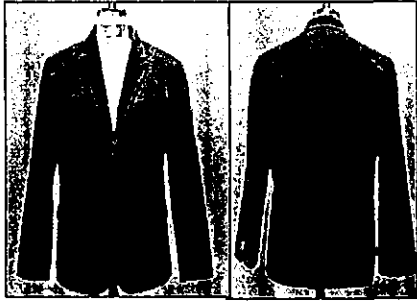


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

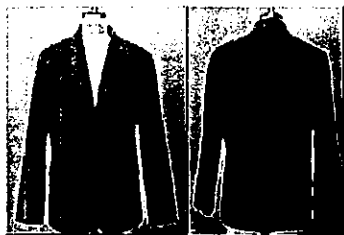
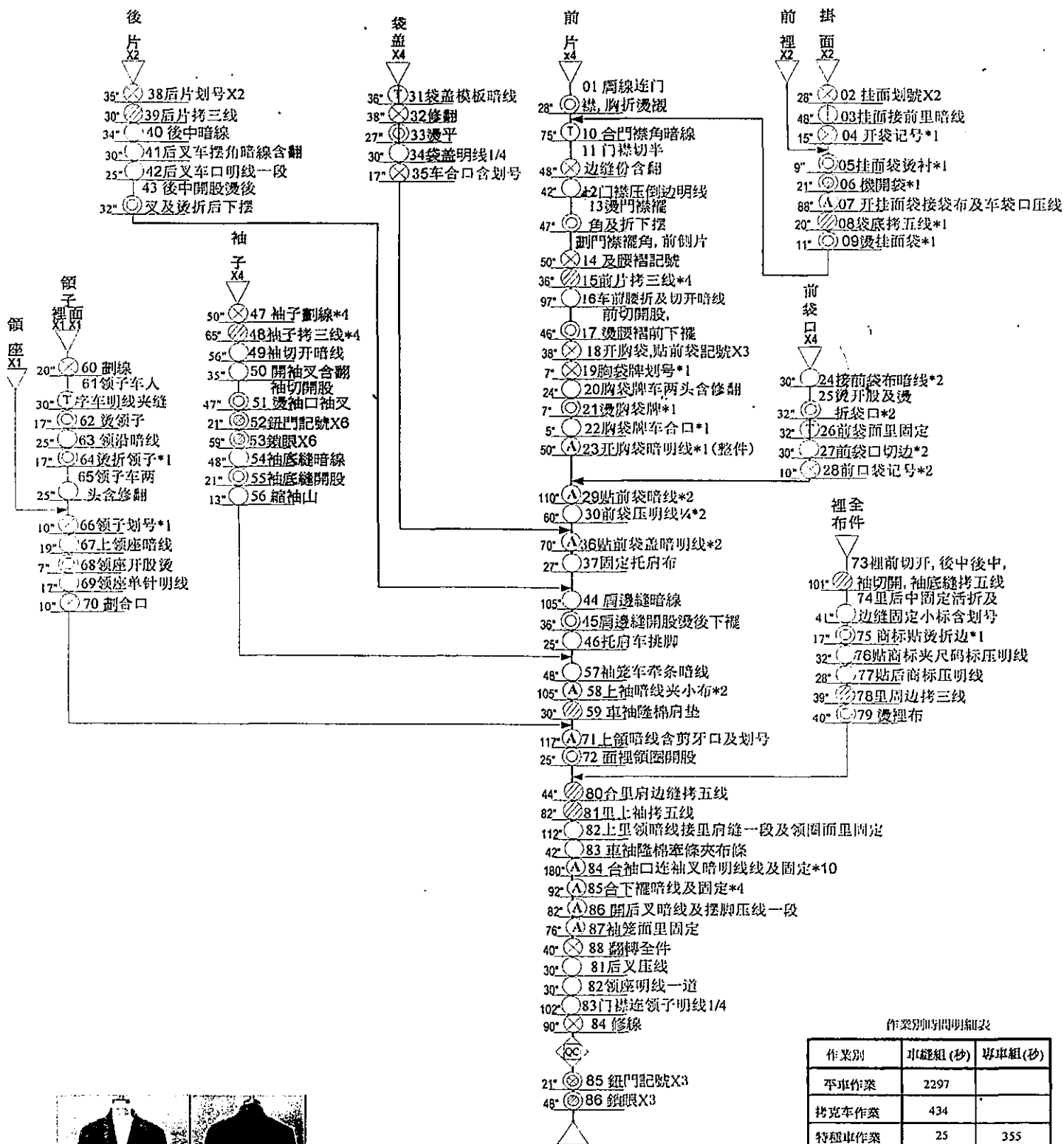
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-243B	款式說明：男裝上衣 订单:17.785 件	制表人：阿草	日期：2016/08/11	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3681	特車組時間：376	總時間：4057		
生產出數：7.82	特車組出數：76.6	IE 總出數：7.10		

