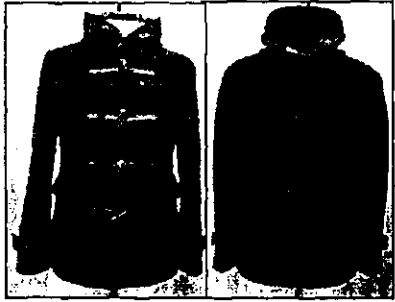


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

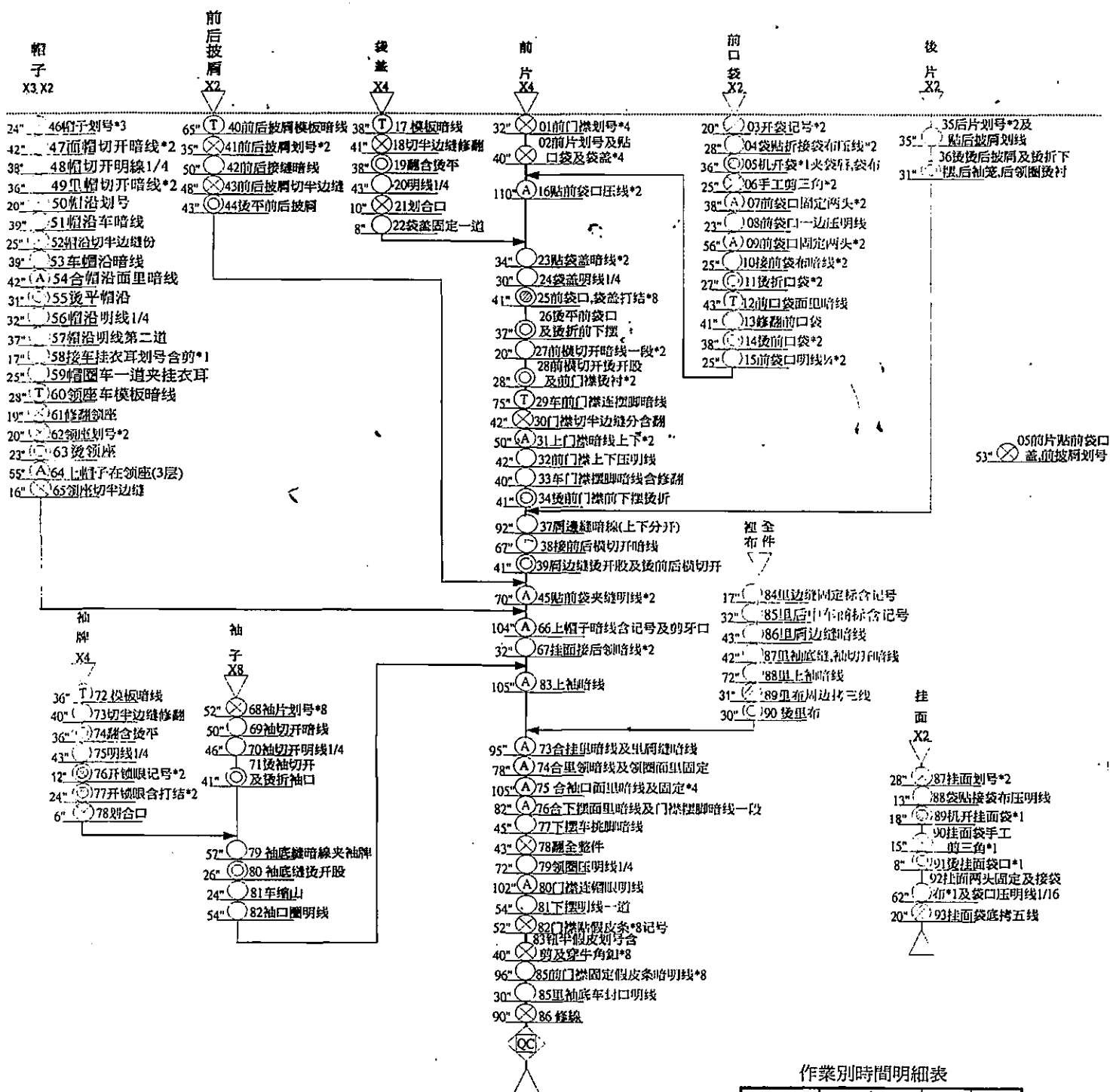
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-215C	款式說明: 女裝外套 订单: 1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/14	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4153			特車組時間: 416	總時間: 4569
生產出數: 6.93			特車組出數: 69.2	IE 總出數: 6.30
				

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫	7.15 件	掛: 車縫	_____ 件
身: 整件	_____ 件	裡: 整件	_____ 件
全: 車縫	_____ 件	核:	<i>[Handwritten signature]</i>
件: 整件	_____ 件	簽:	



