

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

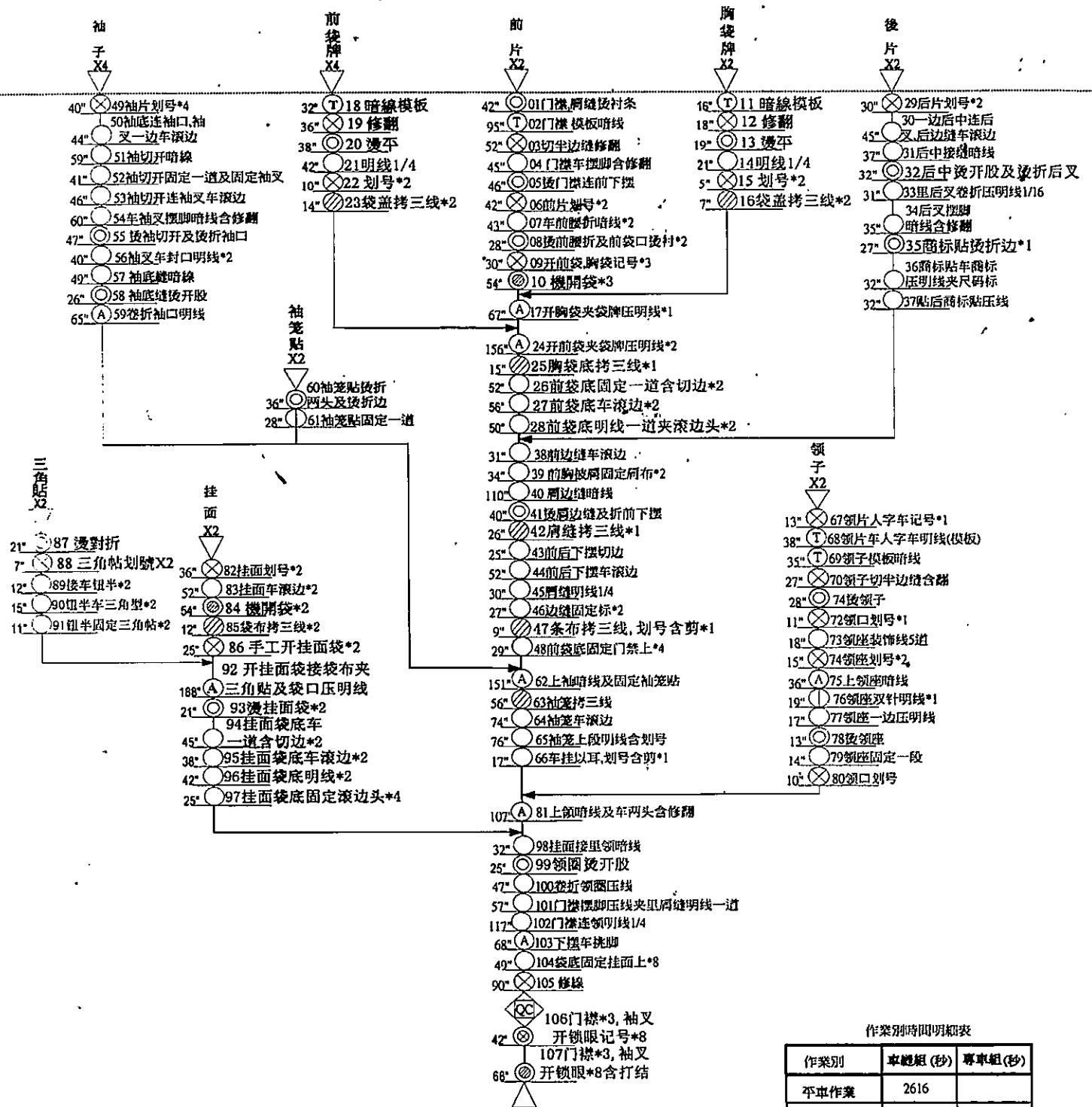
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-228C 同款 16-209C	款式說明： 女装外套 G16-228 订单:13872 件 G16-209 订单: 21328 件	制表人：阿草	日期：2016/07/06	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：4058	特車組時間：434	總時間：4492		
生產出數：7.10	特車組出數：66.4	IE 總出數：6.41		

PPIC 主管：

16/6/2016

茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>7.31</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>6.4</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____
件：整件 _____ 件	簽：_____



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2616	
雙針車作業	19	
特種車作業	434	392
手縫作業	506	
手工作業	483	42
合計工時(秒)	4058	434
出數(件)	7.10	66.4
總合計工時(秒)	4492	總出數(件) 6.41



