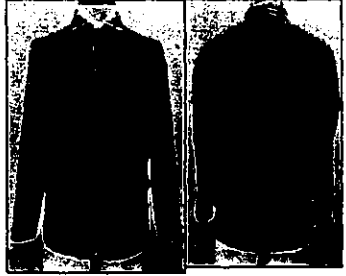


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

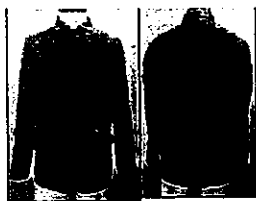
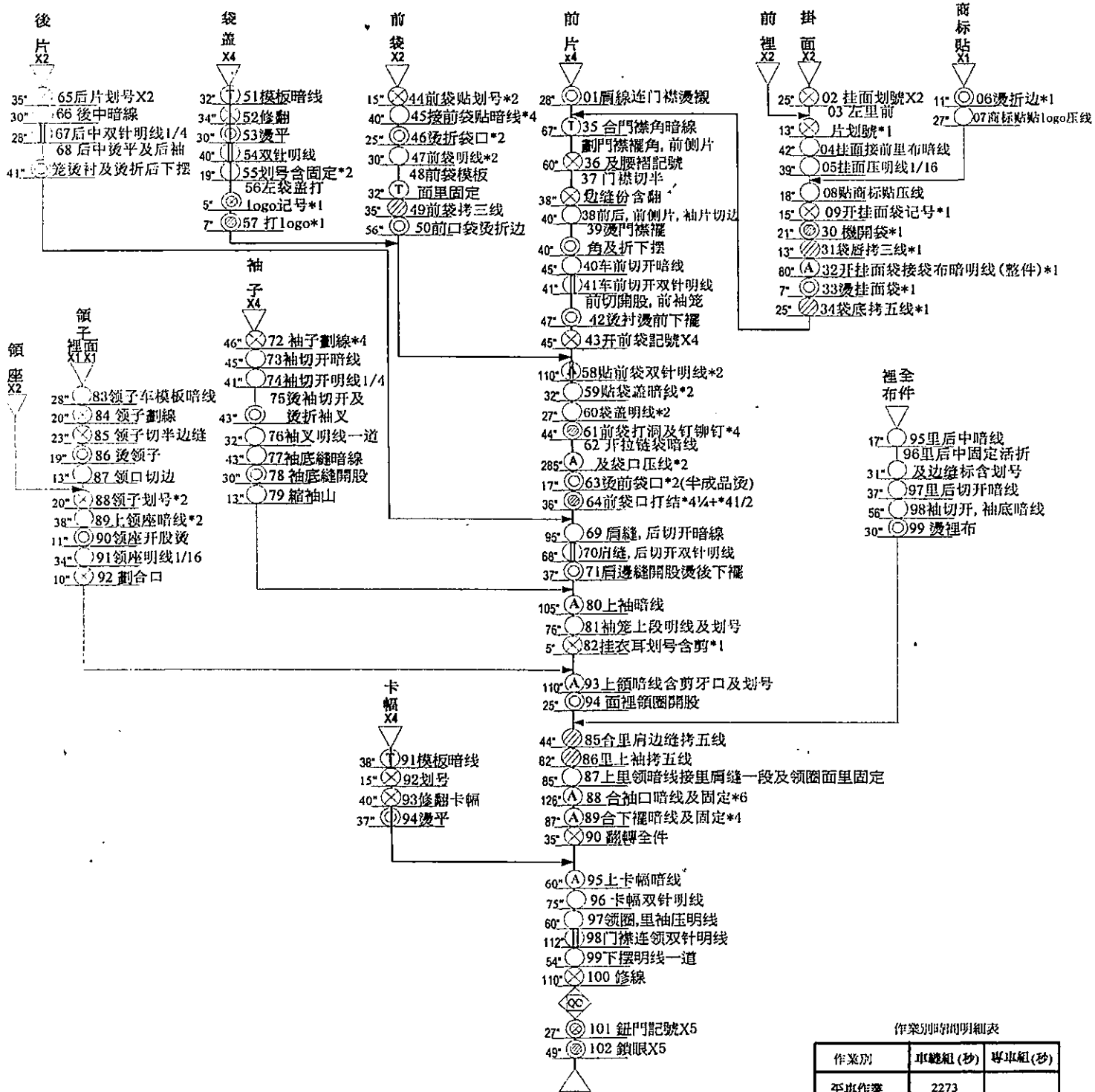
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-166J</u>	款式說明: 男裝夾克 订单: 2040 件	制表人: 阿草	日期: 2016/05/23	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 3912	特車組時間: 410	總時間: 4322		
生產出數: 7.36	特車組出數: 70.2	IE 總出數: 6.66		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>764</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>6.4</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>(Signature)</i>
件整件 _____ 件	簽: <u>5/14</u> 2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2273	
雙針車作業	477	
特種車作業	0	378
手燙作業	549	
手工作業	613	32
合計工時(秒)	3912	410
出數(件)	7.36	70.2
總合計工時(秒)	4322	總出數(件) 6.66

