
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： <u>G16-093C</u>	款式說明：男裝外套 订单:2400 件	制表人：阿草	日期：2015/07/01	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：3247	特車組時間：315	總時間：3562
					生產出數：8.87	特車組出數：91.4	IE 總出數：8.09

PPIC 主管：


 7/1

茲核定IE出數如下：			
衣車縫	<u>9.35</u> 件	掛車縫	_____ 件
身整件	<u>8.2</u> 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	



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	2148			
雙針車作業	0			
特種車作業	297	288		
手費作業	365			
手工作業	437	27		
合計工時(秒)	3247	315		
出數(件)	8.87	91.4		
身總合計工時(秒): 3562	掛總合計工時(秒):			
身總出數(件): 8.09	掛總出數(件):			
身掛總合計工時(秒): 4833	身掛總出數(件): 5.96			

PPIC USE

PPIC USE



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

STYLE NO.: **G16-093C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/7/2016**

VN IE OUTPUT: **8.82 8.87**

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	使用配 件及其他
	前片、組合							
	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>							
01	门襟烫衬条	B		手烫	28	223.2	1029	
02	门襟嵌板暗线	B		专车	65	518.1	443	
03	门襟切半边缝分及修翻	C		平车	42	311.6	686	
24	车门襟摆胸含修翻	B		平车	35	279.0	823	
04	烫门襟连前下摆及前袖笼烫衬条	B		手烫	37	294.9	778	
05	前腰折暗线*2	B		平车	40	318.8	720	
06	前腰折呀明线*2	B		平车	37	294.9	778	
07	开袋记号*2	C		手工	24	178.1	1200	
08	前袋烫衬条*2	B		手烫	17	135.5	1694	
09	袋贴折接袋布压线1/16*2	B		平车	34	271.0	847	
10	机开袋夹袋盖*2	B		专车	42	334.7	686	
11	手工开袋*2	C		手工	25	185.5	1152	
12	前袋口压明线1/6*2	B		平车	28	223.2	1029	
13	前袋固定两头及固定袋明线*2接袋	A		平车	75	629.3	384	
14	前袋底拷五线*2	B		拷克	46	366.6	626	
15	肩边缝暗线及袋布固定*2	B		平车	101	805.0	285	
16	肩边缝明线1/4	B		平车	68	542.0	424	
17	肩边缝烫平及烫折下摆	B		手烫	37	294.9	778	
18	上袖暗线含划号	A		平车	105	881.0	274	
19	袖笼上段明线含划号	B		平车	76	605.7	379	
20	合挂里暗线及前里摆脚车一段及翻	A		平车	103	864.2	280	
23	合袖口暗线及固定*8	A		平车	101	847.4	285	
25	合前下摆暗线及边缝固定*2	A		平车	82	688.0	351	
26	合后叉暗线及后叉摆脚压线一段	A		平车	80	671.2	360	
27	翻全整件	C		手工	46	341.3	626	
28	上领及挂面接里领暗线含划号	A		平车	117	981.6	246	
29	领圈面里固定	B		平车	24	191.3	1200	
30	领圈剪牙口	C		手工	8	59.4	3600	
31	领圈连领座压线及固定挂衣耳	B		平车	67	534.0	430	
32	后叉压线明线1/16	B		平车	30	239.1	960	
33	门襟连领明线一道1/4	A		平车	102	855.8	282	
34	下摆明线一道	A		平车	72	604.1	400	
35	门襟开锁眼记号*5	C		手工专车	27	200.3	1067	
36	门襟开锁眼*5	B		专车	40	318.8	720	
XZ	修线	C		手工	90	667.8	320	
	袋盖*4							
	<i>Nắp túi*4</i>							
A01	模板暗线夹棉布	B		专车	38	302.9	758	
A02	修翻	C		手工	30	222.6	960	
A03	烫平	B		手烫	28	223.2	1029	
A04	袋盖明线1/4	B		平车	40	318.8	720	
A05	划合口*2	C		手工	8	59.4	3600	
A06	袋盖固定一道	C		平车	7	51.9	4114	

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

STYLE NO.: G16-093C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 1/7/2016

VN IE OUTPUT: 8.87 8.87

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	使用配件及其 他
	后片* 2	Thân sau* 2							
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960	
B02	后中暗线连转角	Cán chấp giữa sau, quay góc sê	B		平车	33	263.0	873	
B03	车后又摆脚含修翻	Chặt gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	30	239.1	960	
B04	后中连后又明线1/4	Điều giữa sau + sê sau 1 kim	B		平车	32	255.0	900	
B05	烫后又连折后下摆	Là gấp sê sau, gấp gấu TS	B		手烫	27	215.2	1067	
B06	后又双针明线	Điều sê sau 2 kim	B		平车	25	199.3	1152	
B07	后领.肩缝烫衬条	Là méch vòng cổ TS, + vn TS	B		手烫	18	143.5	1600	
	袖牌*4	Cá tay*4							
C01	模板暗线	Cán chấp cá tay bìa mẫu	B		专车	38	302.9	758	
C02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	34	252.3	847	
C03	烫平	Là cá tay	B		手烫	32	255.0	900	
C04	单针明线	Điều cá tay 1 kim	B		平车	42	334.7	686	
C05	袖牌开风眼及打结*2	Bổ khuy cá tay, đỉ bộ*2	B		专车	16	127.5	1800	
C06	袖牌划号	SD cá tay	B		手工	6	47.8	4800	
	袖子*4	Tay*4							
D01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	40	296.8	720	
D02	袖切开暗线	Cán chấp sống tay	B		平车	43	342.7	670	
D03	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B		平车	39	310.8	738	
D04	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手烫	30	239.1	960	
D05	袖底暗线夹袖牌含划号*2	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd*2	B		平车	58	462.3	497	
D06	袖底缝闭股	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
D07	袖车缩山*2	Máy dùm tay*2	B		平车	13	103.6	2215	
	领子*2	Cổ*2							
E01	模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029	
E02	修翻	Chém sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067	
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	223.2	1029	
E04	车合口固定	Chém miệng cổ	C		切边	11	81.6	2618	
E05	领座装饰明线5道	Điều chân cổ trang trí (máy cán sai)	B		平车	35	279.0	823	
E06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
E07	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	36	302.0	800	
E08	领座一边压明线	Mí chân cổ 1 kim*2	B		平车	30	239.1	960	
E09	烫合口连领座	Là chân cổ	B		手烫	9	71.7	3200	
E10	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057	
E11	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880	
E12	领子车挂以耳含划号	Máy dây treo cổ, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694	

