

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

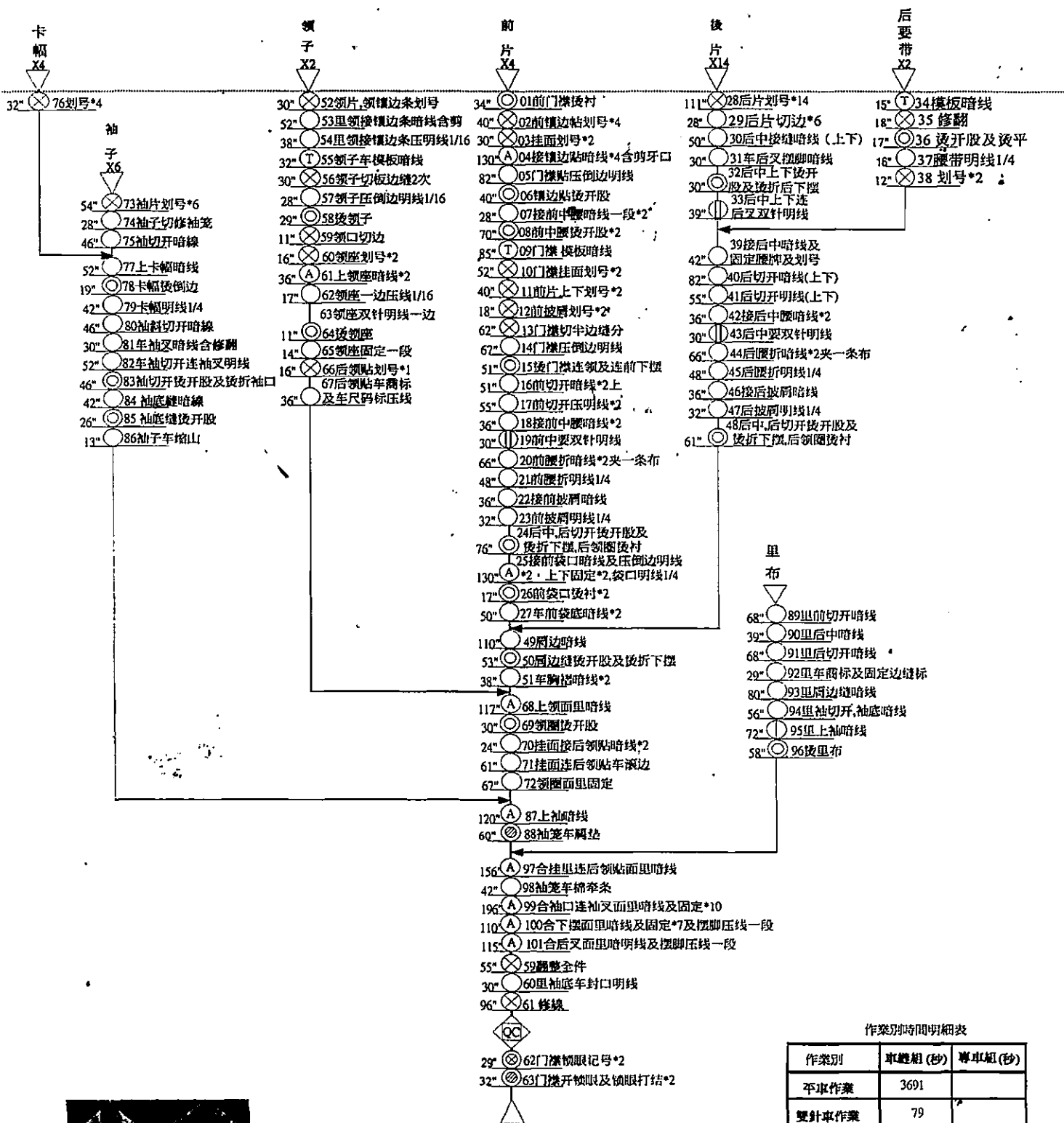
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-123C	款式說明: 女裝外套 订单:5534 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4963			特車組時間: 265	總時間: 5228
生產出數: 5.80			特車組出數: 108.7	IE 總出數: 5.51
				

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>5.61</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>5.0</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>(Signature)</i>
件整件 _____ 件	簽: <u>24-2016</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3691	
雙針車作業	79	
特種車作業	0	236
手縫作業	607	
手工作業	586	29
合計工時(秒)	4963	265
出數(件)	5.80	108.7
總合計工時(秒)	5228	總出數(件) 5.51

