

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

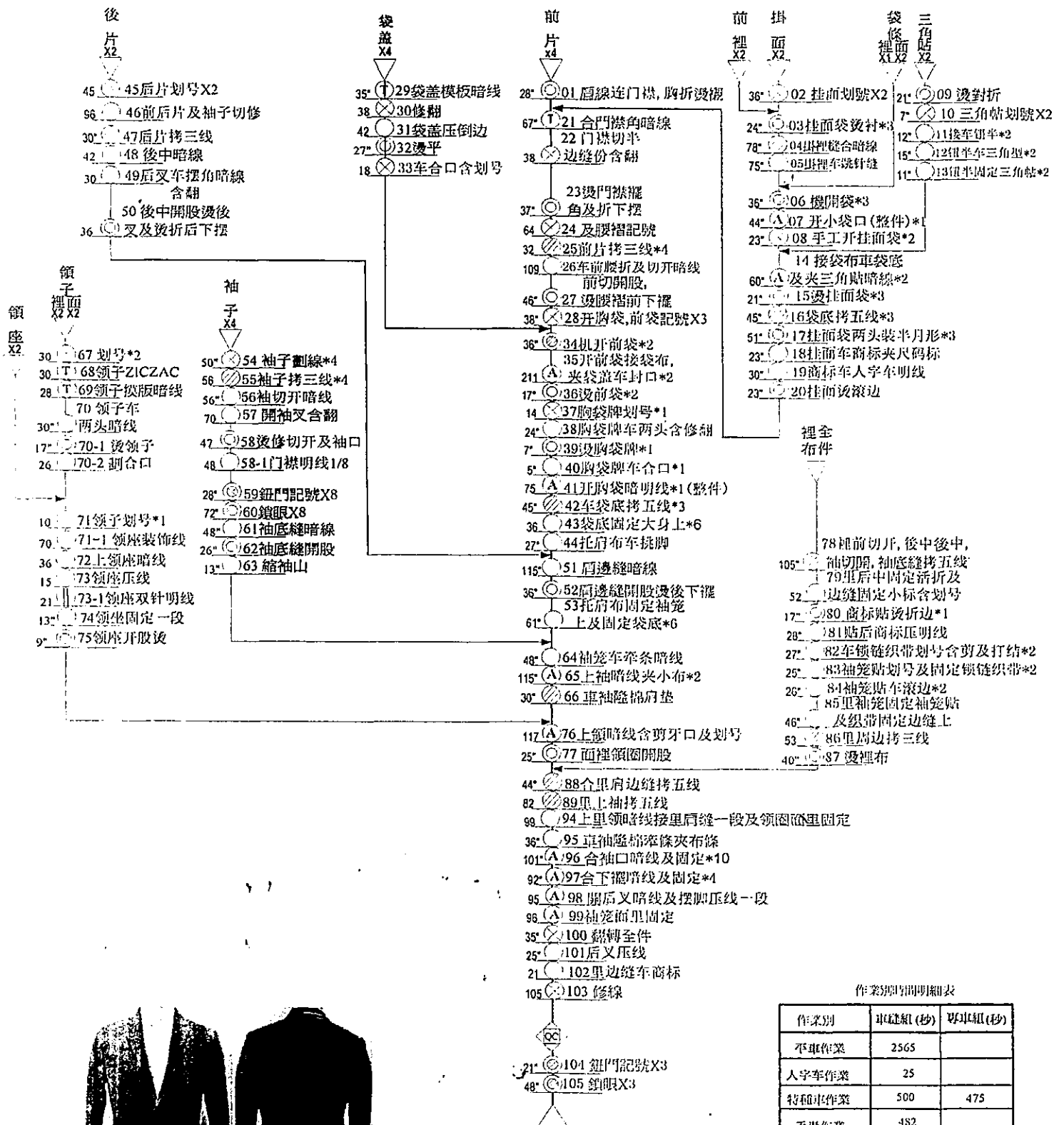
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-237B	款式說明 订单 : 5,200	制表人: NGA	日期: 2016/08/01	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4265	特車組時間: 574	總時間: 4839		
生產出數: 6.75	特車組出數: 50.2	IE 總出數: 5.95		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>6.13</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>5.9</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____ 件
件: 整件 _____ 件	簽: <u>8/8/2016</u>