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

STYLE NO: G16-166B

DATE: 21/05/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.36 7.36

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
01	肩縫, 門襟燙平	C		手燙	28	232.4	1029
02	合門襟暗線	B		專車	67	589.6	430
03	前片划号*2	C		手工	30	249.0	960
04	前側片划号*2	C		手工	30	249.0	960
05	前后, 前侧片, 袖子切边*8	C		平車	40	332.0	720
06	門襟切半邊縫合	C		平車	38	315.4	758
07	燙門襟及前下擺燙折	B		手燙	40	352.0	720
08	前切開暗線	B		平車	45	396.0	640
09	前切開雙針明線	B		雙針	41	360.8	702
10	燙前切開, 腰折及燙折下擺	B		手燙	47	413.6	613
11	貼前袋, 胸袋划号*3	C		手工	45	373.5	640
12	貼前袋口暗線*2	A		雙針	110	1,023.0	262
13	貼前袋蓋暗線*2	B		平車	32	281.6	900
14	前袋蓋明線 1/4*2	B		平車	28	246.4	1029
15	前袋蓋打結*4 1/4	B		專車	36	316.8	800
16	前袋蓋打洞及釘釦*4	B		專車	44	387.2	655
17	机开前袋口*2(上)	B		專車	12	105.6	2400
18	手工剪三角*2	C		手工	25	207.5	1152
19	前袋口固定三角*2	A		平車	38	353.4	758
20	上拉鏈暗線*2	A		平車	92	855.6	313
21	燙前袋口*2	B		手燙	17	149.6	1694
22	袋貼接袋布壓明線*2	B		平車	20	176.0	1440
23	接袋布袋口夾縫明線*4	A		平車	67	623.1	430
24	前袋底車暗線*2	B		平車	40	352.0	720
25	肩縫, 后切開暗線	B		平車	95	836.0	303
26	肩縫, 后切開雙針明線	B		雙針	68	598.4	424
27	燙前門襟及燙前切開及折下擺	B		手燙	37	325.6	778
28	上袖暗線	A		平車	105	976.5	274
29	袖籠上段明線含划号	B		平車	76	668.8	379
30	挂以耳划号含剪*1	B		手工	5	44.0	5760
31	領圈固定挂以耳*1	B		平車	9	79.2	3200
32	上領暗線	A		平車	101	939.3	285
33	領圈燙開股	B		手燙	25	220.0	1152
34	里肩邊緣拷五線	B		平車	44	385.9	655
35	里上袖拷五線	A		平車	82	762.6	351
36	合領圈暗線	B		平車	45	394.7	640
37	領圈面里固定	B		平車	40	350.8	720
38	后叉拷壓線一段	A		平車	87	809.1	331
39	合袖叉面里暗線及袖口面里規定及固定	A		平車	126	1,171.8	229
40	翻整全件	C		手工	30	249.0	960
41	上卡暗線	A		平車	60	558.0	480
42	卡幅周边雙針明線	B		雙針	75	660.0	384
43	領圈壓明線	A		平車	60	558.0	480
44	里袖底車封口	B		平車	25	220.0	1152
45	領沿, 門襟連前下擺明線 1/4	B		雙針	112	985.6	257
46	前下擺明線一道	B		平車	54	475.2	533
47	鑽門記号*5	C		手工專車	27	224.1	1067
48	鎖眼*5, 鎖眼打結	B		專車	49	431.2	588
XZ	修綫	C		手工	110	913.0	262

