

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

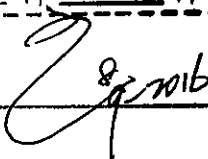
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

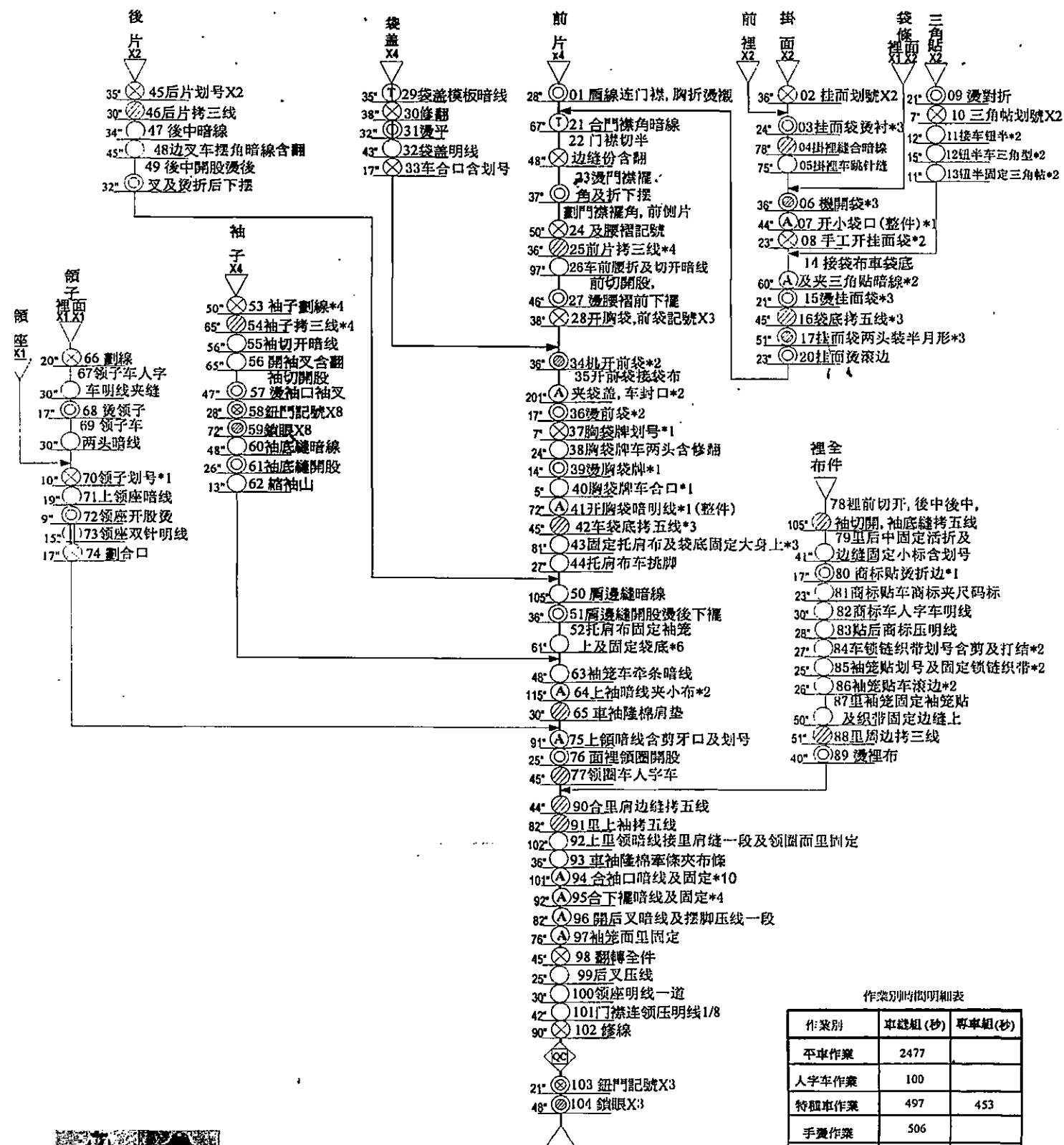
款式： <u>G15-236B</u>	款式說明：男裝上衣 订单:5350 件	制表人：阿草	日期：2016/08/01	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：4077	特車組時間：552	總時間：4629		
生產出數：7.06	特車組出數：52.2	IE 總出數：6.22		

PPIC 主管：

158/01

茲核定IE出數如下：			
衣：車縫 <u>7.19</u> 件	掛：車縫 _____ 件	身：整件 <u>6.2</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____ 件	件：整件 _____ 件	簽：_____ 件





