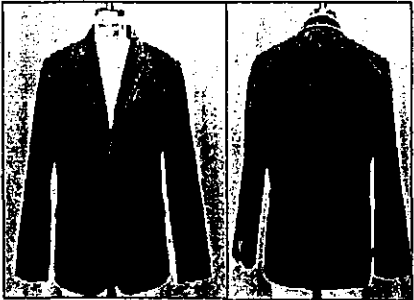


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

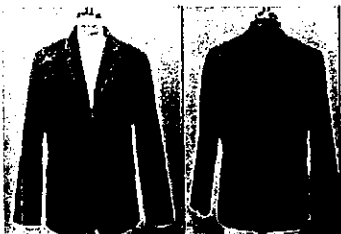
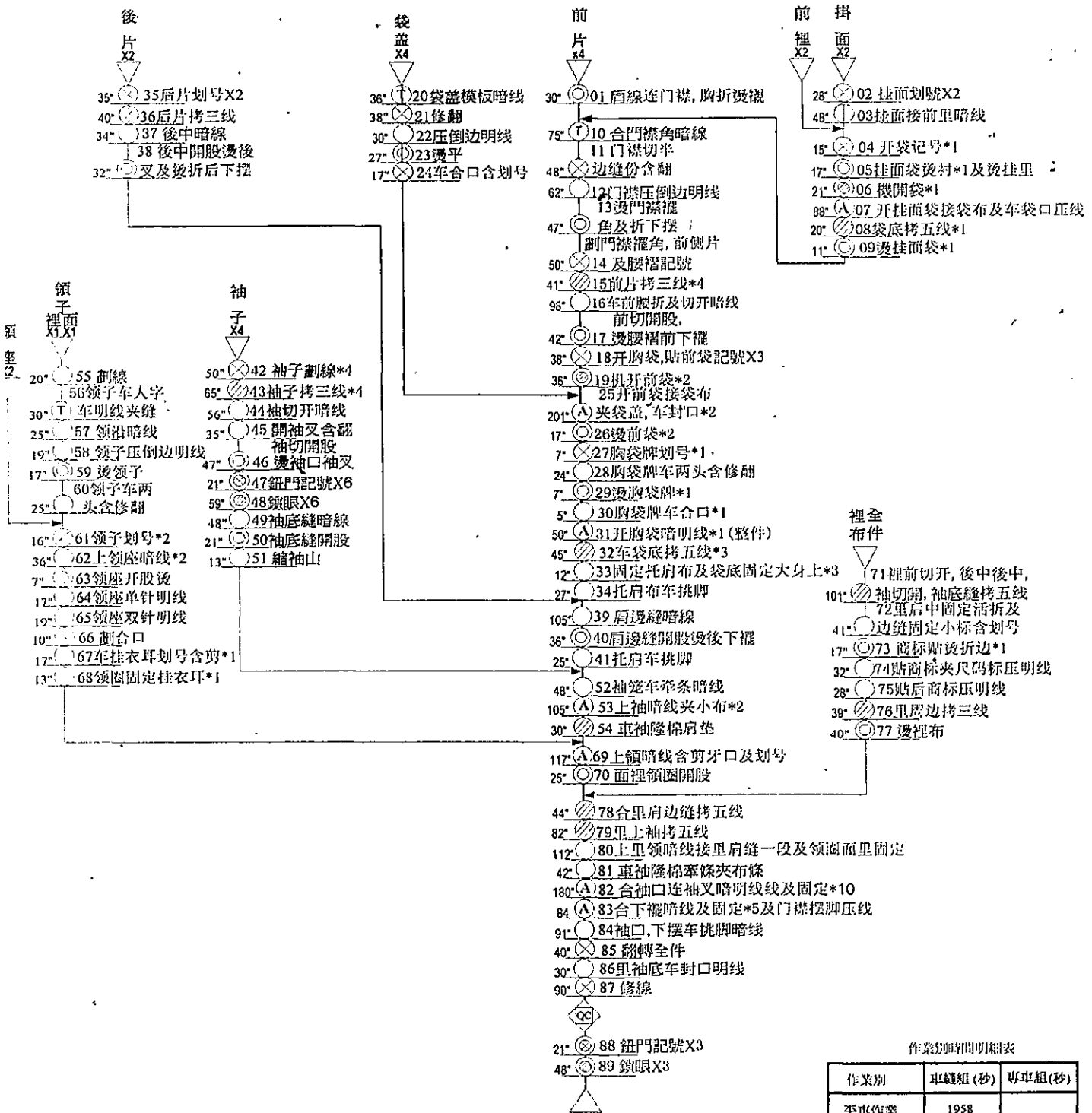
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-245B	款式說明: 男裝上衣 订单: 975 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/07	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3515	特車組時間: 380	總時間: 3895		
生產出數: 8.19	特車組出數: 75.8	IE 總出數: 7.39		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定 IE 出數如下:			
衣: 車縫 <u>8.27</u> 件	掛: 車縫 _____ 件	身: 整件 <u>7.2</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: <u>7.39</u>	件: 整件 _____ 件	簽: <u>26/2016</u>