作業別別開明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2565	
人字車作業	25	
特種車作業	500	475
手縫作業	482	
手工作業	693	99
合計工時(秒)	4265	574
出數(件)	6.75	50.2
總合計工時(秒)	4839	
總出數(件)		5.05

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

STYLE N^o **G16-237B**

DATE: **8/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.75** **6.75**

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	手挽	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	36	297.4	800
03	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	28	231.3	1029
04	前片切修	Chém TT+sườn	C	手工	32	264.3	900
05	前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B	拷克	32	280.6	900
06	车前腰褶*2	Máy ly eo +bổ ly*2	B	平车	48	421.0	600
07	合门襟暗线	Cán chấp nẹp (MÀU)	B	专车	67	587.6	430
08	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	313.9	758
09	门襟压倒边明线	Mi nẹp, tăng cường 1/16	B	平车	42	368.3	686
10	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手挽	32	280.6	900
11	前切开略线	Cán chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
12	前切开, 腰摆烫开股及胸折烫	Là ly, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT*2	B	手挽	46	403.4	626
13	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
14	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
15	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
16	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
17	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1	B	手挽	7	61.4	4114
18	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
19	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	75	697.5	384
20	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
21	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2+ghim nẹp túi vào đắp	B	平车	46	403.4	626
22	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
23	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
24	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手挽	17	149.1	1694
25	袋贴固定袋盖*2	Cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	平车	75	697.5	384
26	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
27	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
28	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*6	B	平车	25	219.3	1152
29	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	25	219.3	1152
30	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+val	B	平车	115	###	250
31	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
32	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+val	B	手挽	36	315.7	800
33	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
34	袖笼车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
35	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	###	250
36	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	30	263.1	960
37	上领暗线及划号	Tra cổ, sđ	A	平车	117	###	246
38	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手挽	25	219.3	1152
39	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
40	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
41	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
42	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	473.6	533
43	中领单针明线	Điểm chân cổ 1 kim	B	平车	21	184.2	1371
44	袖笼车棉牵条	Máy ken vai	B	平车	36	315.7	800
45	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285
46	合边叉暗线及后叉摆脚压线	Lồng lót sê sau, mí gấu sê sườn 1 đoạn	A	平车	85	790.5	339
47	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	92	855.6	313
48	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót +ghim dây giằng nách	A	平车	96	892.8	300
49	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
50	后叉压明线	Mí sê sau	B	平车	25	219.3	1152
51	边缝车商标及领子	Máy móc sườn +cổ	B	平车	21	184.2	1371
52	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
53	锁眼*3, 锁眼打结	Đánh khuy*3, đi bộ*3	B	专车	48	421.0	600
54	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
X2	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp nẹp	C	手工	36	297.4	800
A02		Chém đáp nẹp*2	C	手工	28	231.3	1029
A03	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手挽	21	184.2	1371
A04	三角贴划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
A05	车钮半*2	Cán khuy, máy khuy*2	B	平车	12	105.2	2400

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

STYLE N^o **G16-237B**
DATE: **8/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.75 6.75**