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

STYLE NO: **G16-166B**

DATE: **21/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.36** **7.36**

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
	袋蓋*2	Nắp túi*2					
A01	模板暗线	Cán chập nắp túi bìa mẫu	B	专车	32	281.6	900
A02	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C	手工	34	282.2	847
A03	袋盖烫平	Là êm nắp túi	B	手烫	30	264.0	960
A04	袋盖双针明线	Điều nắp túi 2 kim	B	双针	43	378.4	670
A05	袋盖划号*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	12	99.6	2400
A06	袋盖固定一道*2	Ghim miệng nắp túi*2	B	平车	7	61.6	4114
A07	左袋盖钉LOGO记号*1	SD vị trí đính logo nắp túi*1	B	手工专车	5	44.0	5760
A08	左袋盖钉LOGO*1	Đính logo nắp túi*1	B	专车	7	61.6	4114
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2					
B01	前袋贴划号*2	SD đáp miệng túi*2	C	手工	15	124.5	1920
B02	袋贴接袋布暗线*2	Cán đáp túi vào lót túi*2	B	平车	28	246.4	1029
B03	接前袋口暗线*2	Cán chập đáp miệng túi*2	B	平车	22	193.6	1309
B04	前袋口压倒边明线	Mí đáp miệng túi tăng cường 1/16	B	平车	18	158.4	1600
B05	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B	手烫	25	220.0	1152
B06	前袋口明线一道	Điều miệng túi 1 đường	B	平车	30	264.0	960
B07	前袋口面里周边固定	Ghim túi chính lót xq	B	专车	32	281.6	900
B08	前袋周边拷三线	VS 3 chỉ xq túi TT	B	拷克	35	308.0	823
B09	前口袋烫折边	Là gấp túi TT xung quanh	B	手烫	56	492.8	514
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后中暗线	Cán chập giữa sau	B	平车	32	281.6	900
C03	后中双针明线1/4	Điều giữa sau 2k 1/4	B	双针	28	246.4	1029
C04	烫后中及烫折后下摆及后袖笼烫	Là êm giữa sau, là gấp gấu TS, là	B	手烫	41	360.8	702
	卡幅*4	Đáp gấu tay*4					
D01	卡幅模板暗线	Cán chập đáp gấu tay bìa mẫu	B	专车	38	334.4	758
D02	卡幅划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	手工	15	124.5	1920
D03	修翻卡幅	Sửa lộn đáp gấu tay	C	手工	40	332.0	720
D04	卡幅烫平	Là đáp gấu tay	B	手烫	37	325.6	778
	袖子*4	Tay*4					
E01	领子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
E02	袖切开暗线	Cán chập sườn tay	B	平车	45	396.0	640
E03	袖切开连袖叉压明线1/16	Mí sống tay + sê tay 1/16	B	平车	41	360.8	702
E04	烫袖切开及烫折袖叉	Là sống tay, là gấp sê tay	B	手烫	43	378.4	670
E05	袖叉明线一道	Chặn điều sê tay 1 đường	B	平车	32	281.6	900
E06	袖叉打结*2 1/4	Đi bọ sê tay	B	专车	12	105.6	2400
E07	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	43	378.4	670
E08	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	30	264.0	960
E09	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
F01	领子车模板暗线	Cán chập sống cổ bìa mẫu	B	专车	28	246.4	1029
F02	领子划号*2	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F03	领子切半边缝含翻	Chém sửa lộn cổ	C	手工	23	190.9	1252
F04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	19	167.2	1516

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

STYLE NO: **G16-166R**
DATE: **21/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.36 7.36**

