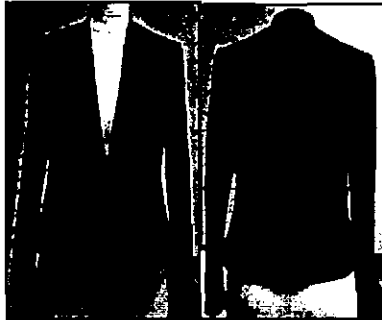
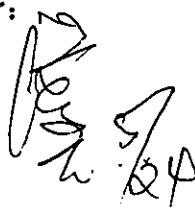


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

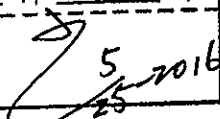
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-170B	款式說明：女裝上衣 订单:836 件	制表人：阿草	日期：2016/05/24	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：2411	特車組時間：192	總時間：2603		
生產出數：11.95	特車組出數：150	IE 總出數：11.06		

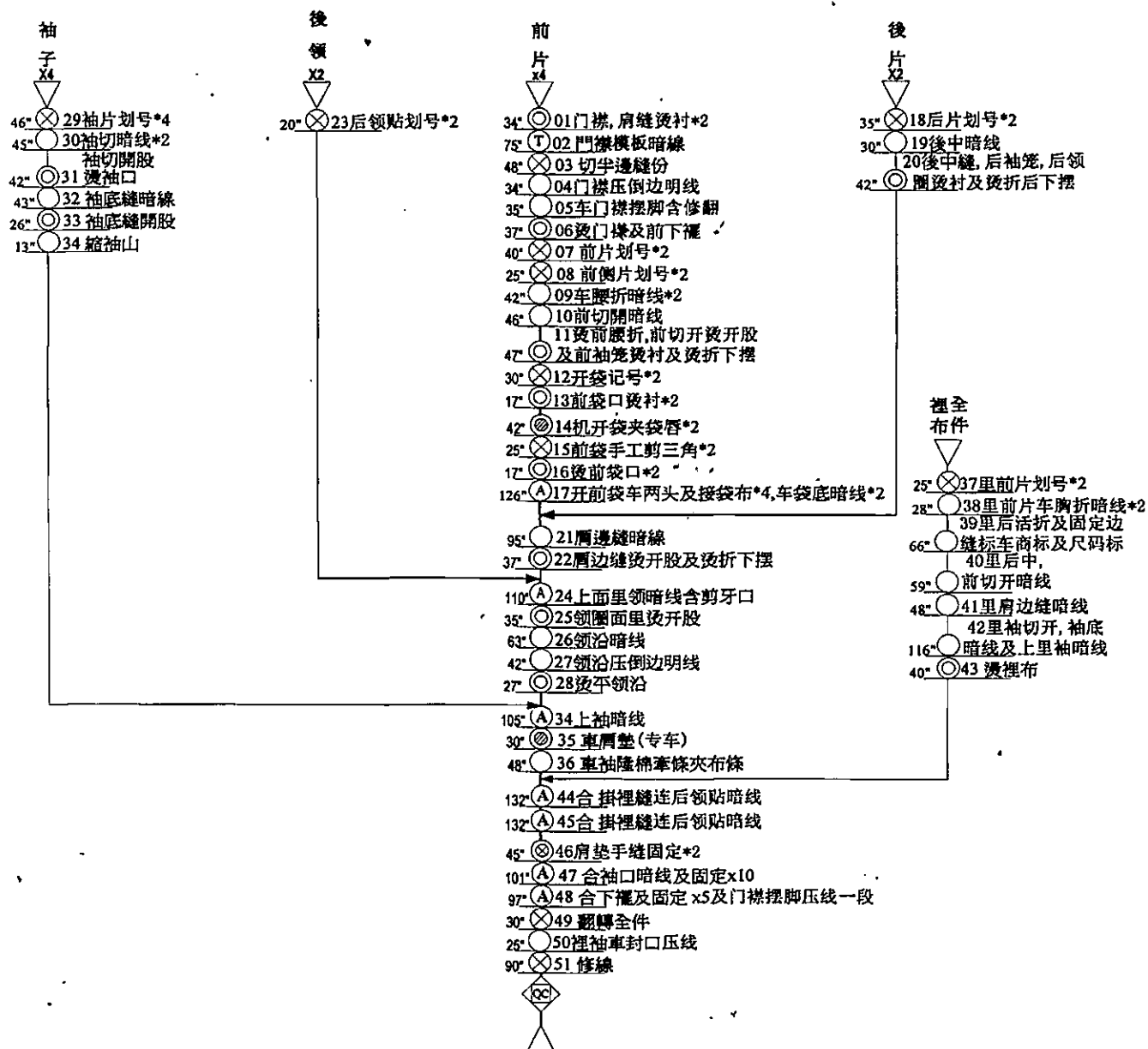
PPIC 主管：



茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>11.25</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>10.8</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____
件：整件 _____ 件	簽：_____



