

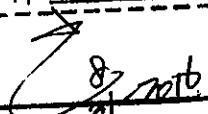
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

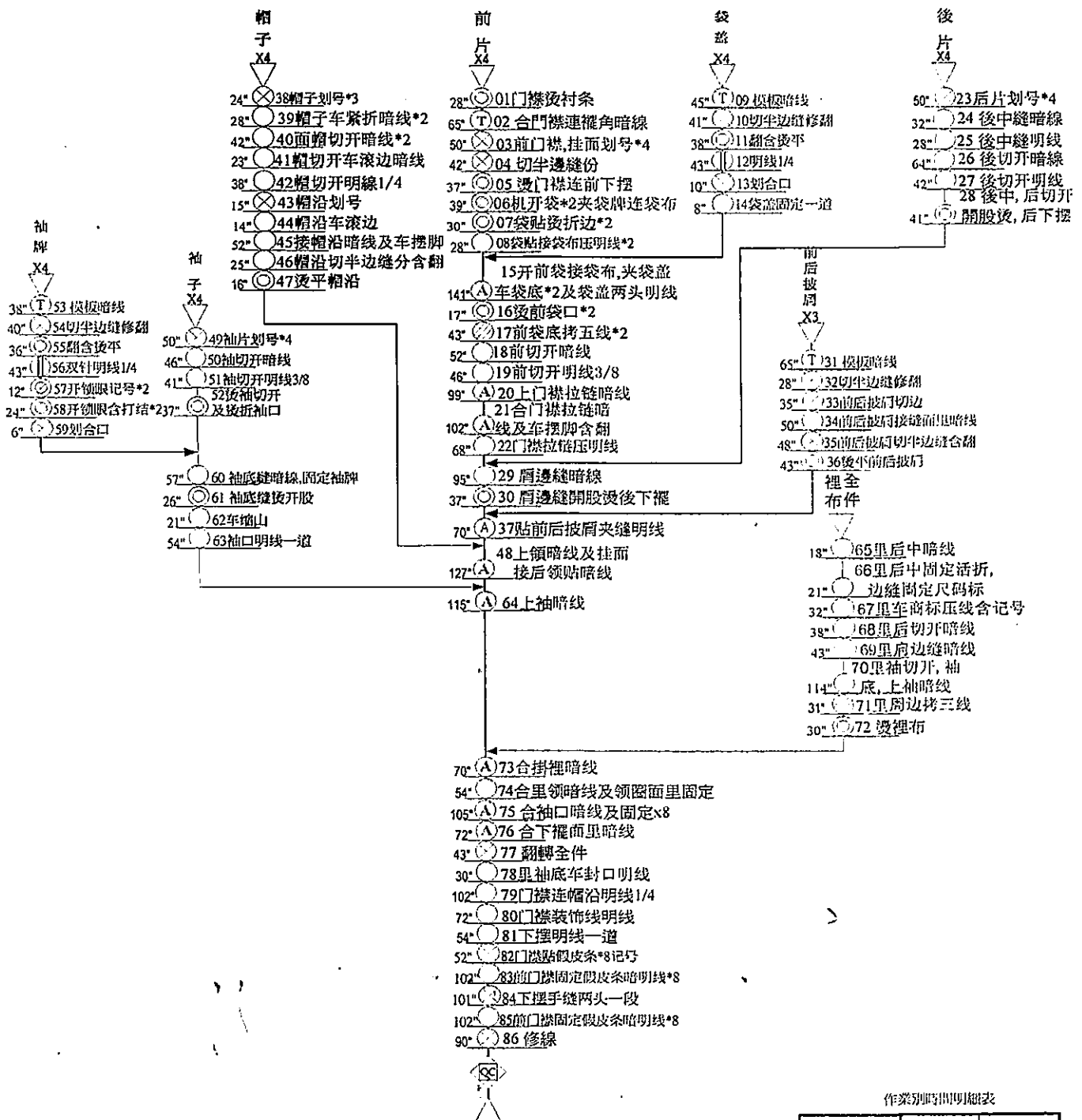
款式: <u>G16719C</u>	款式說明: 女裝外套 订单: 1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/29	文件編號:			
參考雷同款:			照片 				
					生產車縫時間: 3815	特車組時間: 319	總時間: 4133
					生產出數: 7.55	特車組出數: 90.3	IE 總出數: 6.97

PPIC 主管:

135 8/31

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	<u>8</u> 件	掛車縫	_____ 件
身整件	<u>7.15</u> 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核:	
件整件	_____ 件	簽:	

G16-119C 縫製流程圖



作業別時出明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2682	
雙針車作業	86	
特種車作業	74	307
手熨作業	369	
手工作業	603	12
合計工時(秒)	3815	319
出數(件)	7.55	90.3
總合計工時(秒)	4133	總出數(件) 6.97