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

STYLE NO.: **G16-093C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/7/2016**

VN IE OUTPUT:

8.82

8.87

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	使用配 件及其他
	挂面*2							
	Đáp nẹp*2							
F01	挂面袋划号	SD	bố túi đáp nẹp	C	手工	28	207.8	1029
F02	袋贴接袋布压明线*1	Mí	đáp vào lót túi*1	B	平车	13	103.6	2215
F03	挂面机开袋	Bố	túi đáp nẹp bằng máy*1	B	专车	21	167.4	1371
F04	挂面袋手工剪三角*1	Bố	túi đáp nẹp bằng tay*1	C	手工	15	111.3	1920
F05	烫挂面口袋*1	Là	miệng túi đáp nẹp*1	B	手烫	8	63.8	3600
F06	挂面两头固定三角*1	Chặn	túi 2 đầu*1, can lót túi, mí miệng túi	B	平车	63	502.1	457
F07	袋底三线拷合	VS	5 chỉ đáy túi đáp nẹp*1	B	平车	20	159.4	1440
	里布		Lót					
G01	里前片划号*2	SD	TT lót*2	C	手工	30	222.6	960
G02	车里前紧折暗线*2	Máy	ly TT lót*2	B	平车	37	294.9	778
G03	里后中拷五线	VS	5 chỉ chấp giữa sau, quay góc sê	B	拷克	28	223.2	1029
G04	里后活折固定及固定边缝标	Máy	ly TS, ghim móc sườn, chặn sê sau	B	平车	21	167.4	1371
G05	里后活折车商标夹尺码标	Máy	móc chính vào lót, đặt móc cỡ	B	平车	36	286.9	800
G06	里肩边拷五线	VS	5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	56	446.3	514
G07	里袖底拷五线	VS	5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	46	366.6	626
G08	里上袖拷五线	Tra	tay 5 chỉ	B	拷克	72	573.8	400
G09	里袖口,下摆,挂面连领拷三线	VS	3 chỉ gấu tay, gấu, nẹp, cổ+ sê	B	拷克	49	390.5	588
G10	烫里布	Là	lót	B	手烫	40	318.8	720
	TOTAL					3562	28,452	8.09



作業別 (Các công đoạn)	車数(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2148		
双针车作业 (2kim)	0		
特殊车作业 (Đặc chủng)	297	288	2295
手烫作业 (Là)	365		
手工作业 (bàn bằng tay)	437	27	200
合計工时(秒) Tổng thời	3247	315	
出数(件) (SLCN)	8.87	91.4	25,957
总合计时(秒) Tổng thời	3562	总出数:	8.09

製造單號: G16-093C

車縫出數及使用機器預估表

客戶：NET

[illegible]

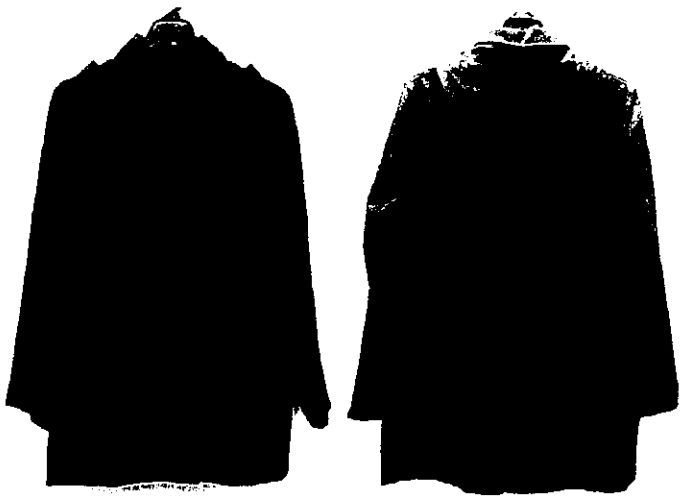
製造單號: G16-093C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件鎖眼打結*5含記號*5+7						53	25		57	
	合計全件車縫工時	1888	163	67	306	79	72	38	375	502	3490
	以一條線38人計,預估車台數量	20.6	1.8	0.7	3.3	0.9	0.8	0.4	4.1	5.5	38.0
	全件車縫出數/ 件										8.25

專特車工時： 409 車縫工時(不含專特車)： 3081
車縫出數(不含專特車)： 9.35



製表 : 王愛卿 2016/7/4