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

STYLE NO **G16-123C**
DATE: **30/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.80 5.80**

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
01	前门襟连领缝衬	Là méch nép TT+ cổ	B	手缝	34	299.2	847
02	前领边贴划号*4	SD nép con TT*2*2	C	手工	40	332.0	720
03	挂面划号*2	SD đáp nép*2	C	手工	30	249.0	960
04	接领边贴暗线*2*2含剪牙口	Cán chấp nép con TT*2*2, bấm	A	平车	130	1,209.0	222
05	门襟贴压明线1/16	Mí nép con 1/16	B	平车	82	721.6	351
06	领边贴烫开股*4	Là rẽ nép con TT*4	B	手缝	40	352.0	720
07	接前中腰暗线一段*2	Cán chấp eo TT 1 đoạn*2	B	平车	28	246.4	1029
08	前中腰烫开股*2	Là rẽ eo TT*2	B	手缝	9	79.2	3200
09	车门襟连摆脚暗线(横板)	Cán chấp nép bìa mẫu	B	专车	85	748.0	339
10	门襟,挂面划号*4	SD nép TT, đáp nép TT	C	手工	52	431.6	554
11	前片上下划号*2	SD TT trên dưới*2	C	手工	40	332.0	720
12	前摆肩划号*2	SD cầu ngực TT*2	C	手工	18	149.4	1600
13	门襟切半边缝分	Chém sửa nép, lộn nép	C	平车	62	514.6	465
14	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường	B	平车	67	589.6	430
15	烫门襟连烫前下摆及烫胸折开股	Là nép, cổ gấu TT	B	手缝	51	448.8	565
16	前切开暗线上	Cán chấp sườn con TT trên	B	平车	31	272.8	929
17	前切开暗线下	Cán chấp sườn TT dưới	B	平车	51	448.8	565
18	前切开压明线1/4	Điều sườn TT trên dưới 1/4	B	平车	55	484.0	524
19	接前中腰暗线*2	Cán eo sườn TT*2	B	平车	36	316.8	800
20	前中腰双针明线	Điều eo sườn TT 2 kim (rẽ)	B	双针	30	264.0	960
21	前腰折暗线夹一条布	Cán chấp lý sườn TT, đặt miếng lót	B	平车	66	580.8	436
22	前腰折明线1/4	Điều eo sườn TT 1 kim	B	平车	48	422.4	600
23	接前摆肩暗线	Cán chấp cầu ngực TT	B	平车	36	316.8	800
24	前摆肩明线1/4	Điều cầu ngực TT 1/4	B	平车	32	281.6	900
25	烫前切开,腰折,前中腰及烫折下摆及袖笼	Là tất cả các đường máy sau TT, gấu TT, là méch vò TT	B	手缝	76	668.8	379
26	接前袋口暗线及压倒边明线*2	Cán chấp miệng túi, mí miệng túi tăng cường*2	B	平车	54	475.2	533
27	前袋口上下固定*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B	平车	42	369.6	686
28	前袋口明线1/4	Điều miệng túi 1/4*2	B	平车	34	299.2	847
29	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手缝	17	149.6	1694
30	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B	平车	50	440.0	576
31	肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai chính	B	平车	110	968.0	262
32	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai chính	B	手缝	53	466.4	543
33	车胸褶暗线*2	Máy lý ngực TT*2	B	平车	38	334.4	758
34	上领面里暗线	Trà cổ chính lót	A	平车	117	1,088.1	246
35	领面面里烫开股及胸折烫开股	Là rẽ lý ngực, là rẽ vòng cổ	B	手缝	30	264.0	960
36	后领贴挂面接缝*2	Cán đáp nép vào đáp cổ*2	B	平车	24	211.2	1200
37	挂面连领车出牙暗线	Máy dây viền đáp nép, cổ	B	平车	61	536.8	472
38	领面面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	589.6	430
39	上袖暗线	Trà tay	A	平车	120	1,116.0	240
40	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	60	528.0	480