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号	使用机器 Thời gian	时间 Đơn giá	数量 Sản lượng
A06	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	12	105.2
A07	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sơ	B	平车	11	96.5
A08	挂面袋袋衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*3	B	手挽	24	210.5
A09	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	473.6
A10	里开袋(小挂面袋)*1	Máy túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平车	45	418.5
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4
A13	挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手挽	21	184.2
A14	接袋布夹三角粘*2及袋底固	Cán lót túi, ghim đáp tam giác*2, ghim lót 1 đoạn	A	平车	64	595.2
A15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7
A16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3
A17	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2
A18	挂面接里布	Cán đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1
A19	挂里跳脚针缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8
A20	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp	B	手挽	23	201.7
A21	袋底固定边缝上*2	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*2	B	平车	12	105.6
	后片*2	Thân sau*2				
B01	后片划号	SD TS *2	C	手工	45	373.5
B02	后片切修	Chém TS	C	手工	32	265.6
B03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	263.1
B04	后中暗线	Cán chấp giữa sau (đối kẻ)	B	平车	42	369.6
B05	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	30	264.0
B06	挽后中及挽后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + gấu TS + méch vòng cổ TS	B	手挽	36	316.8
	袖子*4	Tay*4				
C01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0
C02	袖切修	Chém tay	C	手工	32	265.6
C03	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	56	492.8
C04	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay + chặn sê	B	平车	56	492.8
C05	开外袖叉含修翻	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	25	220.0
C06	袖切开股挽及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手挽	38	334.4
C07	袖切开明线1/8	Điều sườn tay 1/8	B	平车	48	422.4
C08	钮门记号*8	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	232.4
C09	领眼*8固定袖叉,领眼打结	Đánh khuy*4*2, dĩ bộ*4*2	B	专车	72	633.6
C10	开内袖叉含翻及固定一段	Máy sê tay trong, sơ, chặn sê 1 đoạn	B	平车	40	352.0
C11	袖切开股挽及袖口及袖叉	Là sê tay lần 2	B	手挽	8	70.4
C12	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	48	422.4
C13	袖底缝开股挽	Là rẽ quay tròn tay	B	手挽	26	228.8
C14	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4
	领子*2	Cổ*2				
D01	领子划线	SD cổ*2	C	手工	20	166.0
D02	领子切修	Chém sống cổ	C	手工	12	99.6
D03	领子ziczac	Máy ziczac cổ	B	专车	30	264.0
D04	领子暗线	Cán chấp sống cổ	B	专车	28	246.4
D05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0
D06	挽领子	Là sống cổ	B	手挽	17	149.6
D07	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6
D08	领口切修	Chém mo miệng cổ	C	手工	9	74.7
D09	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0
D10	领口切修	Chém sửa chân cổ	C	手工	9	74.7
D11	领座明线4针	Điều trang trí chân cổ 2 đường	B	平车	18	158.4
D12	上领座暗线*1	Tra chân cổ (đối kẻ)	A	平车	36	334.8
D13	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	15	132.0
D14	中领座针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	平车	21	184.8
D15	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ một đoạn	B	平车	11	96.8
D16	领座开股挽*1	Là rẽ chân cổ	B	手挽	9	79.2
	领座*4	Nắp túi*4				
E01	袋盖模板暗线*2	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0