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(分)	專車(分)
平車作業	2855			
雙針車作業	43			
特種車作業	31	404		
手縫作業	498			
手工作業	726	12		
合計工時(秒)	4153	416		
出數(件)	6.93	69.2		
身縫合計工時(秒)	4569	排縫合計工時(秒)		
身縫出數(件)	6.30	排縫出數(件)		

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: **G16-215C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **14/9/2015**

VN IE OUTPUT: **6.93 6.93**

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
	袖子*4*2	Tay*4*2						
E01	袖子划号*4*2	SD tay*4*2	C		手工	52 ✓	447.2	554
E02	袖切开暗线	Can chắp sống tay trên dưới	B		平车	50 ✓	467.5	576
E03	袖切开明线1/4	Điều sống tay trên dưới 1/4	B		平车	46 ✓	430.1	626
E04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	41 ✓	383.4	702
E05	袖底缝暗线	Quay tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平车	57 ✓	533.0	505
E06	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26 ✓	243.1	1108
E07	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	24 ✓	224.4	1200
E08	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 đường	B		平车	54 ✓	430.4	533
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
F01	挂面袋划号	SD bố túi đáp nẹp	C		手工	28 ✓	207.8	1029
F02	袋贴接袋布压明线*1	Mí đáp vào lót túi*1	B		平车	13 ✓	103.6	2215
F03	挂面机开袋	Bố túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	18 ✓	143.5	1600
F04	挂面袋手工剪三角*1	Bố túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	15 ✓	111.3	1920
F05	烫挂面口袋*1	Là miệng túi đáp nẹp*1	B		手烫	8 ✓	63.8	3600
F06	挂面袋口固定两头	Chặn 2 đầu túi*1	B		平车	22 ✓	175.3	1309
F07	挂面两头固定三角*1	Can lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	40 ✓	318.8	720
F08	袋底三线拷合	VS 5 chỉ đáy túi đáp nẹp*1	B		平车	20 ✓	159.4	1440
	帽子*3*2	Mũ*3						
G01	帽子划号*3	SD mũ chính*3	C		手工	24 ✓	178.1	1200
G02	前帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chắp sống mũ chính, bấm	B		平车	42 ✓	334.7	686
G03	前帽切开单针明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平车	38 ✓	302.9	758
G04	里帽切开暗线*2	Can chắp sống mũ lót*2, bấm	B		平车	36 ✓	286.9	800
G05	帽沿划号*1	SD vành mũ*1	C		手工	20 ✓	148.4	1440
G06	车帽沿模板暗线	Can chắp vành mũ	B		平车	39 ✓	310.8	738
G07	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B		手工	25 ✓	199.3	1152
G08	帽沿面里固定留一段两头	Lồng lót vành mũ	A		平车	42 ✓	352.4	686
G09	帽沿底烫折边及划号	Là vành mũ	B		手烫	51 ✓	406.5	565
G10	帽沿明线1/4	Điều miệng vành mũ 1/4	B		平车	32 ✓	255.0	900
G11	帽沿明线第二道	Mí vành mũ đường thứ 2	B		平车	37 ✓	294.9	778
G12	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17 ✓	135.5	1694
G13	帽圈车一道夹挂衣耳	Ghim dây treo, ghim miệng chân mũ	B		平车	25 ✓	199.3	1152
G14	领座车模板暗线	Can chắp chân cổ bìa mẫu	B		专车	28 ✓	223.2	1029
G15	修翻领座	Sửa lộn chân cổ	B		手工	19 ✓	151.4	1516
G16	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20 ✓	148.4	1440
G17	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	23 ✓	183.3	1252
G18	上帽子在领座上(3层)	Tra mũ vào chân cổ kẹp 3 lá	A		平车	55 ✓	461.5	524
G19	领座切边缝	Chém chân mũ	C		切边	16 ✓	118.7	1800
	里布	Lót						
G02	里边缝固定标含记号	Ghim móc sườn, sd	B		平车	17 ✓	135.5	1694
G03	里车商标压线含记号	Máy móc chính giữa lót, sd	B		平车	32 ✓	255.0	900

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

STYLE NO.: **G16-215C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **14/9/2015**

