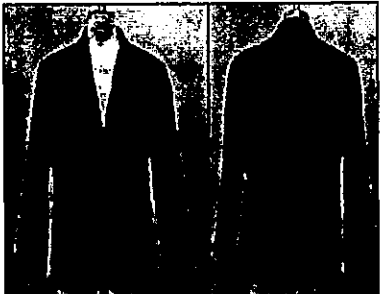


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

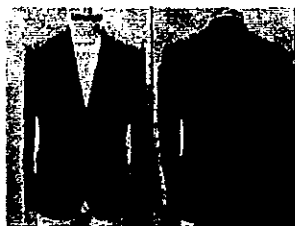
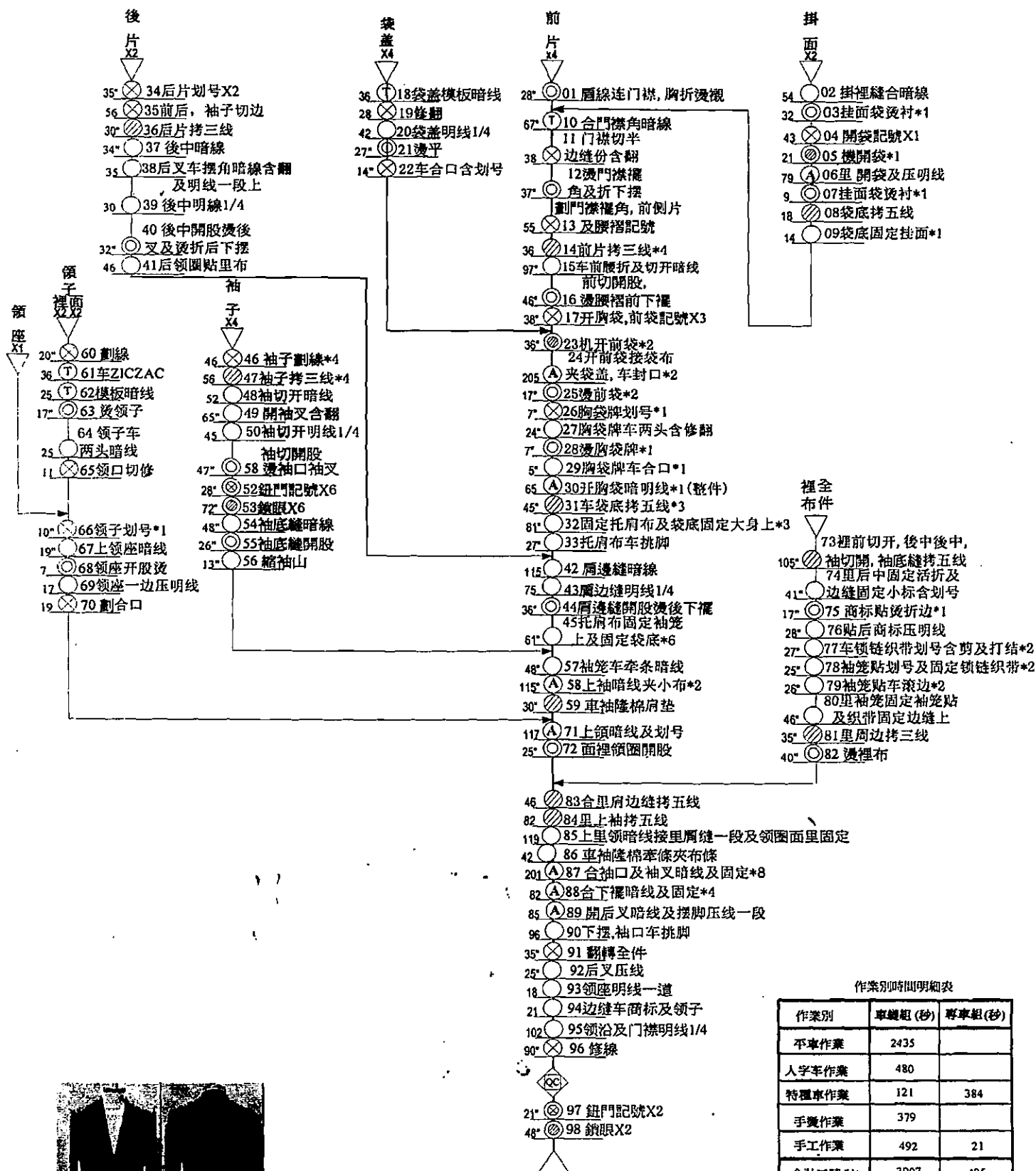
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-227B</u>	款式說明 订单 : 5,654	制表人: NGA	日期: 2016/07/25	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3907	特車組時間: 405	總時間: 4312		
生產出數: 7.37	特車組出數: 71.1	IE 總出數: 6.68		

