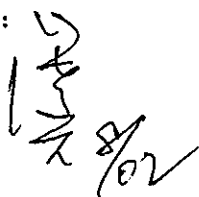


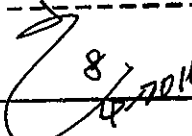
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-101C	款式說明: 女裝外套 订单:3000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/02	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4241	特車組時間: 162	總時間: 4403		
生產出數: 6.79	特車組出數: 177.8	IE 總出數: 6.54		

PPIC 主管:


 15/8/02

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>6.53</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>6.1</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: 
件整件 _____ 件	簽: <u>8/6/2016</u>

G16-101C 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2976	
雙針車作業	38	
特種車作業	0	140
手燙作業	487	
手工作業	740	22
合計工時(秒)	4241	162
出數(件)	6.79	177.8
總合計工時(秒)	4403	總出數(件) 6.54



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

STYLE NO. **G16-101C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **3/8/2016**

VN IE OUTPUT: **6.79 6.79**

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	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	222.6	960
02	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	28	207.8	1029
03	上袋盖及接袋布暗线	Tra nắp túi TT, can lót túi*4, bấm	A		平车	90	755.1	320
04	前袋口固定两头及袋盖两头压	Ghim, chặn diều 2 đầu nắp túi*2	A		平车	81	679.6	356
05	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B		平车	52	414.4	554
06	前切开明线1/4	Diều sườn TT 1/4	B		平车	46	366.6	626
07	烫前切开及前袖笼烫衬及烫折	Là sườn TT, là méch vn TT, là gấp gấu TT	B		手烫	47	374.6	613
08	前袋底车暗线*2	Quây tròn đáy túi*2	B		平车	40	318.8	720
09	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	101	805.0	285
10	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	37	294.9	778
11	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd ,cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
12	上领暗线及划号	Tra cổ, sd chính lót	A		平车	125	1,048.8	230
13	领圈而里固定夹挂衣耳*1	Ghim vòng cổ chính lót, ghim dây treo*1	A		平车	76	637.6	379
14	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
15	前立上拉链暗线*2	Tra khóa vào đáp khóa*2	A		平车	110	922.9	262
16	合前立拉链暗线*2	Lồng khóa nẹp*2, chặc gấu, sửa lộn	A		平车	120	1,006.8	240
17	烫前立拉链	Là khóa nẹp	B		手烫	23	183.3	1252
18	合挂里暗线及里肩缝暗线	Lồng lót nẹp, can cầu vai lót 1 đoạn	A		平车	101	847.4	285
19	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *8	A		平车	105	881.0	274
20	合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo, ghim*4	A		平车	84	704.8	343
21	合后又暗明线及摆脚压线	Lồng lót sê, mí sê, mí gấu 1 đoạn	B		平车	82	653.5	351
22	翻全整件	Lộn áo	C		手工	45	333.9	640
23	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
24	门襟明线1/4	Diều nẹp khóa 1/4	A		平车	82	688.0	351
25	前门襟装饰线划线	Dán diều nẹp phải, sd	A		手工	76	637.6	379
26	前门襟贴假皮条划号*3*2	SD dán khuy nẹp*3*2	C		手工	33	244.9	873
27	前门襟贴皮贴压明线*3*2	Mí dán da khuy nẹp*3*2	A		平车	135	1,132.7	213
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	前立贴*2+1	Nẹp TT*2+1						
A01	模板暗线	Can chấp nẹp TT bìa mẫu*2	B		专车	46	366.6	626
A02	修翻	Chém sửa lộn nẹp TT*2	C		手工	28	207.8	1029
A03	烫平	Là êm nẹp TT*2	B		手烫	27	215.2	1067
A04	右前立明线3/8	Diều nẹp phải 3/8	B		平车	72	573.8	400
A05	前立划号*2	SD miệng nẹp TT*2	C		手工	20	148.4	1440
A06	左前立固定拉链*2	Ghim khóa vào nẹp trái*1	B		平车	27	215.2	1067
	袋盖*4	Nắp túi*4						
B01	模板暗线	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B		平车	38	302.9	758
B02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	36	267.1	800
B03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	32	255.0	900
B04	袋盖明线1/4	Diều nắp túi 1/4	B		平车	43	342.7	670
B05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
B06	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600