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

STYLE NO **G16-228C**
DATE: **6/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.10 7.10**

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	前门襟连肩缝烫衬	Là méch nép TT, cầu vai	B	手烫	42	369.6	686
02	门襟模板暗线	Can chấp nép	B	专车	95	836.0	-803
03	门襟切半边缝分	Chém sửa nép	C	平车	52	431.6	554
04	车门襟摆脚含修脚	Chặn gấu nép, sửa lộn	B	平车	45	396.0	640
05	烫门襟连摆脚	Là nép, là gấu gấu	B	手烫	56	492.8	514
06	前片划号*2	SD TT*2	C	手工	42	348.6	686
07	车前腰折暗线*2	Máy ly eo TT*2	B	平车	43	378.4	670
08	烫前腰折及前袋口烫衬*2	Là ly eo TT*2, là méch miệng túi TT*2	B	手烫	28	246.4	1029
09	开袋记号*2	SD vị trí bố túi TT	C	手工	30	249.0	968
10	机开袋夹袋布*3	Bố túi TT bằng máy, ghim lót túi*3	B	专车	54	475.2	533
11	手工开袋*3	Bố túi bằng tay*3	C	手工	38	315.4	758
12	开胸袋暗线*1(整件)	Máy túi ngực hoàn chỉnh	A	平车	67	623.1	430
13	前袋口固定两头及里袋口压明线	Chặn miệng túi 2 đầu*2, mí miệng túi lót	A	平车	65	604.5	443
14	烫前袋口*3	Là miệng túi TT*3	B	手烫	0	-	#DIV/0!
15	上袋盖及接袋布,袋盖两头压明线	Tra nắp túi, can lót túi*2 mí nắp túi 2 đầu	A	平车	91	846.3	316
16	前袋底切边固定*2	Chém đáy túi TT*2	C	切边	52	431.6	554
17	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi TT*2	B	喇叭	56	492.8	514
18	车前袋底明线*2	Điều tròn đáy túi*2, ghim viền	B	平车	50	440.0	576
19	胸袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi ngực*1	B	拷克	15	132.0	1920
20	前边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT	B	喇叭	31	272.8	929
21	前胸摆肩固定肩布*2	Ghim đắp lót ngực vào TT*2	B	平车	34	299.2	847
22	肩边缝暗线	Can chấp sườn, vai	B	平车	110	968.0	262
23	肩缝拷三线*2	VS 3 chỉ cầu vai	B	拷克	26	228.8	1108
24	前后下摆切边	Chém gấu áo	C	平车	25	207.5	1152
25	烫肩边缝烫折下摆及烫边叉	Là sườn vai, là gấu gấu TT	B	手烫	47	413.6	613
26	肩缝明线1/4	Điều cầu vai 1/4	B	平车	30	264.0	960
27	边缝固定标*2	Ghim móc sườn*2	B	平车	27	237.6	1067
28	条布拷三线含剪	VS 3 chỉ dây giăng túi*2, sơ, cắt	B	拷克	9	79.2	3200
29	前袋底固定及固定门襟上*4	Ghim giăng túi TT*4	B	平车	29	255.2	993
30	袖笼贴不烫折两头及烫折边*2	Là gấu 2 đầu đắp lót nách, là gấu*2	B	手烫	36	316.8	800
31	袖笼贴布车固定合口*2	Ghim miệng đắp lót nách*2	B	平车	28	246.4	1029
32	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
33	上袖笼贴布暗线*2	Tra đắp lót nách vào vn*2	B	平车	46	404.8	626
34	袖笼拷三线	VS 3 chỉ vòng nách	B	拷克	56	492.8	514
35	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B	喇叭	74	651.2	389
36	袖笼上段明线含记号	Điều vòng nách đoạn trên, sơ	B	平车	76	668.8	379
37	车挂衣耳及划号及剪*1	Máy dây treo +SD +cắt*1	B	平车	17	149.6	1694
38	上领子及固定挂衣耳含记号	Tra cổ, sơ, ghim dây treo	A	平车	107	995.1	269
39	挂面接里领暗线	Can đắp nép vào cổ lót	B	平车	32	281.6	900
40	领圈烫开股*2	Là rẽ vòng cổ 2 đoạn	B	手烫	25	220.0	1152
41	帽圈车滚边	Mí gấu vòng cổ 1/16	B	喇叭	47	413.6	613
42	下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B	喇叭	52	457.6	554
43	门襟摆脚压线一段及里肩缝压线	Mí gấu 2 đầu 1 đoạn, mí cầu vai lót	B	平车	57	501.6	505
44	下摆车跳脚	Vắt gấu áo	A	平车	68	632.4	424
45	门襟明线1/4	Điều nép, cổ áo 1/4	A	平车	117	1,088.1	246
46	袋底固定挂面上*8	Ghim túi vào nép*8	B	平车	49	431.2	588
47	门襟*3,袖叉开锁眼记号*8	Sơ bố khuy nép*4, bố khuy tay*4*2	C	手工专车	42	348.6	686
48	门襟*3,袖叉开锁眼*8含打结	Bố khuy nép*4 bố khuy tay*4*2	B	专车	68	598.4	424

