

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

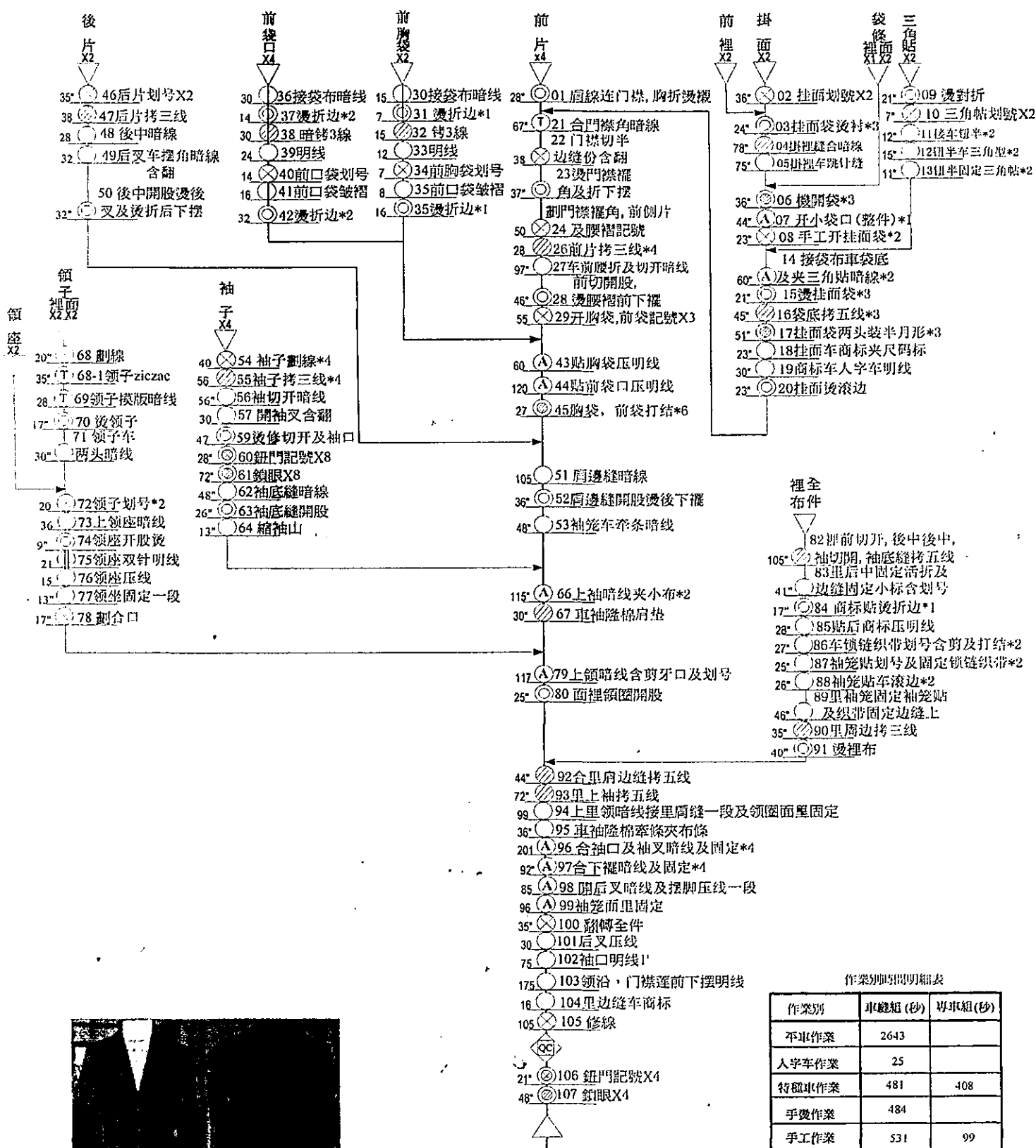
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-114B	款式說明 订单 : 3,670	制表人: NGA	日期: 2016/06/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4164	特車組時間: 507	總時間: 4671		
生產出數: 6.92	特車組出數: 56.8	IE 總出數: 6.17		
				

PPIC 主管:

Handwritten signature and initials

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>2.11</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>6.2</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____
件: 整件 _____ 件	簽: <u>6/10/2016</u>



作業別	車縫組(秒)	専車組(秒)
平車作業	2643	
人字車作業	25	
特種車作業	481	408
手機作業	484	
手工作業	531	99
合計工時(秒)	4164	507
出数(件)	692	568
總合計工時 (秒)	4671	總出数 (件) 6.17

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

STYLE NO: **G16-114B**
DATE: **5/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.92** **6.92**