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

STYLE NO. **G16-101C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **3/8/2016**

VN IE OUTPUT: **6.79 6.79**

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
	后片*4						
	Thân sau*4						
C01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	25	185.5	1152
C02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	25	185.5	1152
C03	后中暗线	Can chập giữa sau, quay góc sè	B	平车	30	239.1	960
C04	车后叉摆脚含修翻	Chặn gấu sè sau, sửa lộn	B	平车	25	199.3	1152
C05	后切开暗线	Can chập sườn TS	B	平车	52	414.4	554
C06	后切开明线1/4	Điều sườn TS 1/4	B	平车	46	366.6	626
C07	后中,后切开及烫折后下摆,后又	Là rẽ giữa sau, sườn, là gấp gấu TS, sè sau	B	手烫	36	286.9	800
C08	后袖笼烫衬及领圈	Là êm giữa sau, ngực TS, là gấu TS	B	手烫	17	135.5	1694
	袖牌*4						
	Cá tay*4						
D01	袖牌模板暗线	Can chập cá tay bìa mẫu	B	平车	42	392.7	686
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C	手工	404	344.0	720
D03	烫平	Là cá tay	B	手烫	36	336.6	800
D04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 3/8	B	平车	43	402.1	670
D05	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C	手工	10	86.0	2880
	袖子*4						
	Tay*4						
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	395.6	626
E02	袖片固定袖牌*2	Ghim cá tay vào tay to	B	平车	31	289.9	929
E03	袖切开暗线	Can chập sườn tay	B	平车	43	402.1	670
E04	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B	平车	39	364.7	738
E05	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B	手烫	37	346.0	778
E06	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	41	383.4	702
E07	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	243.1	1108
E08	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	24	224.4	1200
	帽子*3*2						
	Mũ*3*2						
F01	面帽切开头暗线含剪牙口	Can chập sống mũ chính, bấm	B	平车	42	334.7	686
F02	面帽切开头双针明线1/4	Điều rẽ sống mũ chính 2 kim*2	B	双针	38	302.9	758
F03	里帽切开头暗线*2	Can chập sống mũ lót*2, bấm	B	平车	36	286.9	800
F04	帽沿贴车模板暗线	Can chập vành mũ bìa mẫu	B	平车	23	183.3	1252
F05	帽沿贴划号*1	SD vành mũ*1	C	手工	20	148.4	1440
F06	帽沿切半边缝	Chém sửa vành mũ	C	手工	11	81.6	2618
F07	烫帽沿	Là êm vành mũ	B	手烫	13	103.6	2215
F08	领底烫折一边及划号	Là gấp chân mũ, sd	B	手烫	25	199.3	1152
F09	上帽沿贴暗线	Tra vành mũ	A	平车	38	318.8	758
F10	帽沿贴烫开股	Là rẽ vành mũ	B	手烫	11	87.7	2618
F11	帽沿明线1/4	Điều vành mũ 1/4	B	平车	27	215.2	1067
F12	上帽底暗线及车两头含修翻	Tra chân mũ, chặn góc, sửa lộn	B	平车	52	414.4	554
F13	烫帽沿连帽底	Là vành mũ, chân mũ	B	手烫	33	263.0	873
F14	合帽沿连帽底面里暗线	Lồng lót vành mũ, chân mũ	A	平车	62	520.2	465
F15	翻帽子	Lộn mũ	C	手工	15	111.3	1920