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

STYLE NO.: **G16-119C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **29/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.55 7.55**

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	门襟烫衬条*2	Là mềch TT*2	B	手烫	28	223.2	1029
02	前门襟连下摆车模板暗线	Can chắp nẹp+ gấu bìa mẫu	B	专车	65	518.1	443
03	前门襟切板边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	42	311.6	686
04	前门襟划号*2	SD nẹp TT*2	C	手工	25	185.5	1152
05	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	25	185.5	1152
06	前袋烫衬及烫门襟	Là mềch túi, là nẹp TT	B	手烫	37	294.9	778
07	机开袋夹袋盖*2	Bổ túi bằng máy, đặt coi*2, đặt lót*2	B	专车	54	430.4	533
08	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	28	207.8	1029
09	前袋口压明线1/6*2	Mí miệng túi trong 1/16*2	B	平车	25	199.3	1152
10	接袋布暗线*2	Can lót vào thân*2	B	平车	24	191.3	1200
11	前袋固定两头明线*2及固定袋布	Chặn điều nấp túi 2 đầu, ghim lót túi 1 đoạn	A	平车	64	537.0	450
12	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B	拷克	43	342.7	670
13	前袋口打结*4	Đi bọ miệng túi*4	B	专车	25	199.3	1152
14	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B	平车	52	414.4	554
15	前切开明线3/8	Điều sườn TT 3/8	B	平车	46	366.6	626
16	上拉链暗线	Tra khóa vào đáp nẹp	A	平车	99	830.6	291
17	合门襟拉链暗线及车门襟摆脚含修	Lồng lót khóa nẹp, chặn gấu, sửa lộn	A	平车	102	855.8	282
18	门襟拉链压明线	Mí điều khóa nẹp trái phải	B	平车	68	542.0	424
19	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B	平车	95	757.2	303
20	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B	手烫	37	294.9	778
21	贴前披肩贴夹缝明线*2	Dán điều đáp ngực TT, TS	A	平车	70	587.3	411
22	上帽子暗线及划号及固定挂衣耳	Tra mũ, sd, ghim dây treo	A	平车	91	763.5	316
23	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C	手工	8	59.4	3600
24	挂面接里领暗线	Can đáp nẹp vào đáp cổ	B	平车	28	223.2	1029
25	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	881.0	274
26	合挂里暗线	Lồng lót đáp nẹp	A	平车	70	587.3	411
27	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B	平车	78	621.7	369
28	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *4	A	平车	105	881.0	274
29	合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo	A	平车	72	604.1	400
30	翻全整件	Lộn áo	C	手工	43	319.1	670
31	门襟连帽沿明线1/4	Điều nẹp+ vành mũ TT 1/4	B	平车	102	812.9	282
32	门襟装饰明线一道	Điều nẹp TT 1 đường trang trí	B	平车	72	573.8	400
33	下摆明线一道	Điều gấu áo	B	平车	54	430.4	533
34	前门襟装饰线划线	Sd điều nẹp trang trí	C	手工	52	385.8	554
35	前门襟贴皮贴压明线*4*2	Mí dán da khuy nẹp*4*2	A	平车	102	855.8	282
36	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	30	239.1	960
37	里下摆两头手缝固定	Khâu lót gấu áo 2 đầu	C	手工	101	749.4	285
38	帽沿周边明线1/4	Điều xung quanh vành mũ	B	平车	64	510.1	450
XZ	修综	Cắt chỉ	C	手工	90	667.8	320

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

STYLE NO.: **G16-119C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **29/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.55** **7.55**

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
	袋蓋*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗線	Cán chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	38	302.9	758
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	41	304.2	702
A03	燙平	Là nắp túi	B		手燙	38	302.9	758
A04	袋蓋雙針明線1/8	Điều nắp túi 2 kim 1/8	B		雙針	43	342.7	670
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	10	74.2	2880
A06	袋蓋固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平車	8	59.4	3600
	前后披肩*2	Đáp ngực TT, TS*2						
B01	前披肩模板暗線*2	Cán chắp đáp ngực TT bìa mẫu*2	B		专车	38	334.4	758
B02	后披肩模板暗線*2	Cán chắp đáp ngực TS bìa mẫu*1	B		专车	27	237.6	1067
B03	前后披肩划号*3	SD đáp ngực TT, TS*3	C		手工	35	290.5	823
B04	前后披肩接縫暗線	Cán đáp ngực TT, TS chính lót , cán bù 1 đoạn	B		平車	50	440.0	576
B05	前后披肩切半边縫含翻*3	Chém sửa lộn đáp ngực TT, TS*3	C		切边	48	398.4	600
B06	前后披肩燙平*3	Là êm đáp ngực TT, TS*3	B		手燙	43	378.4	670
	后片*4	Thân sau*4						
C01	后片划号*4	SD TS*4+ sd dán ngực TS	C		手工	50	371.0	576
C02	后中暗線	Cán chắp giữa sau	B		平車	32	255.0	900
C03	后切開暗線	Cán chắp sườn TS	B		平車	64	510.1	450
C04	后中明線3/8	Điều giữa sau 1 kim 3/8	B		平車	28	223.2	1029
C05	后切開明線3/8	Điều sườn TS 3/8	B		平車	42	334.7	686
C06	燙后中,后切開及后袖籠 領圈燙平及燙折后下標	Là giữa sau, là sườn TS, là gấu đầu TS+ là m.vn. v.c	B		手燙	41	326.8	702
	袖牌*4	Cá tay*4						
D01	袖牌模板暗線	Cán chắp cá tay bìa mẫu	B		专车	36	336.6	800
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平車	40	344.0	720
D03	燙平	Là cá tay	B		手燙	36	336.6	800
D04	袖牌雙針明線1/8	Điều cá tay 2 kim 1/8	B		雙針	43	402.1	670
D05	开风眼記号*2	SD bổ khuy cá tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
D06	开鸡眼*2含打結	Bổ khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	24	224.4	1200
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	51.6	4800