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 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩縫,門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B	拷克	28	245.6	1029
05	车前腰褶*2	May ly eo*2	B	平车	42	368.3	686
06	合门襟暗线	Can chập nẹp (MÀU)	B	专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp +bổ ly TT	C	平车	36	297.4	800
08	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	37	324.5	778
09	前切开暗线	Can chập sườn trước	B	平车	54	473.6	533
10	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT	B	手烫	45	394.7	640
11	贴前袋,侧袋划号*3	SD dán túi ngực*1, túi TT*2	C	手工	55	456.5	524
12	贴侧袋暗线*1	Dán túi ngực 1/16*1	A	平车	60	558.0	480
13	贴前袋口暗线*2	Dán túi dưới 1/16*2	A	平车	120	###	240
14	烫袋,前袋打结*6	Đi bộ miệng túi ngực, túi dưới*6	B	专车	27	237.6	1067
15	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	25	219.3	1152
16	肩边缝暗线(对格)	Can chập sườn+vai	B	平车	115	###	250
17	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	拷脚	25	219.3	1152
18	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	36	315.7	800
19	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
20	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
21	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	###	250
22	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	25	219.3	1152
23	上领暗线及划号	Tra cổ, sđ	A	平车	117	###	246
24	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
25	里肩边拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
26	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
27	合领圈暗线	Lồng kết cổ	A	平车	45	418.5	640
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	473.6	533
29	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	36	315.7	800
30	合袖口暗线及固定*10	Lồng kết gấu tay, +sẻ tay ,ghim	A	平车	201	###	143
31	合边叉暗线及后叉摆屏压线一段	Lồng kết sẻ sau, mí gấu sẻ sườn 1 đoạn	A	平车	85	790.5	339
32	合下摆暗线夹固定*4	Lồng kết gấu	A	平车	56	520.8	514
33	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót +ghim dây giăng n	A	平车	96	892.8	300
34	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
35	后叉压明线	Mí sẻ sau	B	平车	30	263.1	960
36	袖口明线	Điều gấu tay 1"	B	平车	75	657.8	384
37	领圈,门襟烫前下摆明线1/4	Điều sống cổ, nẹp, gấu TT	B	平车	175	###	165
38	边缝车商标及领子	May móc sườn +cổ	B	平车	21	184.2	1371
39	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *4	C	手工专车	21	173.5	1371
40	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, đi-bq*4	B	专车	48	421.0	600
41	袖笼贴固定里边缝上*2	Khâu giăng vào sườn lót*2	B	手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2					
A01	前袋接袋布暗线*2	Can kết túi*2	B	平车	30	264.0	960
A02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B	手烫	14	123.2	2057
A03	袋口面里固定	VS 3 chỉ túi TT	B	拷克	22	193.6	1309
A04	袋口明线一道	Điều miệng túi	B	平车	38	334.4	758
A05	前袋底划号*2	SD túi TT*2	C	手工	15	124.5	1920
A06	袋口车鼓褶	May dùm đít túi	B	平车	16	140.8	1800
A07	袋口烫折边	Là gấp xung quanh túi	B	手烫	32	281.6	900

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

STYLE NIG16-114B
DATE: 5/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 6.92 6.92

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
	胸口袋*1						
	Túi ngực*2						
B01	前袋接袋布暗线*2	B		平车	15	132.0	1920
B02	袋折袋口*2	B		手挽	7	61.6	4114
B03	袋口面里固定	B		拷克	11	96.8	2618
B04	袋口明线一道	B		平车	19	167.2	1516
B05	胸袋底划线*1	c		平车	7	58.1	4114
B06	袋口车缝摺	B		平车	8	70.4	3600
B07	袋口袋折边	B		手挽	16	140.8	1800
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
C01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
C02	三角贴袋折*2	B		手挽	21	184.2	1371
C03	三角贴划号*2	C		手工	7	57.8	4114
C04	车钮半*2	B		平车	12	105.2	2400
C05	钮半固定三角型*2	B		平车	15	131.6	1920
C06	钮半固定三角*2	B		平车	11	96.5	2618
C07	挂面袋袋口条*3	B		手挽	24	210.5	1200
C08	挂面机开袋*3	B		专车	54	473.6	533
C09	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	40	372.0	720
C10	挂面机开袋*2	B		专车	36	315.7	800
C11	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
C12	挂面袋固定两头*2	A		平车	38	353.4	758
C13	挂面袋*2	B		手挽	21	184.2	1371
C14	接袋布夹三角贴*2及袋底固定边	A		平车	60	558.0	480
C15	袋底拷五线*3	B		拷克	45	394.7	640
C16	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	447.3	565
C17	车商标及固定尺码标	B		平车	23	201.7	1252
C18	挂面贴商标人字缝明线	B		人字车	25	219.3	1152
C19	里前下摆拷三线	B		拷克	12	105.2	2400
C20	挂面接里布	B		平车	78	684.1	369
C21	挂里跳脚针缝	B		跳脚	75	657.8	384
C22	挂面袋袋口	B		手挽	23	201.7	1252
C23	袋底固定边缝上*2	B		平车	8	70.4	3600
	后片*2						
	Thân sau*2						
D01	后片划号	C		手工	35	290.5	823
D02	前后袖子切修	C		手工	48	398.4	600
D03	后片拷三线	B		拷克	38	333.3	758
D04	后中暗线	B		平车	28	246.4	1029
D05	车边叉三角及修翻	B		平车	25	220.0	1152
D06	上后叉明线一段	B		平车	8	70.4	3600
D07	烫后中及烫后叉及后下摆	B		手挽	32	281.6	900
	袖子*4						
	Tay*4						
E01	领子划号	C		手工	40	332.0	720
E02	袖子拷三线*4	B		拷克	56	492.8	514
E03	袖切开暗线	B		平车	56	492.8	514
E04	开外袖叉含修翻	B		平车	25	220.0	1152
E05	袖切开股袋及袖口及袖叉	B		手挽	47	413.6	613
E06	袖门记号*8	C		手工专车	28	232.4	1029
E07	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	B		专车	72	633.6	400
E08	袖底缝暗线	B		平车	48	422.4	600
E09	袖底缝开股袋	B		手挽	26	228.8	1108
E10	缩袖山	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
F01	面领子划线	C		手工	24	199.2	1200
F02	领子ziczac	B		专车	30	264.0	960
F03	领子摸版暗线	B		专车	28	246.4	1029
F04	烫领子	B		手挽	17	149.6	1694
F05	车两头含修翻	B		平车	30	264.0	960

