

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

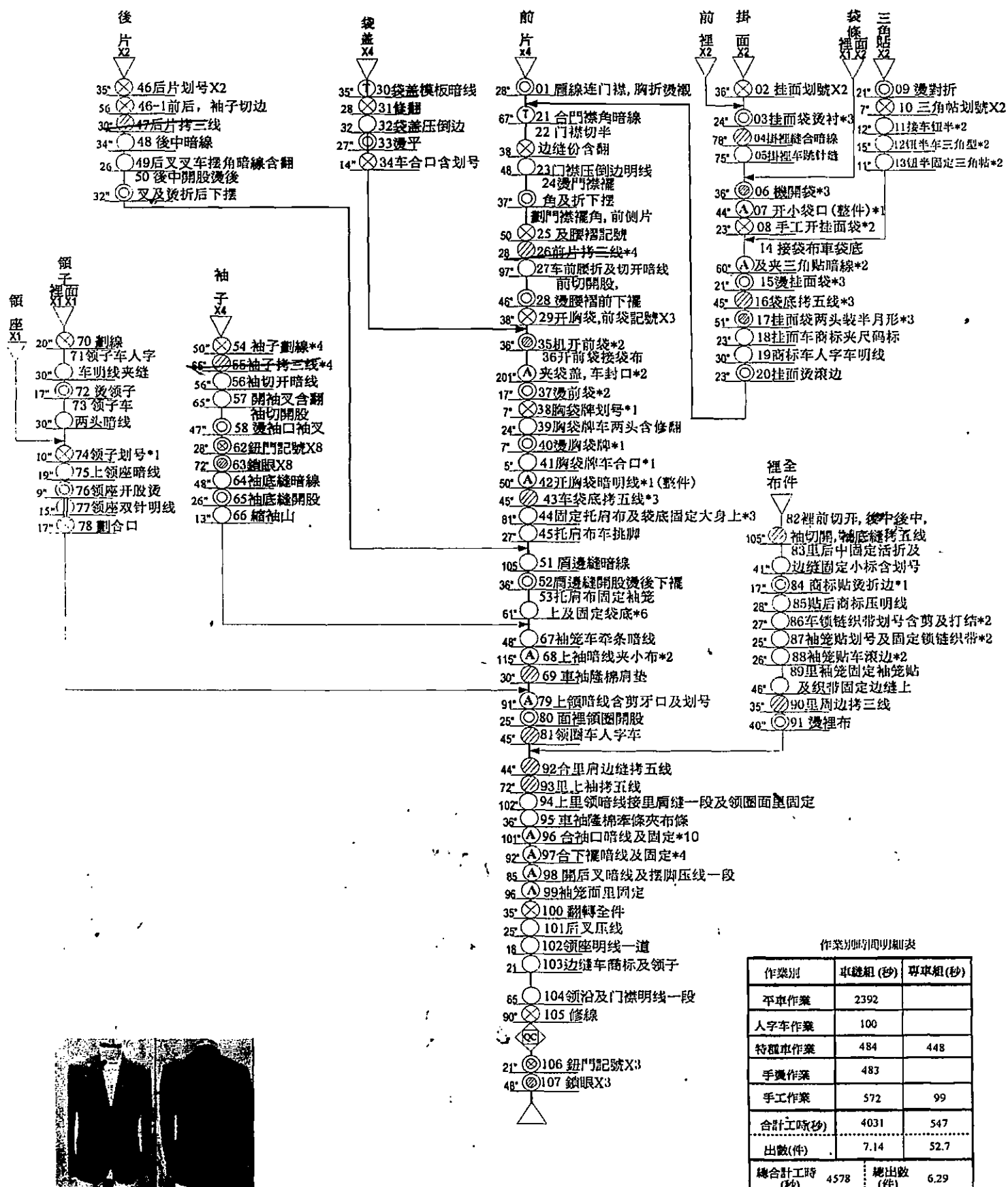
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-234B</u>	款式說明 订单 : 9,253	制表人: NGA	日期: 2016/07/12	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4031	特車組時間: 547	總時間: 4578		
生產出數: 7.14	特車組出數: 52.7	IE 總出數: 6.29		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
2/12