PPIC 主管：

17.785
8/11

茲核定IE出數如下：			
衣：車縫	8.57 件	掛：車縫	_____ 件
身：整件	6.8 件	裡：整件	_____ 件
全：車縫	_____ 件	核：_____	_____
件：整件	_____ 件	簽：_____	8/12/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2297	
拷克車作業	434	
特種車作業	25	355
手縫作業	441	
手工作業	484	21
合計工時(秒)	3681	376
出數(件)	7.82	76.6
總合計工時(秒)	4057	總出數(件) 7.10

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

STYLE NO **G16-243B**
DATE: **11/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.82 7.82**

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, 門襟滾料條	C		手縫	28	232.4	1029
02	合門襟暗綫	B		專車	75	660.0	384
03	門襟切半邊縫含翻	C		平車	48	398.4	600
04	門襟壓倒邊明綫	B		平車	42	369.6	686
05	挽門襟及前下擺挽折	B		手縫	47	413.6	613
06	前片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
07	前側片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
08	車前擺摺暗綫*2	B		平車	45	396.0	640
09	前側片, 前切開摺三綫*2	B		拷克	41	360.8	702
10	邊縫暗綫	B		平車	52	457.6	554
11	挽前門襟及挽前切開及折下擺	B		手縫	32	281.6	900
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	胸袋條固定兩頭	B		專車	24	210.5	1200
15	胸袋修補*1	B		手工	7	61.4	4114
16	胸袋條挽折	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	貼前袋口暗綫*2	A		平車	110	1,023.0	262
20	前袋口明綫1/4*2	B		平車	60	528.0	480
21	貼前袋蓋暗綫*2	B		平車	36	316.8	800
22	前袋蓋壓明綫1/4*2	B		平車	34	299.2	847
23	前袋頭燙付*2	B		手縫	17	149.6	1694
24	固定托府布	B		平車	27	236.8	1067
25	肩邊縫暗綫(對格)	B		平車	105	920.9	274
26	固定托府布	B		挑腳	25	219.3	1152
27	肩邊縫開股挽	B		手縫	36	315.7	800
28	托府布袖籠固定	B		平車	25	219.3	1152
29	袖籠車牽條	B		平車	48	421.0	600
30	上袖暗綫	A		平車	105	976.5	274
31	袖籠車肩棉包	B		專車	30	263.1	960
32	上領暗綫及划号	A		平車	117	1,088.1	246
33	面里領圈開股	B		手縫	25	219.3	1152
34	里肩邊縫拷五綫	B		拷克	46	403.4	626
35	里上袖拷五綫	A		拷克	82	762.6	351
36	合領圈暗綫	A		平車	45	418.5	640
37	領圈面里固定	A		平車	67	623.1	430
38	袖籠車棉牽條	B		平車	42	368.3	686
39	合袖叉暗明綫	A		平車	85	790.5	339
40	合袖口暗綫及固定*10	A		平車	95	883.5	303
41	合下擺暗綫夾固定*4	A		平車	82	762.6	351
42	合邊叉暗綫及後叉擺腳壓綫一段	A		平車	82	762.6	351
43	袖籠面里固定	A		平車	76	706.8	379
44	翻整全件	C		手工	40	330.4	720
45	後叉壓明綫	B		平車	30	263.1	960
46	門襟連領子壓明綫1/4	B		平車	102	894.5	282
47	領座明綫一道	B		平車	30	263.1	960
48	鈕門記号*3	C		手工專車	21	173.5	1371
49	鎖眼*3, 鎖眼打結	B		專車	48	421.0	600
XZ	修綫	C		手工	90	743.4	320
	殺產*4	Nắp túi*4					
A01	袋蓋模板暗綫*2	B		專車	36	315.7	800
A02	修補袋蓋*2	C		手工	38	313.9	758

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

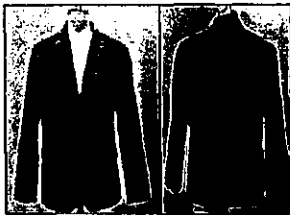
STYLE NO **G16-243B**

DATE: **11/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.82** **7.82**

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
	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	Can chắp đáp nẹp vào lót TT	B		平车	48	422.4	600
F03	开袋记号*1	SĐ bố túi đáp nẹp*1	C		手工	15	124.5	1920
F04	挂面口袋烫衬*1	Là méch miệng túi*1	B		手烫	9	79.2	3200
F05	烫袋口*1	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21	184.8	1371
F06	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
F07	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	19	176.7	1516
F08	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	11	96.8	2618
F09	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	54	475.2	533
F10	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B		拷克	20	176.0	1440
	里布	Lót						
G01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	19	167.2	1516
G02	里后中固定活折及固定边缝标固定	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lót, ghim	B		平车	41	360.8	702
G03	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
G04	车商标夹尺码标	Mí dán mác vào đáp mác, đặt mác cỡ	B		绣花车	32	281.6	900
G05	贴后商标压明线	Mí dán đáp mác TS	B		绣花车	28	246.4	1029
G06	里后切开拷五线	Can chắp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	36	316.8	800
G07	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*	B		拷克	46	404.8	626
G08	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phần tay, thân, sê	B		拷克	49	431.2	588
G09	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720
	TOTAL					4057	35,798	7.10