作業別明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2477	
人字車作業	100	
特種車作業	497	453
手縫作業	506	
手工作業	506	99
合計工時(秒)	4077	552
出數(件)	7.06	52.2
總合計工時(秒)	4629	總出數(件) 6.22



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

STYLE NO **G16-236B**
DATE: **1/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

7.06 **7.06**

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,門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B	拷克	36	315.7	800
05	车前腰褶*2	Máy ly eo*2	B	平车	42	368.3	686
06	合门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	48	396.5	600
08	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	37	324.5	778
09	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
10	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi	B	手燙	42	368.3	686
11	开袋记号*3	SD bố túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
12	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
13	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
14	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
15	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1(2 lần)	B	手燙	14	122.8	2057
16	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
17	开胸袋(完整)	Bố túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	72	669.6	400
18	机开前袋*2	Bố túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
19	袋贴接袋布压明线	Mí dập lót túi*2	B	平车	22	192.9	1309
20	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
21	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
22	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
23	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	75	697.5	384
24	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
25	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
26	袋底固定在大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平车	12	105.2	2400
27	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
28	肩边缝烫线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	平车	105	920.9	274
29	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
30	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	36	315.7	800
31	托肩布袖笼固定,后肩缝	Ghim đệm ngực vào vn, cầu vai TS	B	平车	25	219.3	1152
32	袖笼车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
33	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
34	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	30	263.1	960
35	上领暗线及划号	Tra cổ, sđ	A	平车	91	846.3	316
36	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
37	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy cán sai)	A	人字车	45	418.5	640
38	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (rỗng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
39	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	72	669.6	400
40	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
41	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	587.6	430
42	袖笼车棉牵条	Máy ken vai	B	平车	36	315.7	800
43	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285
44	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	82	762.6	351
45	合边叉暗线及边叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sườn, mí gấu sê sườn 1 đoạn	A	平车	164	1,525.2	176
46	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	76	706.8	379
47	翻整全件	Lộn áo	C	手工	45	371.7	640
48	边叉压明线	Mí sê sườn	B	平车	30	263.1	960
49	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	30	263.1	960
50	门襟连领明线1/8	Điều nẹp, cổ 1/8	B	平车	102	894.5	282
51	钮门记号*3	SD bố khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
52	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, di bộ*3	B	专车	48	421.0	600
53	袖笼贴固定里边缝上*2	Khâu giằng vào sườn lót*2	B	手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320

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

STYLE NO **G16-236B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.06 7.06**

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 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	袋蓋*4						
A01	袋蓋模板暗線*2	B		专车	35	307.0	823
A02	修翻袋蓋*2	C		手工	38	313.9	758
A04	燙袋蓋*2	B		手挽	32	280.6	900
A03	袋蓋壓明線1/8	B		平車	43	377.1	670
A05	袋蓋划合口*2	C		平車	7	57.8	4114
A06	袋蓋切合口*2	C		平車	7	57.8	4114
	挂面*2						
B01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
B02	三角貼燙折*2	B		手挽	21	184.2	1371
B03	三角貼划号*2	C		手工	7	57.8	4114
B04	車鈕半*2	B		平車	12	105.2	2400
B05	鈕半固定三角型*2	B		平車	15	131.6	1920
B06	鈕半固定三角*2	B		平車	11	96.5	2618
B07	挂面袋燙衬条*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		平車	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		平車	38	353.4	758
B13	燙挂面袋*2	B		手挽	21	184.2	1371
B14	接袋布夾三角貼*2及袋底固定边	A		平車	60	558.0	480
B15	袋底拷五线*3	B		拷克	45	394.7	640
B16	挂面袋两头裝飾线	B		专车	51	447.3	565
B17	里前下摆拷三线	B		拷克	12	105.2	2400
B18	挂面接里布	B		平車	78	684.1	369
B19	挂里跳脚針縫	B		跳脚	75	657.8	384
B20	挂面燙滾边	B		手挽	23	201.7	1252
B21	袋底固定边縫上*2	B		平車	8	70.4	3600
	后片*2						
C01	后片划号	C		手工	35	290.5	823
C02	后片拷三线	B		拷克	30	264.0	960
C03	后中暗线	B		平車	34	299.2	847
C04	车边叉三角及修翻	B		平車	45	396.0	640
C05	燙后中及燙后叉及后下摆后领圈	B		手挽	32	281.6	900
	袖子*4						
D01	领子划号	C		手工	46	381.8	626
D02	袖子拷三线*4	B		拷克	58	510.4	497
D03	袖切开暗线	B		平車	56	492.8	514
D04	开外袖叉含修翻	B		平車	30	264.0	960
D05	开内袖叉含翻及固定一段	B		平車	35	308.0	823
D06	袖切开股燙及袖口及袖叉	B		手挽	40	352.0	720
D07	鈕門记号*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	袖底縫暗线	B		平車	48	422.4	600
D10	袖底縫开股燙	B		手挽	26	228.8	1108
D11	縮袖山	B		平車	13	114.4	2215