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1958	
拷克車作業	489	
特種車作業	116	359
手燙作業	447	
手工作業	505	21
合計工時(秒)	3515	380
出數(件)	8.19	75.8
總合計工時(秒)	3895	總出數(件) 7.39

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

STYLE NO **G16-245B**

DATE: **7/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.19

8.19

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, 門襟燙斜條	Là méch vai+nẹp TT+ là ly ngực	C	手燙	30	249.0	960
02	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	前侧片, 前切开拷三线*2	VS 3 chỉ thân sườn*2, sườn TT*2	B	拷克	41	359.6	702
05	车前腰褶*2	May ly eo*2	B	平车	46	403.4	626
06	合门襟暗线	Can chắp nẹp	B	专车	75	657.8	384
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	48	396.5	600
08	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường 1/16	B	平车	62	543.7	465
09	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	47	412.2	613
10	前切开暗线	Can chắp sườn trước	B	平车	52	456.0	554
11	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫折	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, mé	B	手燙	42	368.3	686
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
13	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
14	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
15	胸袋修脚*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
16	胸袋条烫折	Là gắp coi túi ngực *1	B	手燙	7	61.4	4114
17	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
18	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	50	465.0	576
19	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
20	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	22	192.9	1309
21	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
22	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
23	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
24	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đ	A	平车	75	697.5	384
25	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
26	车袋底暗线*2+1	Quay đít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
27	袋底固定在大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平车	12	105.2	2400
28	固定托府布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
29	肩边缝暗线(对格)	Can chắp sườn+vai	B	平车	105	920.9	274
30	固定托府布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
31	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	36	315.7	800
32	托府布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
33	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
34	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
35	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
36	上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A	平车	117	1,088.1	246
37	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
38	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót	B	拷克	46	403.4	626
39	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
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	A	平车	67	623.1	430
42	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	42	368.3	686
43	合袖叉暗明线	Lồng lót sê tay, mí sê tay	A	平车	85	790.5	339
44	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	95	883.5	308
45	合下摆暗线夹固定*5及门襟烫折	Lồng lót gấu, ghim *5, mí gấu 1 đo	A	平车	109	1,013.7	264
46	袖口, 下摆车挑脚	Vắt gấu tay, gấu áo	B	挑脚	91	798.1	316
47	翻整全件	Lộn áo	C	手工	40	330.4	720
48	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	30	263.1	960
49	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
50	锁眼*3, 锁眼打结	Đánh khuy*3, di bọ*3	B	专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320
	袋盖*4	Nắp túi*4					
A01	袋盖模板暗线*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	36	315.7	800