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

STYLE NO **G16-123C**
DATE: **30/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.80 5.80**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
41	合挂里连领暗线	Lồng kết nép, cổ	A	平车	156	1,450.8	185
42	袖笼车缝牵条	May ken vai	B	平车	42	369.6	686
43	合袖叉面里暗线及压明线1/16	Lồng kết sê tay, mí 1/16	A	平车	95	883.5	303
44	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng kết gấu tay, ghim giăng*8	A	平车	101	939.3	285
45	合下摆面里暗线及固定*5及车摆脚压线	Lồng kết gấu áo, ghim giăng*5, mí gấu 1 đoạn	A	平车	110	1,023.0	262
46	合后叉暗线及压线摆脚压线	Lồng kết sê sau, mí sê sau, mí gấu 1 đoạn	A	平车	115	1,069.5	250
47	翻整全件	Lộn áo	C	手工	55	456.5	524
48	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
49	门襟开风眼记号及扣位记号*2	SD bố khuy nép*2, vị trí cúc*2	C	手工专车	29	240.7	993
50	门襟开风眼及打结*2	Bố khuy nép*2, di bộ*2	B	专车	32	281.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	96	796.8	300
	腰帶*2	Đai eo sau*2					
A01	腰带车模板暗线	Cán chấp đai eo bia mẫu	B	专车	15	132.0	1920
A02	修制腰带	Chém sửa lộn đai eo	C	手工	18	149.4	1600
A03	腰带烫开股	Là rẽ đai eo, là êm	B	手烫	17	149.6	1694
A04	腰带压明线1/4	Điều đai eo 1/4	B	平车	16	140.8	1800
A05	腰带开领眼及打结*2	Bố khuy đai eo, di bộ*2	B	专车	12	105.6	2400
	后片*4	Thân sau*14				FALSE	
B01	后片划号*6上	SDTS trên*6	C	手工	48	398.4	600
B02	后片划号*6下	SD TS dưới*6	C	手工	48	398.4	600
B03	后披肩划号*2	SD cầu ngực TS*2	C	手工	15	124.5	1920
B04	后片,后侧片切下摆	Chém TS, sườn*6	C	平车	28	232.4	1029
B05	后中暗线上	Cán chấp giữa sau trên	B	平车	26	*228.8	1108
B06	后中暗线下	Cán chấp giữa sau dưới	B	平车	24	211.2	1200
B07	车后叉摆脚暗线含修脚	Chặt sê sau, sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
B08	后中烫开股及烫折下摆上下	Là rẽ giữa TS trên dưới, là sê, gấu TS	B	手烫	30	264.0	960
B09	后中双针明线连袖叉上下	Điều rẽ giữa TS trên dưới, điều sê	B	平车	39	343.2	738
B10	接后中腰暗线及固定腰牌及划号	Cán eo giữa sau, ghim đai eo TS, sd	B	平车	42	369.6	686
B11	后切开暗线上	Cán chấp sườn con TS trên	B	平车	31	272.8	929
B12	后切开暗线下	Cán chấp sườn TS dưới	B	平车	51	448.8	565
B13	后切开压明线1/4	Điều sườn TS trên dưới 1/4	B	平车	55	484.0	524
B14	接后中腰暗线*2	Cán eo sườn TS*2	B	平车	36	316.8	800
B15	后中腰双针明线	Điều eo sườn TS 2 kim (rẽ)	B	双针	30	264.0	960
B16	后腰折暗线夹一条布	Cán chấp lỳ sườn TS, đặt miếng lót	B	平车	66	580.8	436
B17	后腰折明线1/4	Điều eo sườn TS 1 kim	B	平车	48	422.4	600
B18	接后披肩暗线	Cán chấp cầu ngực TS	B	平车	36	316.8	800
B19	后披肩明线1/4	Điều cầu ngực TS 1/4	B	平车	32	281.6	900
B20	烫后切开,腰折,后中腰及烫折下摆及袖笼,	Là tất cả các đường máy sau TS, gập gấu TS, là méch vn TS, là méch sườn cổ	B	手烫	61	536.8	472
	袖口貼*4	Đáp gấu tay*4					
C01	袖口贴划号*4	SD đáp gấu tay*4	C	手工	32	265.6	900
	袖子*3*2	Tay*3*2					
D01	袖子划号*6	SD tay*6	C	手工	54	448.2	533
D02	袖子袖笼切边*6	Chém tay*6	C	平车	28	232.4	1029
D03	袖切开暗线*2	Cán chấp sống tay	B	平车	46	404.8	626
D04	上卡幅暗线*4	Trà đáp gấu tay*4	A	平车	52	483.6	554
D05	卡幅烫倒边*4	Là lật đáp gấu tay*4	B	手烫	19	167.2	1516
D06	卡幅明线1/4	Điều đáp gấu tay 1/4	B	平车	42	369.6	686
D07	袖切开暗线*2	Cán chấp sống tay	B	平车	46	404.8	626
D08	车袖叉暗线含修脚	May gấu sê tay, sửa lộn	B	平车	30	264.0	960