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

STYLE NO **G16-236B**

DATE: **1/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

7.06

7.06

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 Thời gian	時間 Đơn giá	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	領子*2	Cổ*2					
E01	領子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
E02	车人字车明线	Điều sống cổ zíc zắc	B	人字车	30	264.0	960
E03	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
E04	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
E06	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	19	176.7	1516
E07	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	15	132.0	1920
E08	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200
E09	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
	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 gập đáp mắ TS lót	B	手烫	17	149.6	1694
F03	车商标及固定尺码标	Mí dán mắ chính đáp mắ, đặt mắ cỡ	B	平车	23	201.7	1252
F04	挂面贴商标人字缝明线	Điều mắ đáp nép (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152
F05	贴后商标压明线	Mí dán đáp mắ TS	B	平车	28	246.4	1029
F06	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lót, ghim m	B	平车	41	360.8	702
F07	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
F08	袖笼贴划号*2	SD đáp vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
F09	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平车	15	132.0	1920
F10	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đáp nách	B	喇叭	26	228.8	1108
F11	袖笼贴固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B	平车	26	228.8	1108
F12	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B	平车	24	211.2	1200
F13	里后切开拷五线	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
F14	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
F15	全件里布拷三线	VS 3 chỉ xung quanh lót	B	拷克	54	475.2	533
F16	烫里布	Là lót áo	B	手烫	40	352.0	720
	TOTAL				4629	40,917	6.22



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2473		18
人字车 Máy ziczac	100		1
锁链车作业 Đặc chủng	497	453	4
手烫作业 Là	501		4
手工作业 Cổ tay	506	99	4
合记工时(秒) Tổng thời	4077	552	
出数(件)(S LCN) Số sản phẩm	7.06	52.2	
总合工时(秒) Tổng công	4629	Tổng L SCL	6.22

製衣人: 阿草

製造單號: G16-236B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 4850

客戶 : BR

各線均量 1800

[illegible]

製造單號: G16-236B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 4850

客戶 : BR

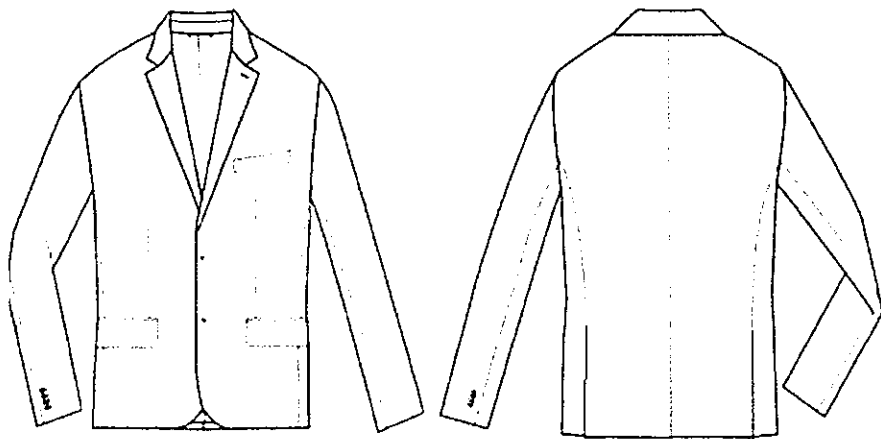
各線均量 1800

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	模板車	切修車	駁邊車	拷邊車	肩墊車	開袋機	釘釦車	有縫車	挑針車	繡花車	人字車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	製裡拷合(肩邊縫,上袖)					113												
	合裡領圈,面裡領圈固定,合下襠&後叉,面裡袖圈,合袖口,固定*4+6	352																
	翻轉全件																36	
	領座明線一道	29																
	門襟翻領明線一道	110																
	後邊叉明線夾縫	75																
	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	2249	100	73	23	382	36	120	56	25	72	50	111	100	57	673	478	4605
	以一條線38人計,預估車台數量	18.6	0.8	0.6	0.2	3.2	0.3	1.0	0.5	0.2	0.6	0.4	0.9	0.8	0.5	5.6	3.9	38.0
	全件車縫出數/ 件																	6.25

專特車工時: ###

車縫工時(不含專特車): 4007

車縫出數(不含專特車): 7.19



製表 王愛卿 2016/8/9

** 本款樣衣面布有拷3線