PPIC 主管:

Handwritten signature/initials

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>7.59</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>6.6</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____ 件
件: 整件 _____ 件	簽: <u>8-2016</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2435	
人字牽作業	480	
特種車作業	121	384
手縫作業	379	
手工作業	492	21
合計工時(秒)	3907	405
出數(件)	7.37	71.1
總合計工時(秒)	4312	總出數(件) 6.68

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

STYLE NO: G16-227R
DATE: 7/23/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.37 7.37

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 用機	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩縫, 門襟縫, 袖口	Là méch vai + nẹp TT	C	手縫	28	232.4	1029
02	合門襟暗線	Cán chấp nẹp bìa (mẫu)	B	平車	75	660.0	384
03	門襟切半邊暗線	Chém sửa lộn nẹp	C	平車	36	298.8	800
04	肩門襟及前下擺燙折	Là rẽ nẹp, rẽ ly	B	手縫	28	246.4	1029
05	前片划号*2	Số ly TT*2	C	手工	30	249.0	960
06	前側片划号*2	Số sườn*2	C	手工	25	207.5	1152
07	車前腰褶暗線*2	Máy ly eo + bổ ly*2	B	平車	42	369.6	686
08	前側片, 前切開三線*2	VS 3 chỉ thân sườn*2, sườn TT*2	B	拷克	36	316.8	800
09	邊貼暗線	Cán chấp sườn TT	B	平車	52	457.6	554
10	縫前門襟及前開切及折下擺	Là êm nẹp, là rẽ sườn TT, là méch ốp eo	B	手縫	32	281.6	900
11	開袋記号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
12	胸袋牌划号*1	SD cốt túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
13	胸袋袋固定兩頭	Sửa lộn cốt túi ngực*1	B	平車	24	210.5	1200
14	胸袋修縫*1	Là gấp cốt túi ngực*1	B	手縫	7	61.4	4114
15	胸袋袋燙折	Ghim miệng cốt túi ngực*1	B	平車	5	43.9	5760
16	開胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1 (hoàn thiện túi ngực) (mí miệng túi)	A	平車	65	604.5	443
18	扣開前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	平車	36	315.7	800
19	袋貼袋布壓明線	Mí đắp lót túi*2	B	平車	28	245.6	1029
20	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
21	前袋口固定兩端*2	Chặt túi 2 đầu trước*2	A	平車	38	353.4	758
22	縫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手縫	17	149.1	1694
23	袋貼固定袋蓋*2	Trà nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đoạn, mí miệng túi	A	平車	120	1,116.0	240
24	前袋袋封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平車	22	192.9	1309
25	車袋底暗線*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
26	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平車	25	219.3	1152
27	肩邊縫暗線(對格)	Cán chấp sườn + vai	B	平車	115	1,008.6	250
28	肩邊縫明線 1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平車	75	657.8	384
29	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
30	肩邊縫開股燙	Là rẽ sườn + vai	B	手縫	36	315.7	800
31	托肩布袖籠固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平車	25	219.3	1152
32	袖籠車牽條	Máy dây vòng nách	B	平車	48	421.0	600
33	上袖暗線	Trà tay	A	平車	115	1,069.5	250
34	袖籠車府綳包	Máy đệm vai	B	平車	30	263.1	960
35	上領暗線及划号	Trà cổ, số	A	平車	117	1,088.1	246
36	面里領圈開股	Là rẽ vòng cổ	B	手縫	25	219.3	1152
37	里前邊縫拷五線	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	46	403.4	626
38	里上袖拷五線	Trà tay lót	A	拷克	82	762.6	351
39	合領圈暗線	Lồng lót cổ	A	平車	45	418.5	640
40	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平車	54	502.2	533
41	袖籠車牽條	Máy ken vai	B	平車	42	368.3	686
42	合袖叉暗明線	Lồng lót sê tay, mí sê tay	A	平車	85	790.5	339
43	合袖口暗線及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平車	95	883.5	303
44	合下擺暗線夾固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平車	82	762.6	351
45	合邊叉暗線及后叉擺脚壓綳	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau 1 đoạn	A	平車	85	790.5	339
46	前下擺壓明線一段	Mí gấu nẹp TT + TS một đoạn	B	平車	45	396.0	640
47	下擺車挑脚	Vắt gấu eo	B	挑脚	42	369.6	686
48	袖口車挑脚	Vắt gấu tay	B	挑脚	54	475.2	533
49	翻蓋全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
50	后叉壓明線	Mí sê sau	B	平車	25	219.3	1152
51	門襟連領子壓明線 1/4	Điều nẹp, cổ 1/4	B	平車	102	894.5	282
52	領圈明線一道	Điều chân cổ 1 đường	B	平車	18	157.9	1600
53	鈕門記号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工平車	21	173.5	1371
54	鎖眼*3, 鎖眼打結	Đánh khuy*3, dít bọ*3	B	平車	48	421.0	600
XZ	修綳	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320
袋蓋*4		Nắp túi*4					
A01	袋蓋板板暗線*2	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	平車	36	315.7	800
A02	修翻袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	28	231.3	1029
A03	袋蓋蓋*2	Là nắp túi*2	B	手縫	26	228.0	1108
A04	袋蓋壓明線 1/4	Điều nắp túi TT 1/4*2	B	平車	42	368.3	686
A05	袋蓋划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平車	9	74.3	3200
A06	袋蓋切合口*2	Ghim chêm mo miệng nắp túi*2	C	平車	14	115.6	2057
后片*2		Thân sau*2					
C01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后片拷三線	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	264.0	960
C03	后中暗線	Cán chấp giữa sau	B	平車	34	299.2	847

