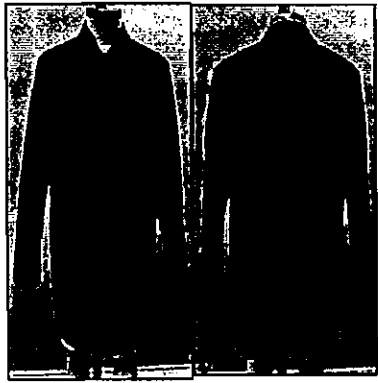


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

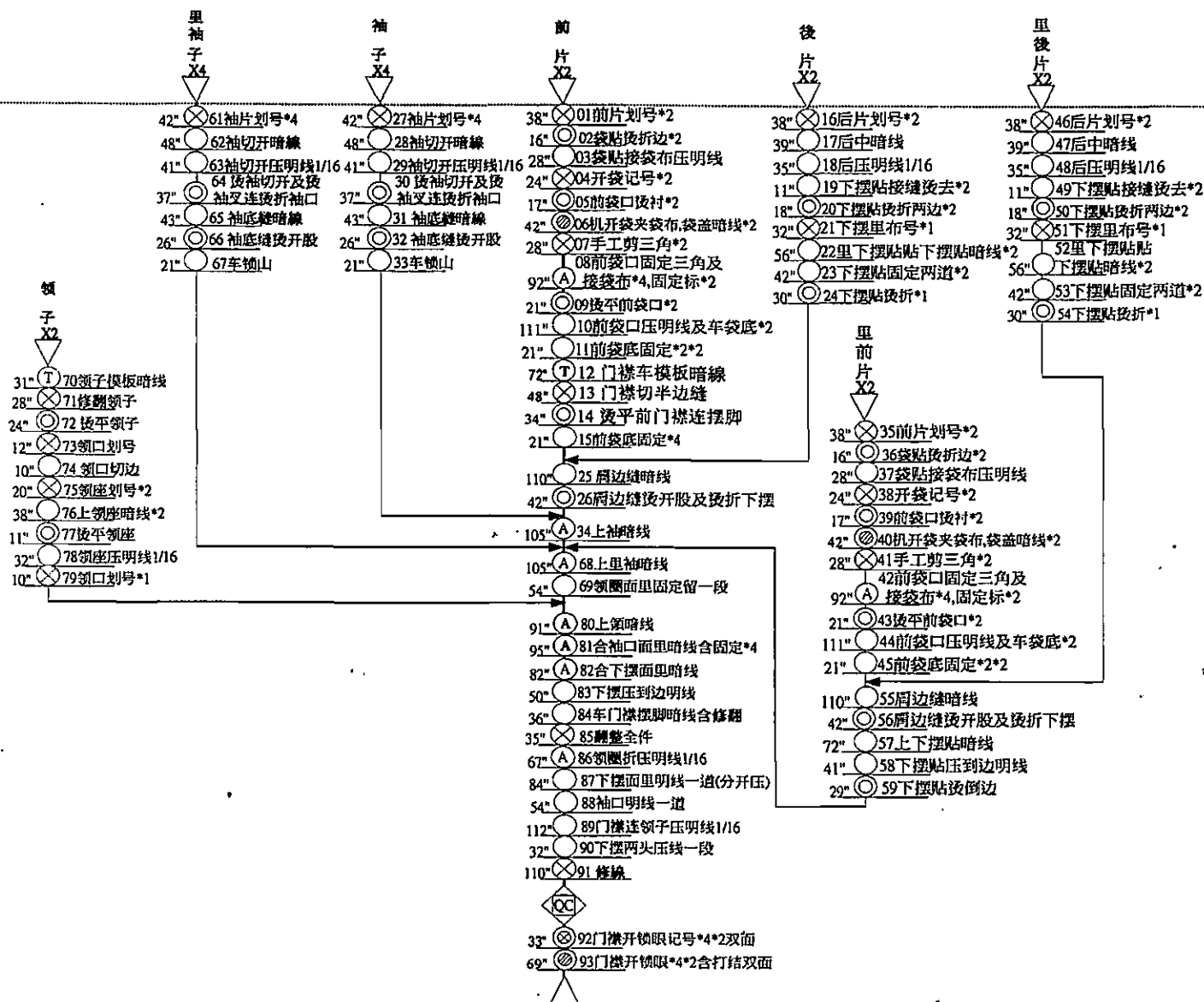
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： <u>G15-161C</u>	款式說明： <u>男裝外套</u> 订单:1118 件	制表人：阿草	日期：2016/06/08	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：3642 特車組時間：235 總時間：3877				
生產出數：7.91 特車組出數：122.6 IE 總出數：7.43				