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

STYLE NO **G16-228C**

DATE: **6/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.10

7.10

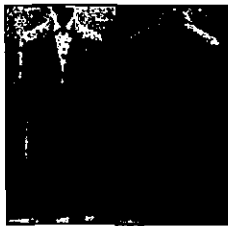
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面划记号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	36	298.8	800
A02	挂面连肩缝车滚边*2	Cuốn viền đáp nẹp, cầu vai nẹp	B		喇叭	52	457.6	554
A03	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B		手烫	21	184.8	1371
A04	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2	C		手工	7	58.1	4114
A05	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2	B		平车	12	105.2	2400
A06	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B		平车	15	131.6	1920
A07	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B		平车	11	96.5	2618
A08	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2	B		专车	54	473.6	533
A09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C		手工	25	206.5	1152
A10	挂面袋底拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	12	105.2	2400
A11	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	45	418.5	640
A12	烫挂面袋*2	Là miệng túi*2	B		手烫	21	184.2	1371
A13	接袋布夹三角帖*2及袋布暗线*4	Can lót túi*4, ghim đáp tam giác*2, ghim	A		平车	84	781.2	343
A14	挂面口袋四边压明线*2	Mí miệng túi trong 4 bên*2	A		平车	59	548.7	488
A15	挂面袋底暗线及切边*2	Ghim chém đáy túi đáp nẹp*2	B		平车	45	394.7	640
A16	挂面袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi*2	B		平车	38	333.3	758
A17	挂面袋底明线*4	Điều đáy túi nẹp*2	B		平车	42	368.3	686
A18	挂面袋底固定滚边*4	Chặn viền đáy túi*4	B		平车	25	220.0	1152
	袋盖*4	Nắp túi*4						
B01	袋盖模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	32	281.6	900
B02	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	36	298.8	800
B03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	38	334.4	758
B04	袋盖明线1/4	Mí nắp túi 1/16*2	B		平车	42	369.6	686
B05	划号*2	Sd nắp túi*2	C		手工	10	83.0	2880
B06	袋盖拷三线*2	VS 3 chỉ miệng nắp túi*2	B		拷克	14	123.2	2057
	袋盖*4	Nắp túi ngực*1						
C01	袋盖模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		专车	16	140.8	1800
C02	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	18	149.4	1600
C03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	19	167.2	1516
C04	袋盖明线1/4	Mí nắp túi 1/16*2	B		平车	21	184.8	1371
C05	划号*2	Sd nắp túi*2	C		手工	5	41.5	5760
C06	胸袋盖拷三线*1	VS 3 chỉ miệng nắp túi ngực*1	B		拷克	7	61.6	4114
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	249.0	960
D02	一边后中连后又,后边缝车滚边	Cuốn viền giữa + sê sau*1+ sườn TS*2	B		喇叭	45	396.0	640
D03	后中接缝暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	37	325.6	778
D04	后中烫开股及烫折后又	Là rẽ giữa sau là gấp sê sau	B		手烫	32	281.6	900
D05	里后又卷折压线1/16	Chặn mí sê trên	B		平车	27	237.6	1067
D06	后中一边连后又车滚边	Cuốn viền giữa sau, sê sau 1 bên	B		喇叭	31	272.8	929
D07	后又车摆脚暗线含修翻	Chặn gấu sê sau 2 bên sửa lộn	B		平车	35	308.0	823
D08	商标贴烫折边*1	Là gấp đáp mắc TS*1	B		手烫	27	237.6	1067
D09	商标贴车商标压线及尺码标	Mí dán mắc chính vào đáp mắc, đặt mắc	B		平车	32	281.6	900
D10	后中贴商标贴压线	Dán đáp mắc vào TS	B		平车	32	281.6	900

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

STYLE NO **G16-228C**
DATE: **6/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.10 7.10**