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	<u>8.14</u> 件	掛車縫	_____ 件
身整件	<u>6.6</u> 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	<i>[Handwritten signature]</i> 8/2016
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	2392	
人字車作業	100	
特種車作業	484	448
手燙作業	483	
手工作業	572	99
合計工時 (秒)	4031	547
出數 (件)	7.14	52.7
總合計工時 (秒)	4578	總出數 (件) 6.29

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

STYLE NO: G16-234B
DATE: 7/12/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.14 7.14

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	肩縫, 門襟縫, 袖口	C		手縫	28	231.3	1029
02	前片划号*2	C		手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	C		手工	25	206.5	1152
04	前片拷三線	B		拷克	28	245.6	1029
05	車前腰襠*2	B		平車	42	368.3	686
06	合門襟暗線	B		專車	67	587.6	430
07	門襟切半邊縫分	C		平車	38	313.9	758
08	門襟壓倒邊明線	B		平車	48	421.0	600
09	縫門襟及前下擺燙折	B		手縫	37	324.5	778
10	前切開暗線	B		平車	54	473.6	533
11	前切開, 腰襠燙開股及前折燙村	B		手縫	45	394.7	640
12	開袋記号*3	C		手工	38	313.9	758
13	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8	4114
14	胸袋袋固定兩頭	B		專車	24	210.5	1200
15	胸袋修補*1	B		手工	7	61.4	4114
16	胸袋袋燙折	B		手縫	7	61.4	4114
17	胸袋牌車合口*1	B		平車	5	43.9	5760
18	開胸袋(完整)	A		平車	40	372.0	720
19	機開前袋*2	B		專車	36	315.7	800
20	袋貼接袋布壓明線	B		平車	28	245.6	1029
21	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
22	前袋口固定兩端*2	A		平車	38	353.4	758
23	燙前袋口*2	B		手縫	17	149.1	1694
24	袋貼固定袋蓋*2	A		平車	75	697.5	284
25	前袋車封口*2	B		平車	22	192.0	1309
26	車袋底暗線*2+1	B		拷克	45	394.7	640
27	袋底固定在大身上*6	B		平車	25	219.3	1152
28	固定托府布	B		平車	25	219.3	1152
29	肩邊縫暗線(對格)	B		平車	105	920.9	274
30	固定托府布	B		挑腳	25	219.3	1152
31	肩邊縫開股燙	B		手縫	36	315.7	800
32	托府布袖籠固定	B		平車	25	219.3	1152
33	袖籠車牽條	B		平車	48	421.0	600
34	上袖暗線	A		平車	115	###	250
35	袖籠車肩棉包	B		專車	25	219.3	1152
36	上領暗線及划号	A		平車	91	846.3	316
37	面里領圈開股	B		手縫	25	219.3	1152
38	領圈人字縫	A		人字車	45	418.5	640
39	肩府邊縫拷五線	B		拷克	44	385.9	655
40	肩上袖拷五線	A		拷克	72	669.6	400
41	合領圈暗線	A		平車	45	418.5	640
42	領圈面里固定	B		平車	54	473.6	533
43	袖籠車牽條	B		平車	36	315.7	800
44	合袖口暗線及固定*10	A		平車	101	939.3	285
45	合下擺暗線夾固定*4	A		平車	92	855.6	313
46	合邊叉暗線及後叉燙腳壓線	A		平車	85	790.5	339
47	袖籠面里固定	A		平車	96	892.8	300
48	翻整全件	C		手工	35	289.1	823
49	肩叉壓明線	B		平車	25	219.3	1152
50	中領單針明線	B		平車	18	157.9	1600
51	邊緣車商標及領子	B		平車	21	184.2	1371
52	鈕門記号*3	B		平車	65	570.1	443
53	鈕門記号*3	C		手工專車	21	173.5	1371
54	鎖眼*3, 鎖眼打結	B		專車	48	421.0	600
55	袖籠貼固定里邊縫上*2	B		手工專車	50	438.5	576
XZ	修線	C		手工	105	867.3	274