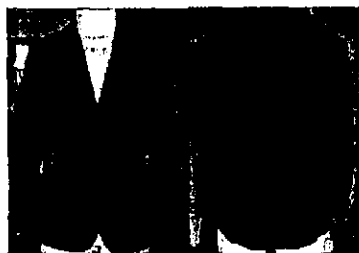
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: **G16-114B**
DATE: **5/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

6.92 6.92

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 Thùng	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F06	领座划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
F07	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	36	334.8	800
F08	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	15	132.0	1920
F09	中领单针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	平车	21	184.2	1371
F10	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ một đoạn	B	平车	11	96.5	2618
F11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200
F12	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
F13	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
	里布	Lót					
G01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
G02	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, chặn sè sườn lót, ghim	B	平车	54	475.2	533
G03	车缝挂织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平车	27	237.6	1067
G04	袖笼贴划号*2	SD đáp vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
G05	袖笼挂链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平车	15	132.0	1920
G06	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đáp nách	B	喇叭	26	228.8	1108
G07	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B	平车	14	123.2	2057
G08	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
G09	袖笼固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B	平车	26	228.8	1108
G10	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	46	404.8	626
G11	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay + sè tay	B	拷克	28	246.4	1029
G12	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS	B	拷克	14	123.2	2057
G13	里烫袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手烫	24	211.2	1200
G14	里烫边缝	Là sườn lót	B	手烫	16	140.8	1800
	TOTAL				4701	###	6.13



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2643		
人字车 May	25		
锁链车作 业	481	438	
手烫作业 Là	484		
手工作业 Có tay	531	99	
合记工时(秒)	4164	537	
出数(件)(SLCN)	6.92	53.6	
总合计时(秒)	4701	总出数: Tổng	6.13

製表人: 阿草

製造單號: G16-114B

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

[illegible]

製造單號: G16-114B

車縫出數及使用機器預估表

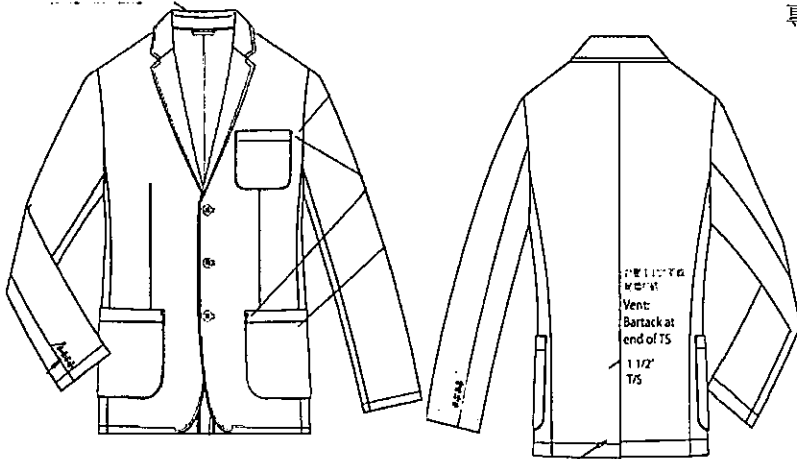
客戶 : BR

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	模板車	切修車	滾邊車	拷邊車	肩墊車	開袋機	釘鈕車	釘鈕縫	挑針	繡花車	駝字	駝眼	打結	燙工	手工	
	領座明線一道	29																
	後叉&袖叉夾縫	109																
	下襠&袖口明線一道	128																
	修線																72	
	全件鎖眼打結*2+1含記號*2+1+2													41	17		23	
	門襟核對鈕位記號*2																24	
	合計全件車縫工時	2356	115	55	23	406	36	72	56	25	72	50	111	100	91	640	444	4652
	以一條線38人計,預估車台數量	19.2	0.9	0.4	0.2	3.3	0.3	0.6	0.5	0.2	0.6	0.4	0.9	0.8	0.7	5.2	3.6	38.0
	全件車縫出數/ 件																	6.19

專特車工時: ###

車縫工時(不含專特車): 4053

車縫出數(不含專特車): 7.11



本款大貨面布增加拷3線,樣衣沒有拷.

製表 王愛卿 2016/6/14