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

STYLE NO G16-245B

DATE: 7/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.19 8.19

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
A02	修翻袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	38	313.9	758
A03	袋蓋壓倒邊明線	Mí nắp túi tăng cường	B	平車	30	263.1	960
A04	燙袋蓋*2	Là nắp túi*2	B	手燙	34	298.2	847
A05	袋蓋划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平車	10	82.6	2880
A06	袋蓋切合口*2	Ghim chém miệng nắp túi*2	C	平車	7	57.8	4114
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
B02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	40	352.0	720
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平車	34	299.2	847
B06	烫后中及后下摆后领圈烫衬	Là rẽ giữa sau + gấu TS.là méch vc	B	手燙	32	281.6	900
	袖子*4	Tay*4					
C01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
C02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	65	572.0	443
C03	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B	平車	56	492.8	514
C04	开袖叉含修翻	May sê tay, xén sửa lộn	B	平車	35	308.0	823
C05	袖切开股烫及袖叉及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手燙	47	413.6	613
C06	钮门记号*6	SD bố khuy tay*3*2	C	手工	21	174.3	1371
C07	领眼*6固定袖叉,领眼打结	Đánh khuy*3*2, dl bộ*3*2	B	专车	59	519.2	488
C08	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平車	48	422.4	600
C09	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手燙	21	184.8	1371
C10	缩袖山	May dùm tay	B	平車	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
D01	领子划线*2	SD cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
D02	领座车人字车模板	Điều chân cổ zíc zắc	B	专车	30	264.0	960
D03	领子暗线	Can chắp sống cổ	B	平車	25	220.0	1152
D04	领子压倒边明线含记号	Mí sống cổ tăng cường 1/16, sd	B	平車	19	167.2	1516
D05	烫领子	Là sống cổ	B	手燙	17	149.6	1694
D06	车两头含修翻	Chặt cổ 2 đầu sửa lộn	B	平車	25	220.0	1152
D07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	16	132.8	1800
D08	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平車	36	334.8	800
D09	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên	B	平車	17	149.6	1694
D10	领座双针明线一边	Điều chân cổ 2 kim 1 bên	B	双针	19	167.2	1516
D11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手燙	7	61.6	4114
D12	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	88.0	2880
D13	按车挂衣耳划号含剪*1	May dây treo cổ, sd, cắt*1	B	平車	17	149.6	1694
D14	领圈固定挂衣耳*1	Ghim dây treo cổ	B	平車	13	114.4	2215
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
E01	挂面划号*2	Sd đáp nẹp*2	C	手工	28	232.4	1029
E02	挂面接前里暗线	Can chắp đáp nẹp vào lót TT	B	平車	48	422.4	600
E03	开袋记号*1	SD bố túi đáp nẹp*1	C	手工	15	124.5	1920
E04	挂面口袋烫衬*1及挂里烫倒边	Là méch miệng túi*1+ là đáp nẹp	B	手燙	17	149.6	1694
E05	烫袋口*1	Bố túi đáp nẹp bằng máy*1	B	专车	21	184.8	1371

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

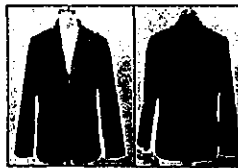
STYLE NO **G16-245B**

DATE: **7/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.19** **8.19**

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 Sàn lượng
E06	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C	手工	15	124.5	1920
E07	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
E08	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B	手烫	11	96.8	2618
E09	接袋布及车袋口压线*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B	平车	54	475.2	533
E10	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B	拷克	20	176.0	1440
	里布	Lót					
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
F02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lót, gh	B	平车	41	360.8	702
F03	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B	手烫	17	149.6	1694
F04	车商标烫尺码标	Mí dán mác vào đáp mác, đặt mác c	B	绣花车	32	281.6	900
F05	贴后商标压明线	Mí dán đáp mác TS	B	绣花车	28	246.4	1029
F06	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
F07	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giẻ	B	拷克	46	404.8	626
F08	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phần tay, thân, sê	B	拷克	49	431.2	588
F09	烫里布	Là lót áo	B	手烫	40	352.0	720
	TOTAL				3895	34,383	7.39



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên mún	
平车作业 Máy thường	1958		25
拷克作业 Máy vs	489		6
May vien (喇叭)	0		-
挑脚车作业 Đặc chúng	116	359	1
手烫作业 Là	447		6
手工作业 Củ tay	505	21	6
日工(秒) Tổng thời gian	3515	380	44
出数(件)(SLC N)	8.19	75.8	
总合计时(秒) Tổng công thời gian	3895	总出数: Tổng LSCN	7.39