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

STYLE NO.: **G16-119C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **29/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.55** 7.55

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	含縫記號	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	袖子*4	Tay*4						
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	50	430.0	576
E02	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B		平车	46	430.1	626
E03	袖切开明线3/8	Điều sống tay 3/8	B		平车	41	383.4	702
E04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	37	346.0	778
E05	袖底缝暗线	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平车	57	533.0	505
E06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	243.1	1108
E07	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	24	224.4	1200
E08	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 đường	B		平车	54	430.4	533
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
F01	帽子划号*3	SD mũ chính*3	C		手工	24	178.1	1200
F02	帽子车紧折暗线*2	Máy lỵ mũ	B		平车	28	223.2	1029
F03	面帽切开暗线含剪牙口	Can chắp sống mũ chính, bấm	B		平车	42	334.7	686
F04	帽切开车滚边*2	Cuốn viền sống mũ*2	B		喇叭	23	183.3	1252
F05	面帽切开明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 3/8	B		平车	38	302.9	758
F06	帽沿划号	SD vành mũ*1	C		手工	15	111.3	1920
F07	帽沿车滚边	Cuốn viền vành mũ	B		喇叭	14	111.6	2057
F08	接帽沿暗线及叉摆脚	Can chắp vành mũ, chặn góc	B		平车	52	414.4	554
F09	帽沿,帽底切板边缝	Chém vành mũ, lộn góc mũ	C		平车	25	185.5	1152
F10	烫帽沿	Là vành mũ	B		手烫	16	127.5	1800
	里布	Lót						
G01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	18	143.5	1600
G02	里后中固定活折及车边缝标	Ghim lỵ giữa sau, ghim mác sườn	B		平车	21	167.4	1371
G03	里车商标压线含记号	Máy mác chính giữa lót, sd	B		平车	32	255.0	900
G04	里后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B		平车	38	302.9	758
G05	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	43	342.7	670
G06	里前切开,袖底暗线	Can chắp sống, tròn tay lót	B		平车	42	334.7	686
G07	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
G08	里布周边拷三线	VS xung quanh lót áo	B		拷克	31	247.1	929
G09	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960

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

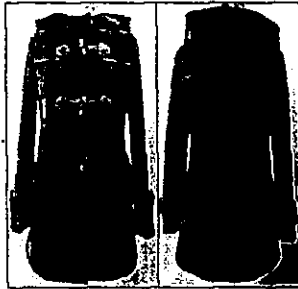
STYLE NO.: **G16-119C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **29/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.55** **7.55**

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
	TOTAL				4133	33,724	6.97



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2682		
雙針車作 業 (2kim)	86		
特種車作 業 (Đặc)	74	307	1436
手縫作業 (Là)	369		
手工作業 (Làm bằng tay)	603	12	103
合計工時 (秒) Tổng thời	3814	319	
出數(件) (SLCN)	7.55	90.3	32,185
總合計時 (秒) Tổng thời	4133	總出數:	6.97

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-119C

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 1200

客戶 : NET 主富服裝

各線均量

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	滾邊車	繡花機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件記號(鈕位*4+急鈕*4)											47	
	合計全件車縫工時	2373	195	67	307	54	50	102	46	26	535	675	4430
	以一條線38人計,預估車台數量	20.4	1.7	0.6	2.6	0.5	0.4	0.9	0.4	0.2	4.6	5.8	38.0
	全件車縫出數/ 件												7.15

專特車工時: 470 車縫工時(不含專特車): 3960
車縫出數(不含專特車): 8.00



WI15-15-0230



WI15-15-0230

製表:王愛卿 2016/8/31