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

STYLE NO: **G16-234B**
DATE: **7/12/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.14** **7.14**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合辦記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
襔蓋*4		Nắp túi*4					
A01	襔蓋模版暗綫*2	B		专车	35	307.0	823
A02	修翻襔蓋*2	C		手工	28	231.3	1029
A03	压到边明綫含記号	B		平车	32	280.6	900
A04	襔蓋*2	B		手挽	27	236.8	1067
A05	襔蓋划合口*2	C		平车	7	57.8	4114
A06	襔蓋切合口*2	C		平车	7	57.8	4114
挂面*2		Đáp nẹp*2					
B01	挂面开袋記号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
B02	三角貼挽折*2	B		手挽	21	184.2	1371
B03	三角貼划号*2	C		手工	7	57.8	4114
B04	车鈕半*2	B		平车	12	105.2	2400
B05	鈕半固定三角型*2	B		平车	15	131.6	1920
B06	鈕半固定三角*2	B		平车	11	96.5	2618
B07	挂面袋挽折条*3	B		手挽	24	210.5	1200
B08	挂面机开袋*3	B		专车	54	473.6	533
B09	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	40	372.0	720
B10	挂面机开袋*2	B		专车	36	315.7	800
B11	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
B12	挂面袋固定两头*2	A		平车	38	353.4	758
B13	挽挂面袋*2	B		手挽	21	184.2	1371
B14	接袋布夹三角帖*2及袋底固定	A		平车	60	558.0	480
B15	袋底拷三綫*3	B		拷克	45	394.7	640
B16	挂面袋两头装饰綫	B		专车	51	447.3	565
B17	车商標及固定尺碼標	B		平车	23	201.7	1252
B18	挂面貼商標人字縫明綫	B		人字车	25	219.3	1152
B19	里前下摆拷三綫	B		拷克	12	105.2	2400
B20	挂面接里布	B		平车	78	684.1	369
B21	挂里跳脚針縫	B		跳脚	75	657.8	384
B22	挂面挽滾边	B		手挽	23	201.7	1252
B23	袋底固定边縫上*2	B		平车	8	70.4	3600
后片*2		Thân sau*2					
C01	后片划号	C		手工	35	290.5	823
C02	前后袖子切修	C		手工	54	448.2	533
C03	后片拷三綫	B		拷克	30	263.1	960
C04	后中暗綫	B		平车	34	299.2	847
C05	车边叉三角及修翻	B		平车	26	228.8	1108
C06	挽后中及挽后叉及后下摆	B		手挽	32	281.6	900
袖子*4		Tay*4					
D01	領子划号	C		手工	50	415.0	576
D02	袖子拷三綫*4	B		拷克	65	572.0	443
D03	袖切开暗綫	B		平车	56	492.8	514
D04	开外袖叉含修翻	B		平车	25	220.0	1152
D05	开内袖叉含翻及固定一段	B		平车	40	352.0	720
D06	袖切开股挽及袖口及袖叉	B		手挽	47	413.6	613
D07	切门記号*8	C		手工专车	28	232.4	1029
D08	鎖眼*8固定袖叉,鎖眼打結	B		专车	72	633.6	400
D09	袖底縫暗綫	B		平车	48	422.4	600
D10	袖底縫开股挽	B		手挽	26	228.8	1108
D11	縮袖山	B		平车	13	114.4	2215
領子*2		Cổ*2					
E01	面領子划綫	C		手工	12	99.6	2400
E02	里領子划号	C		手工	12	99.6	2400
E03	车人字車明綫	B		人字车	30	264.0	960
E04	挽領子	B		手挽	17	149.6	1694
E05	车两头含修翻	B		平车	30	264.0	960
E06	領座划号*1	C		手工	10	83.0	2880
E07	上領座暗綫*1	A		平车	19	176.7	1516