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

STYLE NO. **G16-101C**

DATE: **3/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.79** **6.79**

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 Sàn lượng
F16	帽沿明线一道	Điều vành mũ 1 đường	B		平车	26	207.2	1108
F17	帽沿连领底压明线	Mí vành mũ, mí chân mũ	B		平车	65	518.1	443
F18	帽底开一字洞记号*5	SD bố khuy mũ*5	B		手工专车	22	175.3	1309
F19	帽底开一字洞*5	Bố khuy mũ*5 (thẳng)	B		专车	29	231.1	993
	领子*2	Cổ*2						
G01	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	25	207.5	1152
G02	毛领周边固定一道	Ghim lông 1 đường xung quanh	B		平车	45	396.0	640
G03	领子车暗线	Cán chấp sống cổ	B		平车	49	431.2	588
G04	领子切板边缝含翻	Chém sửa sống cổ	C		手工	21	174.3	1371
G05	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường	B		平车	23	202.4	1252
G06	毛领领拔毛	Chà dập cổ lông	C		手工	36	298.8	800
G07	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	24	211.2	1200
G08	领座穿钮钩*1+1	Luồn khuy cổ*1+1	C		手工	42	311.6	686
G09	钮钩穿绳子含固定	Luồn dây khuy , ghim dây	B		平车	34	271.0	847
	里布 \	Lót						
H01	里后片划号*1	SD vị trí mắc lót TS*1	C		手工	30	222.6	960
H02	商标贴烫折边*1	Là gập dập mác TS	B		手烫	27	215.2	1067
H03	商标贴贴商标夹尺码标	Mí mác vào dập mác, đặt mác cỡ	B		平车	32	255.0	900
H04	里后中贴商标贴压线	Mí dán dập mác vào lót TS	B		平车	34	271.0	847
H05	边缝标固定含记号	Ghim mác sườn lót, sd	B		平车	13	103.6	2215
H06	里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B		平车	38	302.9	758
H07	里后切开暗线	Cán chấp sườn TS lót	B		平车	38	302.9	758
H08	里肩边缝暗线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		平车	52	414.4	554
H09	里袖切开,袖底暗线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	350.7	655
H10	里上袖暗线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
H11	烫里布	Là lót	B		手烫	36	286.9	800
	TOTAL					4403	36,112	6.54



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2976		
双针车作业 (2 kim)	38		
特种车作业 (Đặc chủng)	0	140	1174
手烫作业 (Là)	487		
平工作业 (Làm bằng tay)	740	22	175
合計工时(秒) Tổng thời	4241	162	
出数(件) (SLCN)	6.79	177.8	34,763
总合计时(秒) Tổng thời	4403	总出数:	6.54

製表人: 阿草

3000

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-101C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 3000

客戶 : NET

各線均量

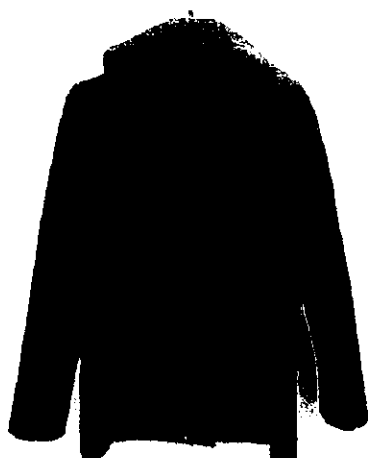
部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	繡花車	急鈕機	打結車	燙工	手工	
	裡袖車封口	42										
	全件鈕位記號*2+5										58	
帽片(面)*3	劃號.帽切開暗線.撥開壓雙針明線	52			56						30	
面帽沿*1	劃號.接帽沿暗線.開股.明線一道	79								18	14	
帽片(裡)*3	帽切開拷合					38						
裡帽沿*2	劃號.接合帽沿暗線	80									26	
	合帽沿暗線.翻燙.帽沿明線一道.帽沿第二道明線.修線	172								39	57	
	鎖一字洞*5含記號							42			19	
	合計全件車縫工時	2734	81	113	56	280	65	70	0	517	825	4741
	以一條線38人計,預估車台數量	21.9	0.6	0.9	0.4	2.2	0.5	0.6	0.0	4.1	6.6	38.0
	全件車縫出數/ 件											6.07

專特車工時: 331 車縫工時(不含專特車): 4410

車縫出數(不含專特車): 6.53



7-2115



7-2115

製表:王愛鼎 2016/7/28