

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>G15-257C</u> <u>16</u>	款式說明: 女裝外套 订单:1100 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/13	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4166 特車組時間: 308 總時間: 4474				
生產出數: 6.91 特車組出數: 93.5 IE 總出數: 6.44				

PPIC 主管:

13
8/15

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>6.81</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>6</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>8/16/2016</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3011	
雙針車作業	19	
特種車作業		264
手縫作業	535	
手工作業	601	44
合計工時(秒)	4166	308
出數(件)	6.91	93.5
總合計工時(秒)	4474	總出數(件) 6.44

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

STYLE NC **G16-257C**
DATE: **13/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.91**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合離記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟缝衬	Là méch nép TT	B	手烫	30	264.0	960
02	前襟边贴划号*4	SD nếp con TT*2*2	C	手工	46	381.8	626
03	挂面划号*2	SD đáp nếp*2	C	手工	30	249.0	960
04	接襟边贴暗线*2*2含剪牙口	Can chắp nếp con TT*2*2, bấm	A	平车	140	1,302.0	206
05	襟边贴烫开股*4	Là rẽ nếp con TT*4	B	手烫	40	352.0	720
06	车门襟连摆脚暗线(模板)	Can chắp nếp bìa mẫu	B	专车	85	748.0	339
07	门襟,挂面划号*4	SD nếp TT, đáp nếp TT	C	手工	52	431.6	554
08	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	30	249.0	960
09	门襟切半边缝分	Chém sửa nếp, lộn nếp	C	平车	62	514.6	465
10	门襟压倒边明线	Mí nếp tăng cường, sd	B	平车	67	589.6	430
11	烫门襟连烫前下摆及烫胸折开股	Là nếp, cổ gấu TT	B	手烫	47	413.6	613
12	前腰折暗线含剪*2	Can chắp ly eo trên, bổ TT	B	平车	39	343.2	738
13	前腰折明线*2	Điều ly eo trên TT	B	平车	34	299.2	847
14	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B	平车	59	519.2	488
15	前切开暗线 1/4	Điều sườn TT 1/4	B	平车	43	378.4	670
16	开袋记号*2	SD bổ túi TT*2	C	手工	24	199.2	1200
17	烫前切开,腰折,前中腰及烫折下摆及袖	Là tất cả các đường máy sau TT, đặt méch ly TT, gắp gấu TT, là méch	B	手烫	76	668.8	379
18	机开袋*2放袋唇	Bổ túi TT bằng máy*2	C	专车	42	348.6	686
19	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	B	手工	25	220.0	1152
20	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu,	A	平车	42	390.6	686
21	前袋口上袋盖及接袋布暗线*4	Tra nắp túi, can lót túi*4	A	平车	73	678.9	395
22	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	40	352.0	720
23	接前袋口暗线及压倒边明线*2	Can chắp miệng túi, mí miệng túi tăn	B	平车	64	563.2	450
24	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai chính	B	平车	110	968.0	262
25	肩边缝烫开股及烫折前袋口	Là rẽ sườn vai chính, là gấu, là miệ	B	手烫	53	466.4	543
26	前袋口上下固定*2	Mí lót túi 2 đầu*2	B	平车	42	369.6	686
27	车前袋底暗线*2及固定*2	Quay tròn đáy túi TT*2+ ghim*2	B	平车	45	396.0	640
28	车胸褶暗线*2	Máy ly ngực TT*2	B	平车	38	334.4	758
29	上领面里暗线	Tra cổ chính lót	A	平车	117	1,088.1	246
30	后领贴挂面接缝*2	Can đáp nếp vào đáp cổ*2	B	平车	24	211.2	1200
31	领圈面里烫开股及胸折烫开股	Là rẽ vòng cổ, là rẽ đáp nếp*2	B	手烫	30	264.0	960
32	挂面连领车出牙暗线	Máy dây viền đáp nếp, cổ	B	平车	61	536.8	472
33	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	589.6	430
34	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
35	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758
36	合挂里连领暗线	Lồng lót nếp, cổ	A	平车	156	1,450.8	185
37	袖笼车棉牵条	Máy ken vai	B	平车	42	369.6	686
38	合袖又面里暗线及压明线1/16	Lồng lót sè tay, mí 1/16	A	平车	85	790.5	339
39	合袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim giăng*10	A	平车	95	883.5	303
40	门襟摆脚折滚边固定	Chặn dây viền nếp	B	平车	24	211.2	1200
41	合下摆面里暗线及固定*5及车摆脚压	Lồng lót gấu áo, ghim giăng*5, mí g	A	平车	95	883.5	303
42	翻整全件	Lộn áo	C	手工	55	456.5	524
43	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
44	门襟开风眼记号及扣位记号*6	SD bổ khuy nếp*2, vị trí cúc*6	C	手工专车	44	365.2	655
45	门襟开风眼及打结*2	Bổ khuy nếp*2, di bộ*2	B	专车	32	281.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	96	796.8	300

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

STYLE NC G16-257C
DATE: 13/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 6.91

