

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

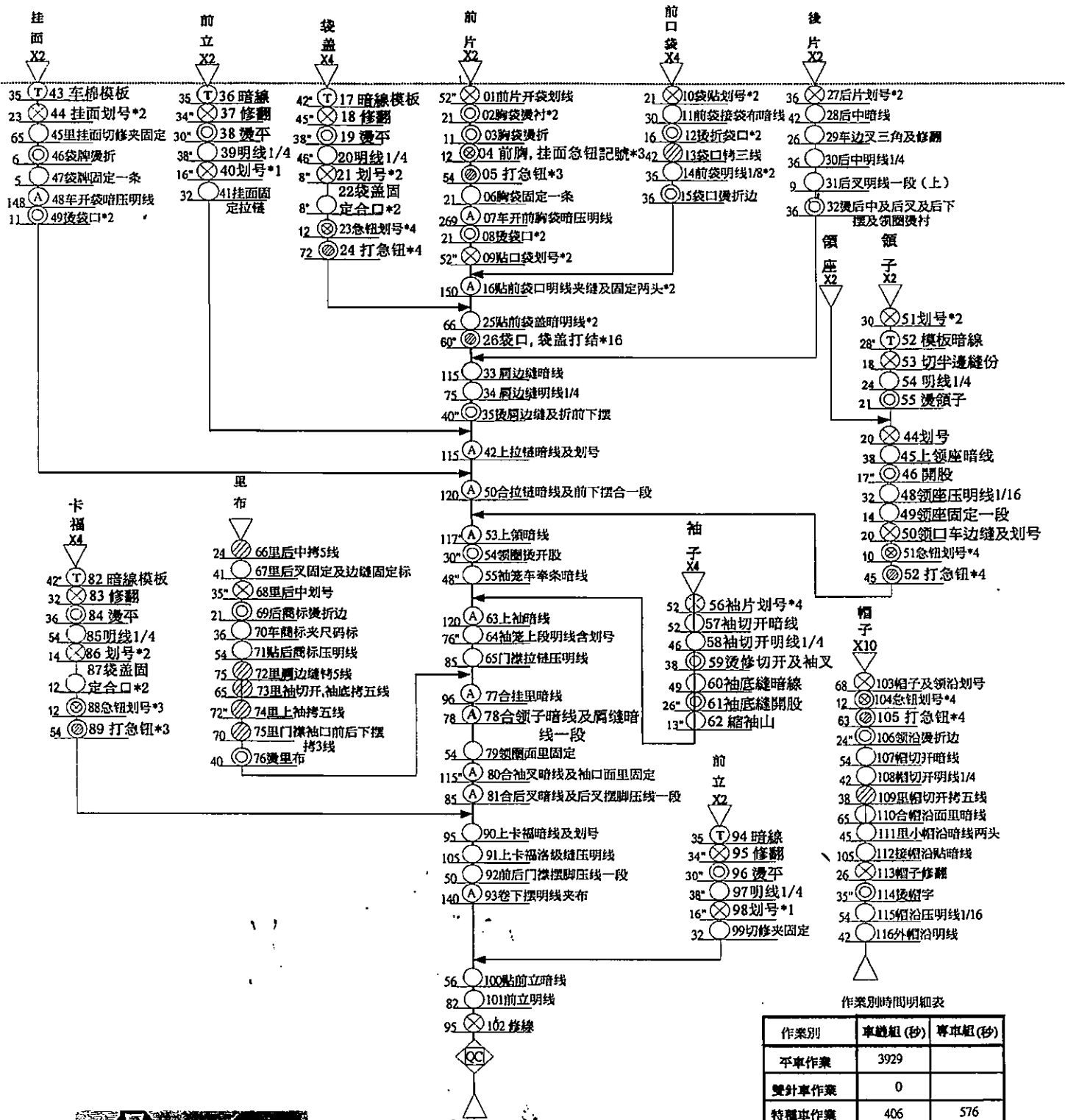
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-233B</u>	款式說明 订单 : 4,030	制表人: NGA	日期: 2016/07/21	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 5573	特車組時間: 694	總時間: 6267		
生產出數: 5.17 ✓	特車組出數: 41.5	IE 總出數: 4.60		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)
7/21

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>4.99</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>4.3</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>(Signature)</i>
件整件 _____ 件	簽: <i>(Signature)</i> 2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3929	
雙針車作業	0	
特種車作業	406	576
手縫作業	561	
手工作業	377	118
合計工時(秒)	5573	694
出數(件)	5.17	41.5
總合計工時(秒)	6267	總出數(件) 4.60