G16-170B 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1648	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	147
手縫作業	397	
手工作業	366	45
合計工時(秒)	2411	192
出數(件)	11.95	150
總合計工時 (秒)	2603	總出數 (件) 11.06



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

STYLE NO. **G16-170B**
DATE: **24/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.95** **11.95**

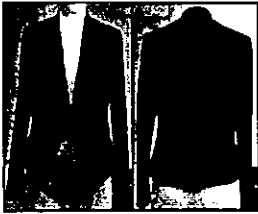
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及 其他
01	门襟,肩缝烫衬条	Là méch nép TT, méch cầu vai	B	手烫	34	292.4	847	
02	前门襟暗线模板	Can chấp nép TT bìa mẫu	B	专车	75	645.0	384	
03	前门襟切半边缝	Chém sửa lộn nép TT	C	平车	48	398.4	600	
04	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường nép TT, sd	B	平车	34	292.4	847	
05	车门襟摆脚含修翻	Chặn gấu TT, sửa lộn	B	平车	35	301.0	823	
06	烫门襟及烫折前下摆	Là gấp nép TT, gấu TT	B	手烫	37	318.2	778	
07	前片划号*2	SD nép TT, đắp nép	C	手工	40	332.0	720	
08	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	25		1152	
09	车前腰折暗线*2	May lỵ TT*2	B	平车	42	361.2	686	
10	后切开暗线	Can chấp sườn TT	B	平车	46	395.6	626	
11	前切开,前腰折烫开股及前袖笼烫衬,	Là rẽ sườn TT, lỵ TT, là méch vn TT, là gấp	B	手烫	47	404.2	613	
12	开前袋记号*2	SD bố túi*2	C	手工	30	249.0	960	
13	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B	手烫	14	120.4	2057	
14	机开袋夹袋唇*2	Bố túi bằng máy*2	B	专车	42	361.2	686	
15	手工剪牙口*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
16	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	17	146.2	1694	
17	前袋口固定两三角接袋布*4及车前袋	Chặn túi 2 đầu, can kết túi*4, quay tròn đáy	A	平车	126	1,171.8	229	
18	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B	平车	95	817.0	303	
19	肩边缝烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn vai, là gấp gấu	B	手烫	37	318.2	778	
20	上面领暗线含剪牙口	Tra cổ chính kết, bấm	A	平车	110	1,023.0	262	
21	面里领圈开股烫	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	35	301.0	823	
22	合领沿暗线	Can chấp sống cổ	A	平车	63	585.9	457	
23	领沿压倒边明线	Mí sống cổ+ nép tăng cường	B	平车	42	361.2	686	
24	烫领沿	Là sống cổ	B	手烫	27	232.2	1067	
25	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274	
26	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	258.0	960	
27	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	42	361.2	686	
28	合挂里暗线	Lồng kết nép	A	平车	90	837.0	320	
29	合领圈面里暗线及固定	Lồng kết cổ, ghim cổ chính kết	A	平车	99	920.7	291	
30	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
31	合袖口暗线及固定*10	Lồng kết gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285	
32	合下摆及固定*5及摆脚压线一段	Lồng kết gấu, ghim* 5 chặn mí gấu	A	平车	97	902.1	297	
33	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
34	里袖底车封口含翻	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	后片*2	Thân sau*2						
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823	
A03	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	30	258.0	960	
A04	后中烫开股及烫折后下摆,后袖笼烫衬	Là rẽ giữa sau, gấp gấu TS, là méch vn TS,	B	手烫	42	361.2	686	
	袖子*4	Tay*4						
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626	
B02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B	平车	45	387.0	640	

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

STYLE NO. **G16-170B**
DATE: **24/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **11.95 11.95**