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

STYLE NO: **G16-234B**

DATE: **7/12/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.14

7.14

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合號 記號	使用機器 Thời gian	時間 Đơn giá	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
E08	领座压明线*1	Mí chận cổ*1	B	平车	15	132.0	1920
E09	领座开股烫*1	Là rẽ chận cổ	B	手烫	9	79.2	3200
E10	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
E11	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
	里布	Lót					
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
F02	后商标烫折边*1	Là gắp đấp mác TS lót	B	手烫	17	149.6	1694
F03	贴后商标压明线	Mí dán đấp mác TS	B	平车	28	246.4	1029
F04	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, chận sê lót, ghim mác,	B	平车	41	360.8	702
F05	车锁链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平车	27	237.6	1067
F06	袖笼贴划号*2	SD đấp vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
F07	袖笼状链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平车	15	132.0	1920
F08	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đấp nách	B	喇叭	26	228.8	1108
F09	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B	平车	14	123.2	2057
F10	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
F11	袖笼贴固定*2	Ghim đấp nách, sd*2 vào thân	B	平车	26	228.8	1108
F12	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	46	404.8	626
F13	里袖口拷三线	VS 3 chỉ kết gấu tay	B	拷克	28	246.4	1029
F14	里后下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TS	B	拷克	14	123.2	2057
F15	里烫袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手烫	24	211.2	1200
F16	里烫边线	Là sườn lót	B	手烫	16	140.8	1800
	TOTAL				4578	###	6.29



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyển may	穿車(秒) Chuyển nón	
平车作业 Máy	2392		
人字车 May	100		
锁链车作 业	484	448	
手烫作业 Là	483		
手工作业 Cđ tay	572	99	
合记工时(秒)	4031	547	
出数(件)(SLCN)	7.14	52.7	
总合计时(秒)	4578	总出数: Tổng	6.29

製表人: 阿草

製造單號: G16-234B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 8925

客戶 : BR

各線均量 7760

[illegible]

製造單號: G16-234B車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 8925

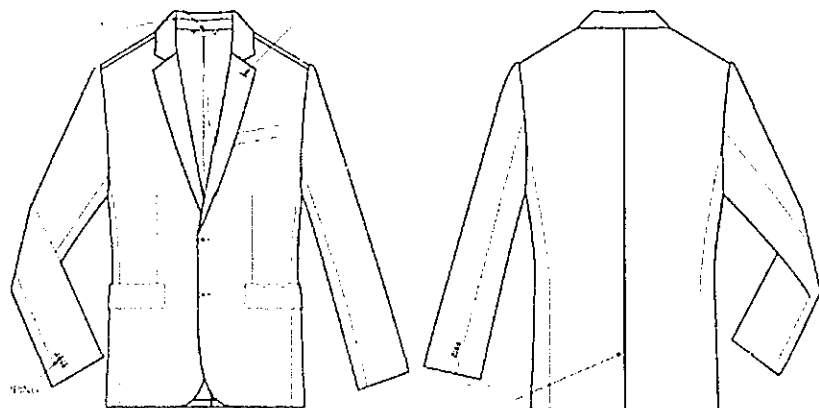
客戶 : BR

各線均量 7760

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	燙板車	切修車	接邊車	拷邊車	有整車	明袋機	打鈕車	省縫車	挑針車	繡花車	大字車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	領座明線一道	29																
	門襟翻領明線一段	87																
	後叉明線夾縫	39																
	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	2172	100	73	23	258	36	120	56	25	72	50	111	100	57	613	491	4357
	以一條線38人計,預估車台數量	18.9	0.9	0.6	0.2	2.3	0.3	1.0	0.5	0.2	0.6	0.4	1.0	0.9	0.5	5.3	4.3	38.0
	全件車縫出數/ 件																	6.61

專特車工時: ### 車縫工時(不含專特車): 3759

車縫出數(不含專特車): 8.43



製表 王愛卿 2016/8/2

** 本款樣衣面布無拷3線