PPIC 主管：

Handwritten signature and date 6/8

茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>7.82</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>7.2</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核： _____
伴：整件 _____ 件	簽： <u>6/16/2016</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2589	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	202
手縫作業	486	
手工作業	567	33
合計工時(秒)	3642	235
出數(件)	7.91	122.6
總合計工時(秒)	3877	總出數(件) 7.43

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

STYLE NO **G16-161C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/6/2016**

VN IE OUTPUT: **7.91 7.91**

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	Thân trước. Mẫu chính							
01	前片划号*2	SD TT *2, bổ túi	C		手工	38	282.0	758	
02	袋贴烫折边*2	Là gấp đắp túi*2	B		手烫	16	127.5	1800	
03	袋贴接袋布压线*2	Mí đắp vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029	
04	开袋记号*2	SD bổ túi TT*2	C		手工	24	178.1	1200	
05	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	135.5	1694	
06	机开袋夹里布, 袋盖*2	Bổ túi bằng máy +đặt lót túi+ cơ túi	B		专车	42	334.7	686	
07	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	207.8	1029	
08	前袋固定三角头*2	Chặn hai đầu nắp túi	A		平车	42	351.5	686	
09	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	21	167.4	1371	
10	接袋布暗线*2	Cán lót túi*4, ghim móc túi	B		平车	50	398.5	576	
11	前袋口压明线*2	Mí miệng túi xq*2	A		平车	59	493.8	488	
12	前袋底拷五线	Quay tròn đáy túi*2, đặt giăng*2	B		平车	52	414.4	554	
13	门襟模板暗线	Cán chấp nếp+ gấu TT bìa mẫu	B		平车	72	573.8	400	
14	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nếp	C		平车	48	356.2	600	
15	烫门襟连前下摆	Là nếp TT, là nếp, là gấu TT	B		手烫	42	334.7	686	
16	袋口固定牵条	Ghim dây giăng túi*2*2	B		平车	21	167.4	1371	
17	肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai	B		平车	110	876.7	262	
18	烫肩边缝及前下摆	Là sườn vai, gấp gấu TT	B		手烫	42	334.7	686	
19	上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	878.9	274	
20	领圈面里固定留一段	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	54	430.4	533	
21	上领含划号	Tra cổ ,SD	A		平车	91	761.7	316	
22	合袖口面里暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay, ghim giăng*4	A		平车	95	795.2	303	
23	合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo chính lót	A		平车	82	686.3	351	
24	下摆压倒边明线	Mí đắp gấu tăng cường	B		平车	50	398.5	576	
25	车门襟摆脚暗线含翻	Chặn gấu, sửa lộn	B		平车	36	286.9	800	
26	翻衣服	Lộn áo	C		手工	35	259.7	823	
27	领圈折压明线1/16	Mí gấp vòng cổ 1/16	B		平车	67	534.0	430	
28	下摆面里明线一道(分开)	Điều gấu chính lót 1 đường*2	B		平车	84	669.5	343	
29	袖口明线一道	Điều gấu tay	A		平车	54	452.0	533	
30	门襟连领子压明线1/16	Mí nếp, mí sống cổ 1/16	B		平车	112	892.6	257	
31	下摆明线两段明线	Điều gấp gấu áo 2 đầu	B		平车	32	255.0	900	
32	门襟开锁眼记号*4*2	SD bổ khuy nếp*4*2	C		手工专车	33	244.9	873	
33	门襟开锁眼*4*2含打结*8	Bổ khuy nếp*4*2, di bộ*8	B		专车	69	549.9	417	
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320	
	袋牌*2	Cơ túi*2							
A01	袋牌烫折一边*2	Là gấp cơ túi *2	B		手烫	32	255.0	900	
A02	划合口*2	SD miệng nắp túi	C		平车	14	103.9	2057	
A03	袋牌固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	B		平车	8	63.8	3600	