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
F05	領口切邊	Chém mo miệng cổ	B		平車	13	114.4	2215
F06	領座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
F07	上領座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平車	38	353.4	758
F08	領座单针明线*2	Điều chân cổ 1 kim*2	B		平車	34	299.2	847
F09	領座烫平	Là rẽ chân cổ	B		手烫	11	96.8	2618
F10	領口划号	SD miệng cổ	B		手工	10	88.0	2880
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
G01	挂面划号*2	Sd đáp nẹp*2	C		手工	25	207.5	1152
G02	左里前片划号*1	SD lót TT trái*1	C		手工	13	107.9	2215
G03	商标贴拷三线*1	VS 3 chỉ đáp mắ*1	B		拷克	9	79.2	3200
G04	商标贴烫折边*1	Là gập đáp mắ*1	B		手烫	11	96.8	2618
G05	商标贴烫logo压线*1	Dán logo vào đáp mắ*1	B		平車	27	237.6	1067
G06	贴商标贴压线*1	Mí dán đáp mắ*1	B		平車	18	158.4	1600
G07	挂面接前里布暗线	Can đáp nẹp vào lót	B		平車	42	369.6	686
G08	挂面压倒边明线	Mí đáp nẹp lót	B		平車	39	343.2	738
G09	开挂面袋记号*1	SD bổ túi đáp nẹp lót*1	C		手工	15	124.5	1920
G10	烫袋口*1	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21	184.8	1371
G11	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
G12	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平車	23	213.9	1252
G13	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	7	61.6	4114
G14	接,车钮半划号含剪	Can, may dây khuy, sd, cắt	B		平車	13	114.4	2215
G15	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mí miệng túi*1, mí đ	A		平車	56	520.8	514
G16	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1, ghim giằng	B		拷克	25	219.3	1152
	里布	Lót						
H01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		拷克	17	149.6	1694
H02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim mắ sườn	B		平車	31	272.8	929
H03	里后中车商标压明线	Can chắp sườn TS lót	B		平車	37	325.6	778
H04	里袖切开袖底暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平車	56	492.8	514
H05	烫里布	Là lót áo, là vn chính lót	B		手烫	45	396.0	640
	TOTAL					4322	38,186	6.66



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2273		
双针作业 Máy vs	477		
挑脚车作业 Đặc chủng	0	378	
手烫作业 Là	549		
手工作业 Có tay	613	32	
合记工时(秒) Tổng thời	3912	410	
出数(件)(SL CN)	7.36	70.2	
总合计时(秒) Tổng công	4322	总出数: Tổng LSCN	6.66

293

製表人: 阿草

製造單號: G16-166J

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : YAMATO

[illegible]

製造單號: G16-166J

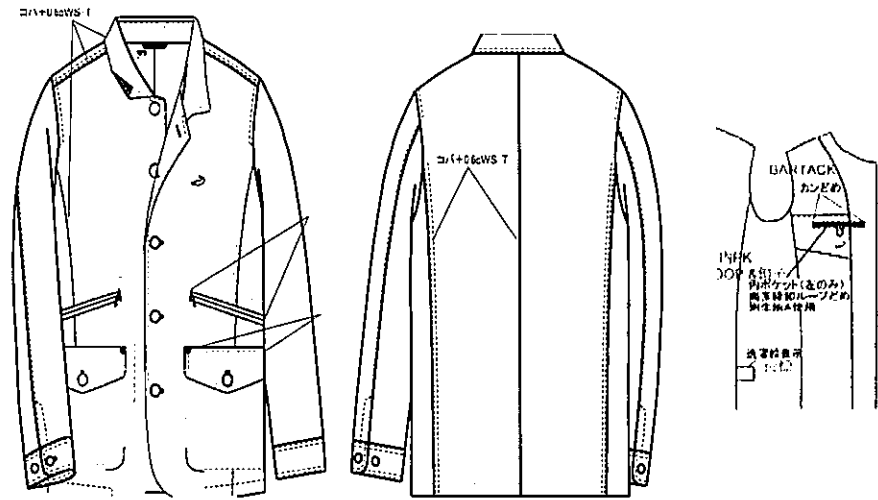
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : YAMATO

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	切釘機	急鈕機	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	翻轉全件												30		
	門襟連襠角雙針明線				82										
卡幅*2+2	燙折邊.模板暗線.切修.翻燙		38	19								58	36		
	固定面裡袖口.上卡幅.周邊雙針明線	106			90										
	下襠明線一道	49													
	修線												110		
	裡袖車封口	30													
	全件鎖眼打結*5+2含記號*7+12									78	36		51		
	合計全件車縫工時	1852	192	91	541	349	72	56	0	95	124	446	664	4482	
	以一條線38人計,預估車台數量	15.7	1.6	0.8	4.6	3.0	0.6	0.5	0.0	0.8	1.1	3.8	5.6	38.0	
	全件車縫出數/ 件														6.43

專特車工時： 610 車縫工時(不含專特車)： 3872

車縫出數(不含專特車)： 7.44



製表 王愛卿 2016/5/24