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

STYLE NO **G16-233B**
DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.12 5.17**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 Sử dụng máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	貼前袋,袋蓋划号*2	SD TT +bổ túi trên+ dán túi	C	手工	52	431.6	554
02	口袋燙衬*2	Là miệng túi ngực*2	B	手燙	21	184.8	1371
03	急鈕划号*3	SD dập cúc cơ túi ngực+đáp nẹp*2*1	C	手工专车	12	99.6	2400
04	打急鈕*3	Dập cúc cơ túi ngực +đáp nẹp *2*1	B	专车	54	475.2	533
05	袋牌燙折	Là gấp cơ túi*2	B	手燙	11	96.8	2618
06	袋牌固定一条	Ghim miệng cơ túi *2	B	平车	21	184.8	1371
07	貼袋牌*2	Kê cơ túi ngực vào thân*2	B	平车	54	475.2	533
08	袋貼接袋布压明线	Máy dập vào lót túi*2	B	平车	28	240.8	1029
09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	30	249.0	960
10	固定两头*2	Chặt túi 2 đầu*2	A	平车	37	344.1	778
11	燙袋口*2	Là miệng túi*2	B	手燙	21	184.8	1371
12	接袋布及车袋口压线*2	Cán lót túi, mí miệng túi*2	B	平车	108	950.4	267
13	袋底线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	40	352.0	720
14	貼口袋划号*2	SD dán túi dưới *2	C	手工	32	265.6	900
15	貼下袋压明线及固定两头*2	Mí dán túi dưới*2, ghim 2 đầu	A	平车	150	1,395.0	192
16	貼前袋蓋暗线*2	Dán nắp túi dưới*2	B	平车	36	316.8	800
17	前袋蓋明线1/4*2	Điều nắp túi dưới*2	B	平车	30	264.0	960
18	肩边縫暗线	Cán chấp sườn, vai	B	平车	115	1,012.0	250
19	肩縫明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平车	75	660.0	384
20	燙肩边縫燙折下摆及燙边叉	Là sườn vai, là gấp gấu TT	B	手燙	40	352.0	720
21	挂面固定拉鏈	Ghim khóa vào đáp nẹp bên phải	B	平车	32	281.6	900
22	上門襟貼暗线及划号	Tra nẹp khóa TT, sd	A	平车	115	1,069.5	250
23	合門襟拉鏈暗线及前下摆合一段	Lồng lót nẹp khóa, cán gấu 1 đoạn	A	平车	120	1,116.0	240
24	上領暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246
25	面里領圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	220.0	1152
26	袖笼车率条暗线		B	平车	48	422.4	600
27	上袖暗线	Tra tay	A	平车	120	1,116.0	240
28	袖笼上段明线含记号	Điều vòng nách đoạn trên, sd	B	平车	76	668.8	379
29	門襟压明线1/16*2	Mí nẹp khóa 1/16*2	B	平车	85	748.0	339
30	合挂里縫暗线	Lồng lót nẹp	A	平车	96	892.8	300
31	挂面固定領圈夹挂以耳	Lồng lót cổ +cán cầu vai lót một đoạn	B	平车	78	686.4	369
32	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	475.2	533
33	合袖叉暗明线	Lồng lót sê tay, mí sê tay +ghim gấu tay chính lót	A	平车	115	1,069.5	250
34	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sau 1 đoạn	A	平车	85	790.5	339
35	上卡福暗线及划号	Tra đáp gấu tay+sd	A	平车	95	883.5	303
36	袖卡福落級縫明线	Mí đáp gấu tay lết khe	B	平车	105	924.0	274
37	前門襟摆脚压线一段	Mí gấu TT 1 đoạn*2	B	平车	25	220.0	1152
38	后叉摆脚压线一段	Mí gấu TS 1 đoạn*2(sê giữa sau)	B	平车	25	220.0	1152
39	合下摆暗线及固定*2	Mí gấp gấu + kẹp lót	A	平车	140	1,302.0	206
40	貼挂面暗线 (外面)	Dán đáp nẹp (bên trái)	B	平车	82	721.6	351
41	貼挂面明线1/4	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	56	492.8	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	788.5	303
	前立*1+1	Đáp nẹp ngoài*2 +đáp nẹp trong*2				FALSE	#DIV/0!
A01	挂面摆版暗线*2	Cán đáp nẹp mẫu*2 (ngoài)	B	专车	75	660.0	384
A02	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2(ngoài)	C	手工	48	398.4	600