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
	袖子*4	Tay*4						
E01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	40	332.0	720
E02	袖底连袖口,袖叉一边车滚边	Cuốn viền tròn tay, gấu tay, sê tay 1 bên	B		平车	44	387.2	655
E03	袖切开暗线	Cán chấp sống tay	B		平车	59	519.2	488
E04	袖切开固定一道及固定袖叉	Ghim sống tay1 đường, ghim chặn sê tay	B		平车	41	360.8	702
E05	袖切开连袖叉滚边	Cuốn viền sống tay+ sê tay	B		喇叭	46	404.8	626
E06	车袖叉摆脚暗线含修翻	Chặn gấu sê tay, sửa lộn	B		平车	60	528.0	480
E07	烫袖切开及烫袖叉	Là sống tay, là sê tay	B		手烫	47	413.6	613
E08	袖叉车封口明线*2	Chặn điều sê tay *2	B		平车	40	352.0	720
E09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	49	431.2	588
E10	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	228.8	1108
E11	圈折袖口暗线	Điều gấp gấu tay áo	A		平车	65	604.5	443
	领子*2	Cổ*2						
F01	领片人本字记号	SD bản cổ ziczac	C		手工	13	96.5	2215
F02	领片车人本字	Điều bản cổ ziczac	B		专车	38	302.9	758
F03	模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B		专车	35	279.0	823
F04	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067
F05	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	223.2	1029
F06	领口划号	Ghim miệng cổ	C		手工	11	81.6	2618
F07	领座装饰明线5道	Điều chân cổ trang trí (máy cán sai)	B		平车	18	143.5	1600
F08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920
F09	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	36	302.0	800
F10	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B		双针	19	151.4	1516
F11	领座一边压明线	Mí chân cổ 1 kim	B		平车	17	135.5	1694
F12	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	13	103.6	2215
F13	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057
F14	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880
	TOTAL					4,492	39,403	6,41



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2616			
双针车作业 2 kim	19			
特种车作业 Đặc chủng	434	392		
手烫作业 Là	506			
手工作业 Cơ tay	483	42		
合记工时(秒) Tổng thời gian	4058	434		
出数(件) (SLCN)	7.10	66.4		
总合计时(秒) Tổng cộng	4492		总出数: Tổng LSCN	6.41

製表人: 阿草

製造單號: G16-209.228C-無裡 車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

[illegible]

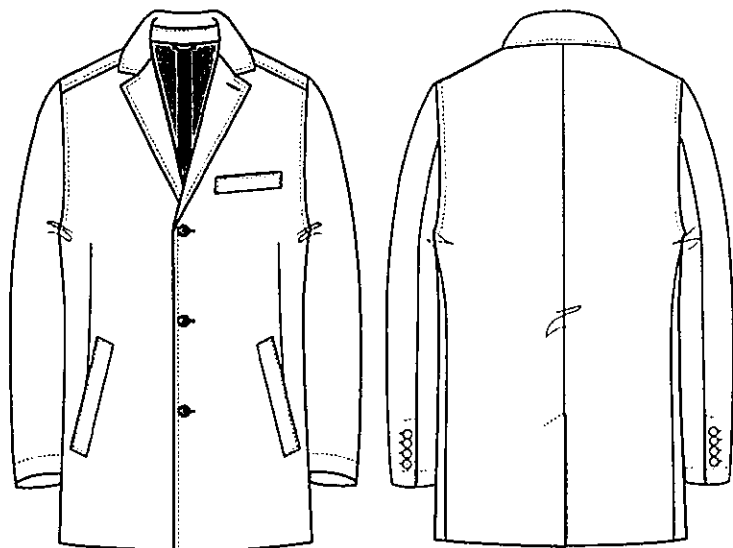
製造單號: G16-209.228C-無裡 車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	模板車	切修車	滾邊車	雙針車	拷邊車	開袋機	釘釦車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	挑下襠									54					
	修線													120	
	全件鎖眼打結*3+1 含記號*3+1										50	21		20	
	門襟核對鈕位記號*3+2													34	
	合計全件車縫工時	2193	105	64	541	39	21	100	56	54	109	89	586	551	4508
	以一條線38人計,預估車台數量	18.5	0.9	0.5	4.6	0.3	0.2	0.8	0.5	0.5	0.9	0.8	4.9	4.6	38.0
	全件車縫出數/ 件														6.39

專特車工時: 566 車縫工時(不含專特車): 3942

車縫出數(不含專特車): 7.31



本款樣衣面布全件滾邊,內沒有拷3線

製表 王愛卿 2016/7/6