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

STYLE NO **G16-161C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/6/2016**

VN IE OUTPUT: **7.91 7.91**

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	38	282.0	758	
B02	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	39	310.8	738	
B03	后中压明线1/16	Mí giữa sau 1/16	B		平车	35	279.0	823	
B04	下摆贴接缝去烫*2	Can dập gấu đi ép*2	B		平车	11	87.7	2618	
B05	下摆贴烫折两边*2	Ép dập gấu 2 bên*2	B		专车	18	143.5	1600	
B06	下摆里布划号	SD dập gấu lót*1	C		手工	32	237.4	900	
B07	里下摆贴下摆贴暗线*2	Dán dập gấu vào dập gấu lót*2	B		平车	56	446.3	514	
B08	下摆贴固定两道	Ghim dập gấu vào dập lót 2 bên	B		平车	42	334.7	686	
B09	下摆贴烫折*1	Là gấp dập gấu*1	B		手烫	30	239.1	960	
	袖子*4	Tay*4							
C01	袖子划号*4	SD tay *4	C		手工	42	311.6	686	
C02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	48	382.6	600	
C03	袖切开压明线1/16	Mí sống tay 1/16	B		平车	41	326.8	702	
C04	烫袖切开连袖叉及烫折袖口	Là sống tay, là sè tay, là gấp gấu tay	B		手烫	37	294.9	778	
C05	袖底暗线	Quây tròn tay	B		平车	43	342.7	670	
C06	袖底缝开股	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108	
C07	袖车缩山*2	Máy dùm tay*2	B		平车	21	167.4	1371	
	领子*2	Cổ*2							
D01	模板暗线	Can chấp cổ bia mẫu	B		专车	31	247.1	929	
D02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	28	207.8	1029	
D03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	24	191.3	1200	
D04	领口划号*1	SD miệng cổ	C		手工	12	89.0	2400	
D05	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880	
D06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440	
D07	上领座暗线*2	Tra chân cổ	A		平车	38	318.1	758	
D08	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	11	87.7	2618	
D09	领座压明线1/16*2	Mí chân cổ 1/16*2	B		平车	32	255.0	900	
D10	领口划号	SD miệng cổ	C		平车	10	74.2	2880	
	里后片*2	Thân sau vải dạ*2							
E01	里后片划号*2	SD TS *2 vải dạ	C		手工	38	282.0	758	
E02	里后中暗线	Can chấp giữa sau vải dạ	B		平车	39	310.8	738	
E03	里后中压明线1/16	Mí giữa sau 1/16 vải dạ	B		平车	35	279.0	823	
	里袖子*4	Tay vải dạ*4							
F01	里袖子划号*4	SD tay *4 vải dạ	C		手工	42	311.6	686	
F02	里袖切开暗线	Can chấp sống tay vải dạ	B		平车	48	382.6	600	
F03	袖切开压明线1/16	Mí sống tay 1/16	B		平车	41	326.8	702	
F04	里烫袖切开连袖叉及烫折袖口	Là sống tay, là sè tay, là gấp gấu tay vải dạ	B		手烫	37	294.9	778	
F05	里袖底暗线	Quây tròn tay vải dạ	B		平车	43	342.7	670	

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

STYLE NO **G16-161C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/6/2016**