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

STYLE NO **G16-233B**
DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.17 5.17**

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
A03	挂面固定两头*2	Chặt 2 đầu nắp nẹp*2	B		平车	45	396.0	640
A04	挂面切边	Sửa lộn nắp nẹp *2	C		平车	36	298.8	800
A05	挂面烫开股*1	Là êm nắp nẹp*2	B		手烫	42	369.6	686
A06	急钮划号*6*2	SD dập cúc *6*2	C		手工专车	18	149.4	1600
A07	打急钮*6*2	Dập cúc nắp nẹp *6*2	B		专车	108	950.4	267
A08	挂面切修及固定	Chém +ghim miệng nắp nẹp*2	B		平车	60	528.0	480
A09	挂面压明线1/16	Mí nắp nẹp 1/16	B		平车	54	475.2	533
A10	外挂面明线1/4	Điều nắp nẹp ngoài 1/4	B		平车	45	396.0	640
A11	挂面车棉 (摸版)	Máy bông vào nắp nẹp (trong) mẫu*2	B		专车	35	308.0	823
A12	挂面划号*2	SD dập nẹp +bổ túi *2 (trong)	C		手工	23	190.9	1252
A13	里挂面切修及固定	Chém +ghim xung quanh nắp nẹp*2	B		平车	65	572.0	443
A14	袋牌烫*1	Là gấp coi túi*1	B		手烫	6	52.8	4800
A15	袋牌固定一条	Ghim miệng coi túi *1	B		平车	5	44.0	5760
A16	贴袋牌*1	Kê coi túi ngược vào thân*1	B		平车	26	228.8	1108
A17	袋贴接袋布压明线	Máy dập vào lót túi*1	B		平车	14	120.4	2057
A18	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
A19	固定两头*1	Chặt túi 2 đầu*1	A		平车	19	176.7	1516
A20	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	11	96.8	2618
A21	接袋布及车袋口压线*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	54	475.2	533
A22	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B		拷克	20	176.0	1440
	下袋盖*4	Nắp túi TT*4 (dưới)					FALSE	#DIV/0!
B01	下袋盖模板暗线	Cán chập nắp túi bìa mẫu	B		专车	42	369.6	686
B02	修翻下袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C		手工	45	373.5	640
B03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	38	334.4	758
B04	下袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4	B		平车	46	404.8	626
B05	划号*2	Số nắp túi*2	C		手工	8	66.4	3600
B06	下袋盖固定合口*2	Ghim miệng nắp túi*2	B		平车	8	70.4	3600
B07	急钮划号*4	SD dập cúc*2*2	C		手工专车	12	99.6	2400
B08	打急钮*4	Dập cúc *2*2	B		专车	72	633.6	400
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2					FALSE	#DIV/0!
C01	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C		手工	21	174.3	1371
C02	前袋接袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B		平车	30	264.0	960
C03	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	16	140.8	1800
C04	袋口面里固定	VS 3 chỉ túi TT	B		拷克	42	369.6	686
C05	袋口明线一道	Điều miệng túi	B		平车	36	316.8	800
C06	袋口烫折边	Là gấp xung quanh túi	B		手烫	36	316.8	800
	后片*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	36	298.8	800
D02	后中接缝暗线	Cán chập giữa sau	B		平车	42	369.6	686
D03	车边叉三角及修翻	Chặt sê sau + lộn*2	B		平车	26	228.8	1108
D04	后中明线1/4	Điều giữa sau 1/4	B		平车	36	316.8	800
D05	上后又明线一段	Điều sê sau trên một đoạn	B		平车	9	79.2	3200
D06	烫后中及烫后又及后下摆	Là rẽ giữa sau +gấu TS.+méch vòng cổ TS	B		手烫	36	316.8	800
	袖子*4	Tay*4					FALSE	#DIV/0!
E01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	52	431.6	554

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

STYLE NO **G16-233B**
DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.17 5.17**