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

STYLE NO **G16-123C**
DATE: **30/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.80 5.80**

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
D09	袖口开连袖叉明线1/4	Điều sống tay, sê tay 1/4	B	平车	52	457.6	554
D10	烫袖切开及袖口及袖叉	Là rẽ sống tay, gấp gấu tay, là sê tay	B	手烫	46	404.8	626
D11	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	42	369.6	686
D12	袖底烫倒边	Là rẽ tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
D13	袖子车缩山	Máy chun tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2				FALSE	
E01	领片, 领边条划号	Số cổ, đáp cổ con	C	手工	30	249.0	960
E02	里领接领边条暗线含剪	Cán chấp đáp cổ con, bấm	B	平车	52	457.6	554
E03	领边条压明线1/16	Mí đáp cổ lót 1/16	B	平车	38	334.4	758
E04	领子车模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B	专车	32	281.6	900
E05	领子切半边缝2次	Chém sửa lộn cổ, chém 2 lần	C	平车	30	249.0	960
E06	领子压倒边明线含记号	Mí sống cổ tăng cường	B	平车	28	246.4	1029
E07	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	29	255.2	993
E08	领口切边	Chém mo miệng cổ	C	平车	11	91.3	2618
E09	领座划号*2	Số chân cổ	C	平车	16	132.8	1800
E10	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800
E11	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	17	149.6	1694
E12	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516
E13	烫领座	Là chân cổ	B	手烫	11	96.8	2618
E14	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ	B	平车	14	123.2	2057
E15	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
E16	后领贴车商标及车尺码标压线	Máy móc vào đáp cổ, mí móc cỡ	B	平车	36	316.8	800
	原布	Lót				FALSE	
F01	车里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车	68	598.4	424
F02	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B	平车	39	343.2	738
F03	车里后切开暗线	Cán chấp sườn TS lót	B	平车	68	598.4	424
F04	里车商标及固定尺码标	Máy ly TS, ghim móc sườn	B	平车	29	255.2	993
F05	里肩边暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	80	704.0	360
F06	里袖切开, 袖底暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B	平车	56	492.8	514
F07	里上袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400
F08	烫里布	Là lót	B	手烫	58.2	510.4	497
	TOTAL				5,228	41,891	5.51



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	3,691			
双针车作业 2 kim	79			
特种车作业 Đặc chủng	0	236		
手烫作业 Là	607			
手工作业 Cổ tay	586	29		
合计工时(秒) Tổng thời gian	4,963	265		
出数(件) (SLCN)	5.80	108.7		
总合计时(秒) Tổng công	5,228		总出数: Tổng SLCN	5.51

製表人: 阿草

製造單號: G16-123C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

[illegible]

製造單號: G16-123C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

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	開袋雞	跳針車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
領片*2	劃號.接鑲邊條.明線一道.模板暗線.切修.壓倒邊.翻邊.修領口	97	28	11								28	64	
後領貼*1	車商標	36												
	上領(分開上)&接領貼.開股	143										53		
	面裡領圍固定	60												
裡布	製裡拷合(後中.前後切開.肩邊縫.袖中.袖底.上袖).燙裡	331										52		
	合裡(合掛裡夾出芽.合下擺&後叉.擺角明線*3.合袖口&袖叉.固定*6+8)	457												
	翻轉全件												42	
	後叉.袖叉明線夾縫	113												
	修線												110	
	裡袖車封口	40												
	全件鎖眼打結*3含記號*3+10									38	20		62	
	合計全件車縫工時	3547	133	120	142	0	0	0	38	156	87	604	838	5665
	以一條線38人計,預估車台數量	23.8	0.9	0.8	1.0	0.0	0.0	0.0	0.3	1.0	0.6	4.1	5.6	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.08

專特車工時: 531 車縫工時(不含專特車): 5134

車縫出數(不含專特車): 5.61



製表: 王愛卿 2016/7/11