VN IE OUTPUT: **7.91 7.91**

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
F06	里袖底縫開股	Là rẽ quây tròn tay vải dạ	B		手燙	26	207.2	1108	
F07	里袖車縮山*2	Máy dùm tay*2 vải dạ	B		平車	21	167.4	1371	
	里布	TT vải dạ*2							
G01	前片划号*2	SD TT *2, bổ túi	C		手工	38	282.0	758	
G02	袋貼燙折边*2	Là gấp dập túi*2	B		手燙	16	127.5	1800	
G03	袋貼接袋布壓線*2	Mí dập vào lót túi*2	B		平車	28	223.2	1029	
G04	開袋記号*2	SD bổ túi TT*2	C		手工	24	178.1	1200	
G05	前袋口燙衬*2	Là méch túi TT*2	B		手燙	17	135.5	1694	
G06	机開袋夾里布,袋蓋*2	Bổ túi bằng máy +dặt lót túi+ cơ túi	B		专车	42	334.7	686	
G07	手工開袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	28	207.8	1029	
G08	前袋固定三角头*2	Chặt hai đầu nắp túi	A		平車	42	351.5	686	
G09	燙前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手燙	21	167.4	1371	
G10	接袋布暗綫*2	Cán lót túi*4, ghim móc túi	B		平車	50	398.5	576	
G11	前袋口壓明綫*2	Mí miệng túi xq*2	A		平車	59	493.8	488	
G12	前袋底拷五綫	Quay tròn đáy túi*2, đặt giăng*2	B		平車	52	414.4	554	
G13	袋口固定牽綫	Ghim dây giăng túi*2*2	B		平車	21	167.4	1371	
G14	肩边縫暗綫	Cán chập sườn vai	B		平車	110	876.7	262	
G15	燙肩边縫及前下摆	Là sườn vai, gấp gấu TT	B		手燙	42	334.7	686	
G16	上下摆貼暗綫	Tra dập gấu lót	A		平車	72	602.6	400	
G17	下摆貼壓倒边明綫	Mí dập gấu lót tăng cường	B		平車	41	326.8	702	
G18	燙下摆貼	Là lật dập gấu lót	B		手燙	29	231.1	993	
G19	上袖暗綫	Tra tay	A		平車	105	878.9	274	
	TOTAL					3877	30,868	7.43	



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2589		
双針車作業 (2kím)	0		
特種車作業 (Đặc chủng)	0	202	
手燙作業 (Là)	486		
手工作業 (Làm bằng tay)	567	33	
合計工時(秒) Tổng thời	3642	235	
出數(件) (SỐ CN)	7.91	122.6	
總合計時(秒) Tổng thời	3877	總出數:	7.43

車縫出數及使用機器預估表

車縫出數及使用機器預估表

[illegible]

製造單號: G16-161C

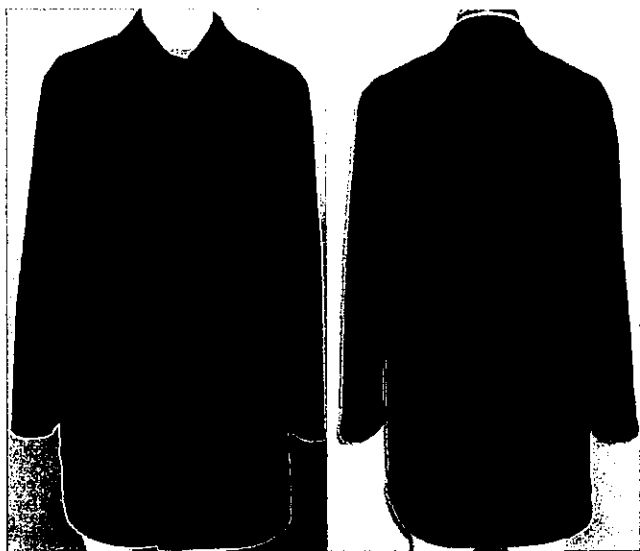
車縫出數及使用機器預估表

客戶: GRUNER

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	開袋機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
領片*1+1	模板暗線.切修		28	11								
領座*1+1	劃號.接領座.壓倒邊.燙折邊.翻燙領	76								48	26	
	上領暗明線.領明線一道	111										
	修線										150	
	車封口	42										
	全件鎖眼打結**8含記號*8+8							88	42		73	
	合計全件車縫工時	2550	28	11	0	72	0	88	42	458	726	3975
	以一條線38人計,預估車台數量	24.4	0.3	0.1	0.0	0.7	0.0	0.8	0.4	4.4	6.9	38.0
	全件車縫出數/ 件											7.25

專特車工時: 291 車縫工時(不含專特車): 3684

車縫出數(不含專特車): 7.82



製表:王愛卿 2016/6/16