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
E02	袖切開暗線	Cán chấp sống tay	B		平車	52	457.6	554
E03	袖切開明線1/4	Điều sống tay 1/4	B		平車	46	404.8	626
E04	袖切開燙及燙折袖口	Là sống tay+sẻ tay	B		手燙	38	334.4	758
E05	袖底縫暗線	Quay tròn tay	B		平車	49	431.2	588
E06	袖底燙倒邊	Là bụng tay	B		手燙	26	228.8	1108
E07	袖子車縮	Máy chun tay	B		平車	13	114.4	2215
		Đáp gấu tay					FALSE	#DIV/0!
F01	卡攝模版暗線	Cán chấp đáp gấu tay (bìa mẫu)*2	B		专车	42	369.6	686
F02	修翹	Sửa lộn đáp gấu tay*2	C		手工	32	265.6	900
F03	明線1/4	Điều đáp gấu tay 1/4	B		平車	54	475.2	533
F04	燙折卡攝	Là đáp gấu tay	B		手燙	36	316.8	800
F05	卡攝划号	SD miệng đáp gấu tay*2	C		平車	7	58.1	4114
F06	袖口切修	Chém miệng đáp gấu tay*2	C		平車	14	116.2	2057
F07	急鈕划号*3	SD dập cúc *3	C		专车	12	99.6	2400
F08	打急鈕*3	Dập cúc *3	B		手工专车	54	475.2	533
	領子*3	Cổ*3					FALSE	#DIV/0!
G01	領片划号*3	Số cổ*2	C		手工	30	249.0	960
G02	領子模版暗線	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B		专车	28	246.4	1029
G03	領子切修	Chém sửa lộn cổ	C		平車	18	149.4	1600
G04	領子	Điều sống cổ 1/4	B		平車	24	211.2	1200
G05	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	21	184.8	1371
G06	領座划號	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
G07	上領座暗線	Tra chân cổ	A		平車	38	353.4	758
G08	領座開股燙	Là rẽ chân cổ	B		手燙	17	149.6	1694
G09	領座壓明線	Mí chân cổ 2 bên	B		平車	32	281.6	900
G10	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平車	14	123.2	2057
G11	領座口划号	SD miệng chân cổ	C		手工	9	74.7	3200
G12	領口車邊縫	Chém miệng chân cổ	C		平車	11	91.3	2618
G13	急鈕划号*5	SD dập cúc chân cổ*5	C		手工专车	10	83.0	2880
G14	打急鈕*5	Dập cúc chân cổ*5	B		专车	45	396.0	640
	領子*6	Mũ*6					FALSE	#DIV/0!
H01	帽子划号	SD mũ*3	C		手工	36	298.8	800
H02	帽沿貼划号*1	SD đáp vành mũ lót*2*2(2 to, 2 nhỏ)	C		手工	32	265.6	900
H03	急鈕划号*7	SD dập cúc mũ *7	C		手工专车	12	99.6	2400
H04	打急鈕*7	Dập cúc mũ *7	B		专车	63	554.4	457
H05	帽沿貼燙折邊	Là gấp đáp vành mũ 2 bên (lót)	B		手燙	24	211.2	1200
H06	帽切開暗線	Cán chấp sống mũ*2	B		平車	54	475.2	533
H07	帽切開明線1/4	Điều sống mũ 1/4	B		平車	42	369.6	686
H08	里帽切開拷五綫	VS 5 chỉ sống mũ lót+đặt dây*2	B		拷克	38	334.4	758
H09	合帽沿暗線	Lồng lót vành mũ +ghim dây*2	A		平車	65	604.5	443
H10	里小沿暗綫两头*2	Cán vành mũ con 2 đầu*2	B		平車	45	396.0	640
H11	接帽沿貼暗綫	Cán chấp vành mũ*2	B		平車	105	924.0	274
H12	帽沿修翹	Lộn mũ	C		手工	26	215.8	1108
H13	燙帽沿及燙帽切開	Là em vành mũ	B		手燙	35	308.0	823
H14	帽沿壓明綫1/16	Mí vành mũ 1/16	B		平車	54	475.2	533
H15	外帽沿明綫	Điều vành mũ 1 đường (ngoài)	B		平車	42	369.6	686
	里布	Lót áo					FALSE	#DIV/0!