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyển may	穿车(秒) Chuyển môn	
平车作业 Máy thường	2297		27
拷克作业 Máy vs	434		5
May vien (喇叭)	0		-
挑脚车作业 Đặc chủng	25	355	0
手烫作业 Là	441		5
手工作业 Cứ tay	484	21	6
台工時間(秒) Tổng thời gian	3681	376	44
出数(件)(SLC N)	7.82	76.6	
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	4057	总出数: Tổng LSCN	7.10

製表人: 阿草

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

STYLE NO **G16-243B**

DATE: **11/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.82** **7.82**

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
A03	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	34	298.2	847
A04	袋盖压明线1/4	Điều nắp túi TT 1/4*2	B		平车	42	368.3	686
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		平车	10	82.6	2880
A06	袋盖切合口*2	Ghim chêm miệng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2						
B01	前袋接袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B		平车	24	191.3	1200
B02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi, là rẽ	B		手烫	14	111.6	2057
B03	前袋面里固定	Ghim túi trước chính lót	B		专车	32	255.0	900
B04	前袋周边切边*2	Chém đáy túi*2	B		平车	30	239.1	960
B05	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C		手工	10	74.2	2880
	后片*2	Thân sau*2						
C01	后片划号	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823
C02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B		拷克	30	264.0	960
C03	后中暗线	Cán chập giữa sau	B		平车	34	299.2	847
C04	车后叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B		平车	30	264.0	960
C05	后叉车封口明线一段	Điều sê ngoài 1 đoạn	B		平车	25	220.0	1152
C05	烫后中及烫后叉及后下摆后领圈烫	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS.là m	B		手烫	32	281.6	900
	袖子*4	Tay*4						
D01	领子划号	SD tay*4	C		手工	50	415.0	576
D02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B		拷克	65	572.0	443
D03	袖切开暗线	Cán chập sườn tay	B		平车	56	492.8	514
D04	开袖叉含修翻	May sê tay, xén sửa lộn	B		平车	35	308.0	823
D05	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B		手烫	47	413.6	613
D06	钮门记号*6	SD bổ khuy tay*3*2	C		手工	21	174.3	1371
D07	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
D08	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	48	422.4	600
D09	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	21	184.8	1371
D10	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2						
E01	领子划号*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 chập sống cổ	B		平车	25	220.0	1152
E04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
E05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E06	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E07	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A		平车	19	176.7	1516
E08	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	7	61.6	4114
E09	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên	B		平车	17	149.6	1694
E10	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	10	88.0	2880

製造單號: G16-243B-全裡

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 7200

客戶 : BR

各線均量 3600

[illegible]

製造單號: G16-243B-全裡

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 7200

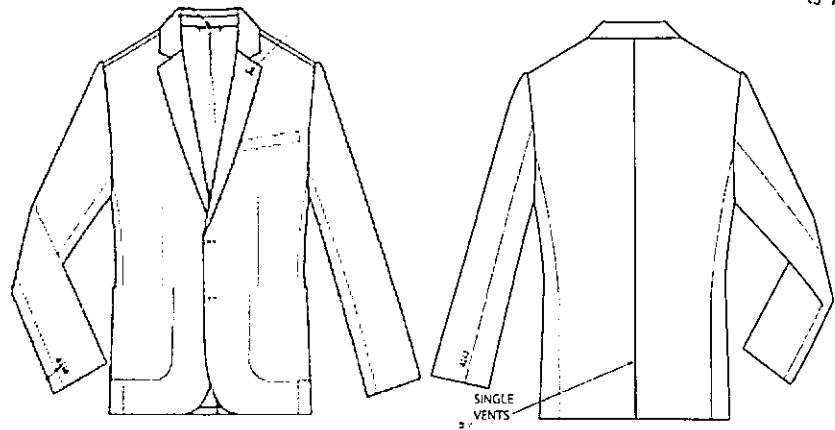
客戶 : BR

各線均量 3600

部門別	工段內容	工時 / 秒														備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	育整車	開袋機	釘釦車	盲縫車	繡花車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	翻轉全件													36		
	門襟連領明線一道	110														
	領座明線一道	29														
	開後叉	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	2080	174	73	440	40	24	44	25	0	88	64	606	545	4203	
	以一條線38人計,預估車台數量	18.8	1.6	0.7	4.0	0.4	0.2	0.4	0.2	0.0	0.8	0.6	5.5	4.9	38.0	
	全件車縫出數/ 件														6.85	

專特車工時： 507 車縫工時(不含專特車)： 3696

車縫出數(不含專特車)： 8.57



本款樣衣面布有拷3線

製表 王愛卿 2016/8/12