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

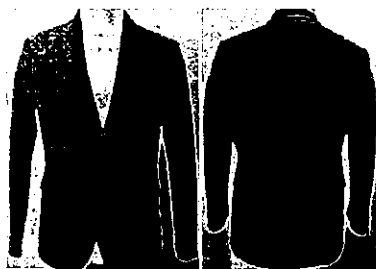
STYLE NO: **G16-237B**

DATE: **8/1/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.75** **6.75**

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 Sản lượng
E02	修補袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	38	313.9	758
E03	壓到邊明線含記號	Mí nắp túi tăng cường, sd	B	平車	42	368.3	686
E04	拔袋蓋*2	Là nắp túi*2	B	手拔	27	236.8	1067
E05	袋蓋划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平車	7	57.8	4114
E06	袋蓋切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平車	11	90.9	2618
	里布	Lót					
F01	里后中拷五線	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
F02	車將標及固定尺碼標	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B	平車	23	201.7	1252
F03	挂面貼商標人字縫明線	Điêu mác đáp nẹp (máy can sai)	B	人字車	25	219.3	1152
F04	后商標燙折邊*1	Là gấp đáp mác TS lót	B	手燙	17	149.6	1694
F05	里后中固定活折及固定邊緣	Ghìm ly giữa sau lót, mí dán đáp mác TS ,ghìm m	B	平車	52	457.6	554
F06	里后又固定	Chặn sê sau lót	B	平車	12	105.6	2400
F07	車領鏈織帶划号含剪及打結	May dây giăng nách, cắt , SD, buộc	B	平車	27	237.6	1067
F08	袖籠貼划号*2	SD đáp vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
F09	袖籠鎖鏈線固定*2	Ghìm dây giăng nách *2	B	平車	15	132.0	1920
F10	袖籠貼車滾邊	Cuốn viền đáp nách	B	喇叭	26	228.8	1108
F11	里邊緣固定鎖鏈線*2	Ghìm giăng sườn	B	平車	14	123.2	2057
F12	里后切開拷五線	Can chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
F13	袖籠貼固定*2	Ghìm đáp nách, sd*2 vào thân	B	平車	26	228.8	1108
F14	里袖切開袖底拷五線及夾布	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	46	404.8	626
F15	里袖口拷三線	VS 3 chỉ lót gấu tay +sê tay	B	拷克	28	246.4	1029
F16	里后下擺拷三線	VS 3 chỉ gấu TS	B	拷克	14	123.2	2057
F17	里領圈拷三線	VS 3 chỉ vòng cổ lót	B	拷克	11	96.8	2618
F18	里燙袖手	Là gấu tay+thân lót	B	手燙	24	211.2	1200
F19	里燙邊緣	Là sườn lót	B	手燙	16	140.8	1800
	TOTAL				4839	###	5.95



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 May	2565		
人字車 May	25		
鎖鏈車作 業	500	475	
手燙作業 Là	482		
手工作業 Cđ tay	693	99	
合計工時(秒) 16	4265	574	
出數(件)(SLCN) 25	6.75	50.2	
總合計工時(秒)	4839	總出數: Tổng	5.95

製表人: 阿草

各線均量 2600

[illegible]

製造單號: G16-237B

格子布

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 6175

客戶 : BR

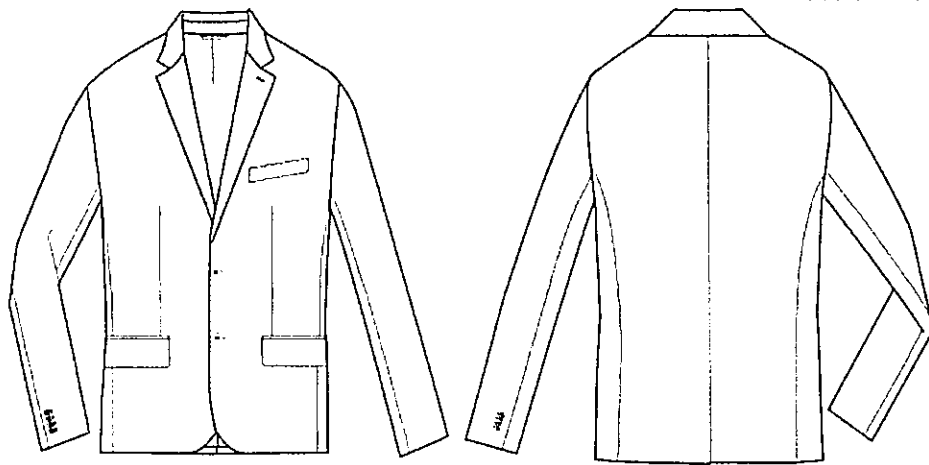
各線均量 2600

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	燙板車	切修車	裝邊車	拷邊車	有墊車	朝袋機	打扣車	盲縫車	挑針車	繡花車	駁字車	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																29	
	合計全件車縫工時	2426	110	88	23	382	36	120	56	25	72	50	111	100	57	667	568	4891
	以一條線38人計,預估車台數量	18.8	0.9	0.7	0.2	3.0	0.3	0.9	0.4	0.2	0.6	0.4	0.9	0.8	0.4	5.2	4.4	38.0
	全件車縫出數 / 件																	5.89

專特車工時: ###

車縫工時(不含專特車): 4278

車縫出數(不含專特車): 6.73



** 本款樣衣面布有拷3線

製表 王愛卿 2016/8/9