製表人: 阿草

製造單號: G16-245B

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

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	肩墊車	開袋機	打釘車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯												58	48	
	脇邊片拷3線(前切+邊縫)					59									
	車腰褶.前切開暗線.前切開股.燙褶 &前下襠.袋口襯	94											82		
	開袋記號													37	
胸袋牌*1	燙折.劃合口												25	6	
	開胸袋	74				21									
袋蓋*2+2	劃號.模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙.劃 合口	20	36	18									30	52	
袋布*2+2 袋條*2	開下袋(機開袋+平車部分).上下袋 車袋底拷5線	206				43		48							
	燙胸襯.胸襯挑腳									25			48		
掛面*2前裡*4	合掛裡暗線.燙股.開袋記號	52											9	13	
袋條*1袋布*	開袋*2+1(機開袋+平車部分.袋口打 結*2	101				25		24				15			
	合門襟模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙	65	64	36									48	43	
後片*2	劃號.後中.邊縫拷3線					42								25	
	後中縫暗線.燙股.燙後領圍襯	28											28		
	肩邊縫暗線.開股&後下襠	90											66		
	車袖圈牽條	52													
袖片*4	劃號.袖片拷3線(袖切+袖底)					69								36	
	袖切開暗線.開袖叉.袖切開股.燙袖 叉袖口	86											55	36	
	鎖眼打結*6含記號.機釘釦*6A								44		47	32		26	
	袖底縫暗線.開股	42											20		
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	193					36								
領片*1+1	劃號.模板車飾線.領沿暗線.壓倒邊	15	36	19										15	
	車兩端.翻燙	25											18	21	
領座*1+1	接領座.開股.雙針明線.修領口	53			45								16	21	
	上領(分開上).開股	108											36		
裡布	製裡拷合(後中.袖切.袖底).袖口&後 叉拷3線.燙					82							38		
商標貼*1	燙折邊												32		
	車商標	36													
	製裡拷合(肩邊縫.上袖)					113									
	合裡領圈.面裡領圈固定.合下襠.襠 角明線*2.合袖口&袖叉.固定*5+10	354													
	挑袖口									52					

製造單號: G16-245B

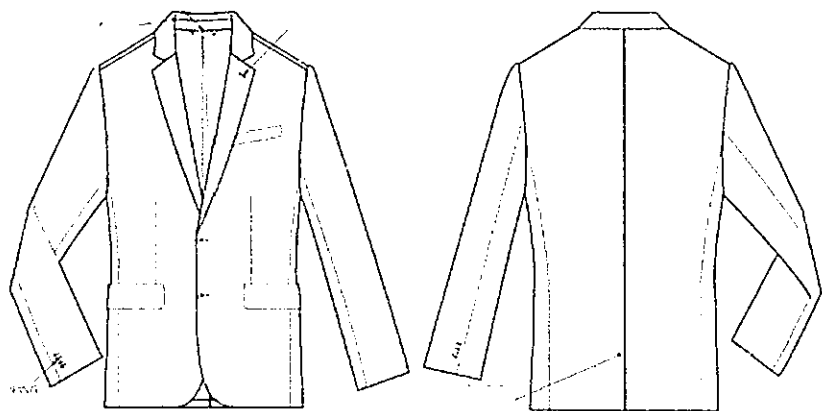
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

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	肩墊車	開袋機	釘釦車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	翻轉全件													36		
	袖叉明線夾縫	72														
	修線													72		
	全件鎖眼打結*2含記號*2										26	13		21		
	門襟核對鈕位記號*2													24		
	合計全件車縫工時	1766	136	73	45	453	36	72	44	77	73	60	609	532	3976	
	以一條線38人計,預估車台數量	16.9	1.3	0.7	0.4	4.3	0.3	0.7	0.4	0.7	0.7	0.6	5.8	5.1	38.0	
	全件車縫出數/ 件														7.24	

專特車工時: 492 車縫工時(不含專特車): 3484

車縫出數(不含專特車): 8.27



製表 王愛卿 2016/7/26