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	使用配件及 其他
B03	袖切開股縫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手燙	41	352.6	702	
B04	袖底縫暗線	Quay tròn tay	B		平車	43	369.8	670	
B05	袖底縫開股縫	Là rẽ quay tròn tay	B		手燙	26	223.6	1108	
B06	縮袖山	Máy dùm tay	B		平車	13	111.8	2215	
	Cổ*2	Cổ*2							
C01	SD cổ*2	SD cổ*2	C		手工	20	166.0	1440	
	里布	Lót							
D01	里前片划号*2	SD TT lót*2	C		手工	25	207.5	1152	
D02	里胸折暗线*2	Máy lỵ ngực TT lót*2	B		平車	28	240.8	1029	
D03	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B		平車	23	197.8	1252	
D04	里前切開暗线	Cán chấp sườn TT lót	B		平車	36	309.6	800	
D05	商標車尺碼標壓線	Mí mắc cỡ vào mắc chính	B		平車	13	111.8	2215	
D06	里后中固定活折及邊縫標及車商標含	Ghim lỵ giữa sau, ghim mắc sườn, máy mắ	B		平車	53	455.8	543	
D07	里肩邊縫暗线	Cán chấp vai+sườn (lót)	B		平車	48	412.8	600	
D08	里袖切開袖底縫暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B		平車	44	378.4	655	
D09	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平車	72	619.2	400	
D10	燙里布	Là lót áo	B		手燙	40	344.0	720	
总合计						2603	22,594	11.06	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	1648			
雙針平車 業	0			
特種平車 業	0	147		
整車 手燙作業	397			
手工作業 Củ tay	366	45		
合記工時(秒) Tổng thời	2411	192		
出數(件) (SLCN)	11.95	150.0		
總合計時(秒) Tổng công	2603		總出數: Tổng LSCN	11.06

製表人: 阿草

製造單號: G16-170B

車縫出數及使用機器預估表

客戶: Brand Ellen Tracy

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	肩墊車	打結車	燙工	手工	
前片*2+2	劃號.燙襯								46	42	
	車腰褶*2.前切開暗線.開股.燙褶&前下襠.袋口襠*2.開袋記號*2	90							78	24	
袋貼*2袋布*	拷3線.接袋貼*2	23			10						
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).拷3線	206			33	48					
後片*2	劃號.後中縫暗線	27								24	
	後中開股.燙後領圍襯								28		
	肩邊縫暗線.開股&燙後下襠	78							60		
領圍貼*1	劃號.接領圍貼轉角暗線.開股	52							19	12	
	車袖圈牽條	48									
袖片*4	袖切開暗線*2.開股&燙袖口	45							43	30	
	袖底縫暗線.開股	40							20		
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	188					36				
掛貼*2+1	劃號.接領圍貼轉角暗線.開股	52							21	37	
	合門襟連領圍暗線.切修.壓倒邊.翻燙	175		42					52	40	
裡布	車胸褶含記號	28								12	
	製裡拷合(後中.後切.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).燙裡				190				48		
	車商標	43									
	合裡(合掛裡.接領圍一段.固定領圍.合下襠.襠角明線*2.合袖口.固定	414									
	翻轉全件									30	
	修線									72	
	裡袖車封口	30									
	全件旗袍鉤記號1副									28	
	合計全件車縫工時	1539	0	42	233	48	36	0	415	351	2664
	以一條線38人計,預估車台數量	22.0	0.0	0.6	3.3	0.7	0.5	0.0	5.9	5.0	38.0
	全件車縫出數/ 件										10.81

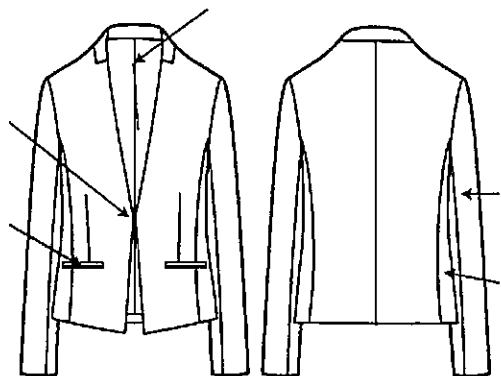
專特車工時: 112

車縫工時(不含專特車):

2552

車縫出數(不含專特車):

11.29



製表: 王愛卿 2016/5/25