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

STYLE NO: G16-222B
DATE: 7/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.37 7.37

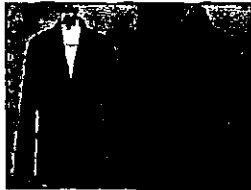
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器 Máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
C04	车后叉三角及修脚	Chọn sê sau + lộn	B	平车	24	211.2	1200
C05	后叉车封口明线一段	Điều sê trên 1 đoạn	B	平车	11	96.8	2618
C06	后中明线1/4	Điều giữa TS 1/4	B	平车	30	264.0	960
C07	烫后中及烫后叉及后下摆后	Là rê giữa sau + sê sau + gấu TS là mềch vc	B	手烫	32	281.6	900
C08	后领, 袖笼, 肩缝车里贴	Máy dập lót vào vai, nách, vòng cổ TS	B	平车	46	404.8	626
	袖子*4	Tay*4					
D01	领子划号	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
D02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	54	475.2	533
D03	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay	B	平车	52	457.6	554
D04	开袖叉含修脚	Máy sê tay, xén sửa lộn	B	平车	40	352.0	720
D05	袖切开明线1/4	Điều sườn tay 1/4	B	平车	45	396.0	640
D06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手烫	32	281.6	900
D07	钮门记号*6	SD bố khuy tay*3*2	C	手工	21	174.3	1371
D08	锁眼*6固定袖叉, 锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bộ*3*2	B	专车	59	519.2	488
D09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	48	422.4	600
D10	袖底缝开股烫	Là rê quay tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
D11	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
E01	领子划线*2	SD cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
E02	领座车人字车模板	Điều chân cổ zíc zắc	B	专车	30	264.0	960
E03	领子暗线	Cán chấp sống cổ	B	专车	25	220.0	1152
E04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
E05	车两头含修脚	Chọn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
E06	领口切修	Chém mố miệng cổ	C	平车	11	91.3	2618
E07	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
E08	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平车	19	176.7	1516
E09	领座开股烫*1	Là rê chân cổ	B	手烫	7	61.6	4114
E10	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên	B	平车	17	149.6	1694
E11	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	88.0	2880
E12	领座切修	Chém chân cổ	C	平车	9	74.7	3200
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
F01	挂面划号*2	Sđ đáp nẹp*2	C	手工	28	232.4	1029
F02	挂面接前里暗线	Cán chấp đáp nẹp vào lót TT	B	平车	48	422.4	600
F03	烫挂面及袋口烫衬	Là đáp nẹp + mềch túi	B	平车	32	281.6	900
F04	开袋记号*1	SD bố túi đáp nẹp*1	C	手工	15	124.5	1920
F05	烫袋口*1	Bố túi đáp nẹp bằng máy*1	B	专车	21	184.8	1371
F06	手工剪三角*1	Bố túi bằng tay*1	C	手工	15	124.5	1920
F07	固定两头*1	Chọn túi 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
F08	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B	手烫	9	79.2	3200
F09	接袋布及车袋口压线*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B	平车	45	396.0	640
F10	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B	拷克	36	316.8	800
F11	袋底固定挂面*2	Ghim đáy túi vào đáp nẹp*1	B	平车	14	123.2	2057
	里布	Lót					
G01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
G02	挂耳划号*1	Máy + SD dây treo, cắt*1	B	手工	7	61.6	4114
G03	里后中固定活折及固定边缝	Ghim ly giữa sau lót, chọn sê lót, ghim mắ sườn, ghim d	B	平车	52	457.6	554
G04	后高标烫折边*1	Là gấp đáp mắ TS lót	B	手烫	17	149.6	1694
G05	车高标夹尺四标	Mí dán mắ vào đáp mắ, đặt mắ cổ	B	绣花车	32	281.6	900
G06	贴后高标压明线	Mí dán đáp mắ TS	B	绣花车	28	246.4	1029
G07	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
G08	里袖叉固定	Chọn sê tay lót	B	平车	16	140.8	1800