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

STYLE NO **G16-233B**
DATE: **7/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **5.17 5.17**

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
I01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	24	211.2	1200
I02	里后中固定活折及固定边縫標固定挂	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê sau lót, ghim móc	B		平车	41	360.8	702
I03	里前后片记号	SD dán dấu móc lót	C		手工	35	290.5	823
I04	后商標燙折边*1	Là gập dấu móc TS lót	B		手燙	21	184.8	1371
I05	车商標夾尺碼標	Mí dán móc vào dấu móc, đặt móc cỡ	B		绣花车	36	316.8	800
I06	貼后商標壓明线	Mí dán dấu móc TS	B		绣花车	54	475.2	533
I07	里前边縫拷5线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	75	660.0	384
I08	里袖切开袖底拷五线及夾布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giằng*4	B		拷克	65	572.0	443
I09	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	633.6	400
I10	里袖口拷三线	VS 3 chỉ lót gấu tay +sê tay +vòng cổ	B		拷克	42	369.6	686
I11	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS +sê sau	B		拷克	28	246.4	1029
I12	里燙袖子	Là gấu tay+thân lót	B		手燙	24	211.2	1200
I13	里燙边縫	Là sườn lót	B		手燙	16	140.8	1800
	TOTAL					6,267	55,378	4.60



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	3,929			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	406	576		
手燙作业 Là	561			
手工作业 Cơ tay	677	118		
合記工吋(秒) Tổng thời gian	5,573	694		
出数(件) (SLCN)	5.17	41.5		
总合計吋(秒) Tổng công	6267		总出数: Tổng SLCN	4.60

製表人: 阿草

車縫出數及使用機器預估表

[illegible]

製造單號: G16-233C

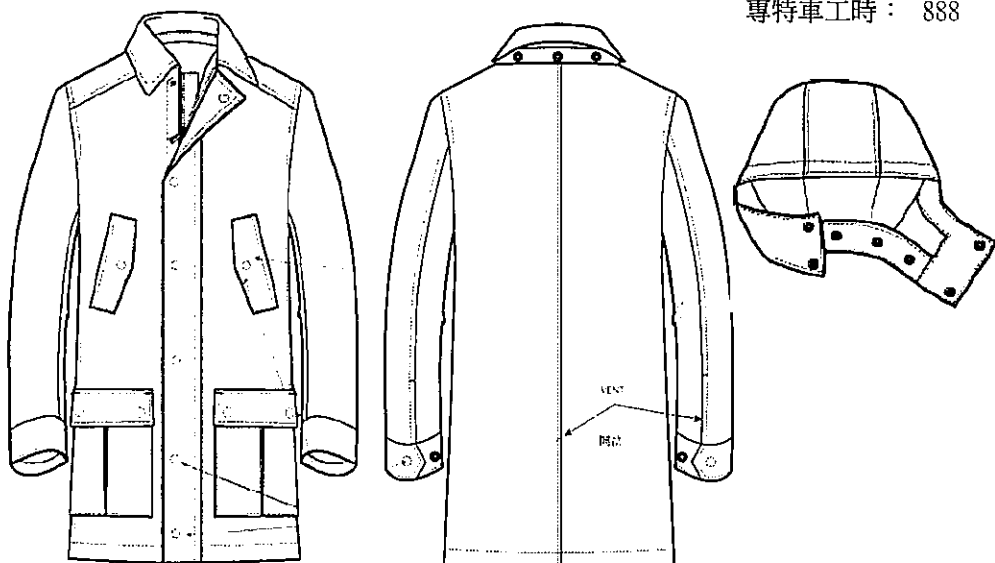
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

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	急鈕機	打結車	燙工	手工	
	袖叉明線夾縫.面裡袖口固定	122										
卡幅*4	燙折合口.釘急鈕&記號*2							30		18	11	
	模板暗線.切修.翻燙		36	12						36	35	
	上卡幅.落極縫明線.卡幅明線一道	178										
	後叉明線夾縫	40										
	捲下襠夾裡明線	113										
前立*2	釘急鈕&記號*6							68			22	
	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.車合口	64	32							38	25	
	貼左前立暗明線&劃號	95									28	
	修線										120	
	全件急鈕記號*16(門襟*6.卡幅*4.口袋*6)										89	
帽片*3	劃號.帽切開暗線.明線一道	98									30	
帽沿貼*2+2	劃號										33	
帽裡*3	帽切開拷合.接帽貼暗線*2+2.燙股	83				42				29		
	釘底急鈕*7含記號							78			25	
	合帽沿暗線.切修.翻燙.明線兩道.修線	223		21						35	52	
	急鈕記號*2										11	
	合計全件車縫工時	3427	233	561	0	320	79	312	60	600	1063	6655
	以一條線38人計,預估車台數量	19.6	1.3	3.2	0.0	1.8	0.5	1.8	0.3	3.4	6.1	38.0
	全件車縫出數/ 件											4.33

專特車工時: 888 車縫工時(不含專特車) 5767

車縫出數(不含專特車) 4.99



製表:王愛卿 2016/7/26