VN IE OUTPUT: **6.93 6.93**

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
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋蓋*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗線	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B		專車	38 ✓	302.9	758
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	41 ✓	304.2	702
A03	燙平	Là nắp túi	B		手燙	38 /	302.9	758
A04	袋蓋單針明線1/4	Điều nắp túi 1 kim 1/4	B		平車	43 /	342.7	670
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	10 /	74.2	2880
A06	袋蓋固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平車	8 /	59.4	3600
	前口袋*2	Túi TT*2						
B01	开袋記號*2	SD vị trí ổ túi *2	C		手工	20 ✓	166.0	1440
B02	袋貼折接袋布壓線*2	Kê mí lót túi vào đáy túi*2	B		平車	28 ✓	246.4	1029
B03	机开袋夾袋唇,袋布*2	Bổ túi bằng máy, đặt cơ*2, đặt lót*2	B		專車	36 ✓	316.8	800
B04	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25 ✓	207.5	1152
B05	前袋口固定兩頭*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		平車	38 ✓	353.4	758
B06	前袋口一邊壓線*2	Mí miệng túi 1 bên*2	B		平車	23 ✓	202.4	1252
B07	前袋口夾袋貼三邊壓明線及周邊固	Kê lót túi mí miệng túi 3 bên, ghim xq	B		平車	56 ✓	492.8	514
B08	前袋接袋布暗線*2	Can lót túi*2	B		平車	25 ✓	220.0	1152
B09	燙折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手燙	27 ✓	237.6	1067
B10	前口袋面里固定	Quay tròn túi chính lót	B		專車	43 ✓	378.4	670
B11	修翻前口袋	Sửa lộn túi TT	C		手工	41 ✓	340.3	702
B12	燙前口袋*2	Là túi TT*2	B		手燙	38 ✓	334.4	758
B13	前袋口明線1/4	Điều miệng túi 1/4*2	B		平車	30 ✓	264.0	960
	前后披肩*2	Đáp ngực TT, TS*2						
B01	前披肩模板暗線*2	Can chắp đáp ngực TT bìa mẫu*2	B		專車	38 ✓	334.4	758
B02	后披肩模板暗線*2	Can chắp đáp ngực TS bìa mẫu*1	B		專車	27 ✓	237.6	1067
B03	前后披肩划号*3	SD đáp ngực TT, TS*3	C		手工	35 ✓	290.5	823
B04	前后披肩接縫暗線	Can đáp ngực TT, TS chính lót, can bù	B		平車	50 ✓	440.0	576
B05	前后披肩切半邊縫含翻*3	Chém sửa lộn đáp ngực TT, TS*3	C		切邊	48 ✓	398.4	600
B06	前后披肩燙平*3	Là êm đáp ngực TT, TS*3	B		手燙	43 ✓	378.4	670
	后片* 2	Thân sau* 2						
C01	后片划号*4	SD TS*2+ sd dán ngực TS	C		手工	35 ✓	259.7	823
C02	后袖笼,领圈燙衬車及燙折后下摆	Là gấp gấu TS, là mvn, mvc TS	B		手燙	31 ✓	247.1	929
	袖牌*4	Cá tay*4						
D01	袖牌模板暗線	Can chắp cá tay bìa mẫu	B		專車	36 ✓	336.6	800
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平車	40 /	344.0	720
D03	燙平	Là cá tay	B		手燙	36 /	336.6	800
D04	袖牌單針明線1/4	Điều cá tay 1 kim 1/4	B		雙針	43 /	402.1	670
D05	开凤眼記號*2	SD ổ khuy cá tay*2	C		手工專車	12 /	103.2	2400
D06	开鸡眼*2含打結	Bổ khuy cá tay, di bộ*2	B		專車	24 /	224.4	1200
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6 /	51.6	4800

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

STYLE NO.: **G16-215C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **14/9/2015**

VN IE OUTPUT: **6.93 6.93**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
G05	里肩边縫暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	43 ✓	342.7	670
G06	里前切开, 袖底暗线	Can chắp sống, tròn tay lót	B		平车	42 ✓	334.7	686
G07	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72 ✓	573.8	400
G08	里布周边拷三线	VS xung quanh lót áo	B		拷克	31 ✓	247.1	929
G09	烫里布	Là lót	B		手烫	30 ✓	239.1	960
	TOTAL					4569	37,602	6.30



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	手縫(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作業 (Máy thường)	2855		
双针车作業 (2kim)	43		
特種车作業 (Đặc)	31	404	2498
手縫作業 (Là)	498		
手工作業 (Làm bằng tay)	726	12	103
合計: 工時(秒) Tổng thời	4153	416	
出数(件) (SLCN)	6.93	69.2	35,001
總合計時(秒) Tổng thời	4569	總出数:	6.30

1200

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-215C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1200

客戶: NET 主富服裝

各線均量

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	滾邊車	繡花機	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	領座周邊明線一道	78														
	門襟明線一道	69														
	下襠明線一道	50														
	固定鈕絆*8&剪含記號	156												65		
	修線													102		
	裡袖車封口	36														
	全件鎖眼打結*2含記號*2+4													40		
	合計全件車縫工時	2716	208	73	0	207	79	0	0	0	23	13	624	851	4794	
	以一條線38人計,預估車台數量	21.5	1.6	0.6	0.0	1.6	0.6	0.0	0.0	0.0	0.2	0.1	4.9	6.7	38.0	
	全件車縫出數/ 件														6.01	

專特車工時: 363 車縫工時(不含專特車): 4431

車縫出數(不含專特車): 7.15



##215A布料用同一種, 故沒有拼接.

製表 王愛卿 2016/9/19