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

STYLE NO: **G16-227B**
DATE: **7/21/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.37 7.37**

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
G09	里袖切并袖底拷五线及夹布	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ găng*4	B	拷克	46	404.8	626
G10	袖切并及袖底拷压明线	M1 lót sống tay +quay tròn tay lót	B	平车	54	475.2	533
G11	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay +sẻ tay +vòng cổ	B	拷克	32	281.6	900
G12	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS +sẻ sau	B	拷克	18	158.4	1600
G13	里烫袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手烫	24	211.2	1200
G14	里烫边缝	Là sườn lót	B	手烫	16	140.8	1800
TOTAL					4312	38,128	6,68



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2435		27
拷克作业 Máy vs	480		5
May vien (喇叭)	0		-
挑脚车作业 Đắc chúng	121	384	1
手烫作业 Là	379		4
手工作业 Cắt tay	492	21	6
手工作业 (秒)	3907	405	44
出数(件)(SL CN)	7.37	71.1	
总合计时(秒) Tổng cộng	4312	总出数: Tổng LSCN	6.68

製表人: 阿草

製造單號: G16-227B-全裡

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 5553

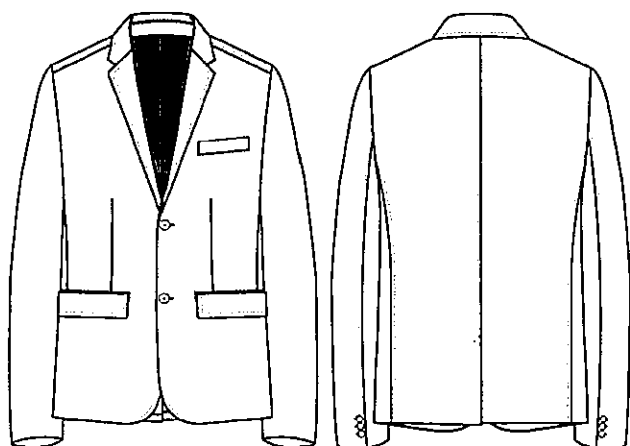
客戶 : BR

各線均量 2250

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	肩整車	開袋機	釘釦車	官縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合裡領圈.面裡領圈固定.合下襠&後叉.合袖口夾襠&袖叉.固定*4+8	383												
	挑下襠.挑袖口								86					
	翻轉全件												36	
	門襟連領明線一道	110												
	領座明線一道	29												
	後叉.袖叉明線夾縫	113												
	修線												72	
	全件鎖眼打結*2+1含記號*2+1+2									41	17		23	
	門襟核對鈕位記號*2												24	
	合計全件車縫工時	2216	138	73	408	40	81	44	111	88	64	551	510	4324
	以一條線38人計,預估車台數量	19.5	1.2	0.6	3.6	0.4	0.7	0.4	1.0	0.8	0.6	4.8	4.5	38.0
	全件車縫出數/ 件													6.66

專特車工時: 528 車縫工時(不含專特車): 3796

車縫出數(不含專特車): 7.59



本款樣衣面布沒有拷3線.大貨有(無壓線工段).

製表: 王愛卿 2016/8/1