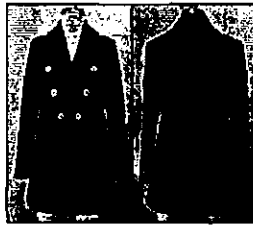
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	袋蓋*4						
	Nắp túi*4						
A01	袋蓋橫板暗線*2	B		專車	35	307.0	823
A02	修補袋蓋*2	C		手工	38	313.9	758
A04	燙袋蓋*2	B		手燙	32	280.6	900
A03	袋蓋壓明線1/8	B		平車	43	377.1	670
A05	袋蓋划合口*2	C		平車	10	82.6	2880
A06	袋蓋切合口*2	C		平車	7	57.8	4114
	后片*8						
	Thân sau*4+1						
B01	后片划号*2	C		手工	15	124.5	1920
B02	后侧片划号*2上	C		手工	30	249.0	960
B03	后侧片划号*2下	C		手工	24	199.2	1200
B04	后侧片划号*2	C		手工	30	249.0	960
B05	后片,后侧片切下摆	C		平車	28	232.4	1029
B06	后中暗线上下	B		平車	41	360.8	702
B07	后中上下双针明线	B		平車	34	299.2	847
B08	后腰折暗线含剪*2	B		平車	39	343.2	738
B09	后腰折明线*2	B		平車	34	299.2	847
B10	接后中腰暗线	B		平車	32	281.6	900
B11	后中明线1/4	B		平車	18	158.4	1600
B12	后切开暗线	B		平車	59	519.2	488
B13	后切开明线1/4	B		平車	43	378.4	670
B14	烫后切开,腰折,后中腰及烫折下摆及袖	B		手燙	61	536.8	472
	袖子*2*2						
	Tay*2*2						
C01	袖片划号*4	C		手工	50	415.0	576
C02	袖子袖笼切边*6	C		平車	28	232.4	1029
C03	袖切开暗线*2	B		平車	48	422.4	600
C04	车袖叉摆脚暗线含翻	B		平車	30	264.0	960
C05	烫袖切开烫开股及烫折袖口	B		手燙	47	413.6	613
C06	袖底缝暗线	B		平車	43	378.4	670
C07	袖底烫倒边	B		手燙	26	228.8	1108
C08	袖子车缩山	B		平車	13	114.4	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
D01	领片,领边条划号	C		手工	30	249.0	960
D02	里领接领边条暗线含剪	B		平車	52	457.6	554
D03	领子车模板暗线	B		專車	32	281.6	900
D04	领子切半边缝2次	C		平車	30	249.0	960
D05	领子压倒边明线含记号	B		平車	28	246.4	1029
D06	烫领子	B		手燙	29	255.2	993
D07	领口划号	C		手工	10	83.0	2880
D08	领口切边	C		平車	11	91.3	2618
D09	领座划号*2	C		平車	16	132.8	1800

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

STYLE NC G16-257C
DATE: 13/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 6.91

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
D10	上領座暗線*2	Tra chân cổ*2	A		平車	36	334.8	800
D11	領座一邊壓明線1/16	Mí chân cổ 1/16	B		平車	17	149.6	1694
D12	領座雙針明線	Đầu chân cổ 2 kim	B		雙針	19	167.2	1516
D13	燙領座	Là chân cổ	B		手燙	6	52.8	4800
D14	領座固定一段	Ghim miệng chân cổ	B		平車	14	123.2	2057
D15	后領貼划号*1	SD đắp cổ*1	C		手工	16	132.8	1800
D16	后領貼車商標及車尺碼標壓線	Máy móc vào đắp cổ, mí móc cỡ	B		平車	36	316.8	800
	里布	Lót						
E01	車里前切開暗線	Cán chấp sườn TT lót	B		平車	68	598.4	424
E02	里后中暗線	Cán chấp giữa sau lót	B		平車	39	343.2	738
E03	車里后切開暗線	Cán chấp sườn TS lót	B		平車	68	598.4	424
E04	里車商標及固定尺碼標	Máy ly TS, ghim móc sườn	B		平車	29	255.2	993
E05	里肩邊緣暗線	Cán chấp sườn vai lót	B		平車	80	704.0	360
E06	里袖切開*4,袖底暗線	Cán chấp sống tay*4, tròn tay lót	B		平車	56	492.8	514
E07	里上袖暗線	Tra tay lót	B		平車	72	633.6	400
E08	燙里布	Là lót	B		手燙	58	510.4	497
	TOTAL					4,474	32,759	6.44



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy	3,011			
雙針車作業 2 kim	19			
特種車作業 Đặc chủng	0	264		
手燙作業 Là	535			
手工作業 Cơ tay	601	44		
合計工時(秒) Tổng thời gian	4,166	308		
出數(件) (SLCN)	6.91	93.5		
總合計時(秒) Tổng công	4,474		總出數: Tổng LSCN	6.44

製表人: 阿草

製造單號: G16-257C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1100

客戶 : WHBM

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-257C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1100

客戶 : WHBM

各線均量

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	開袋雞	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	修線											110	
	裡袖車封口	40											
	全件鎖眼打結*2含記號*2+12								29	16		67	
	合計全件車縫工時	2795	141	93	51	0	48	40	161	88	661	752	4830
	以一條線38人計,預估車台數量	22.0	1.1	0.7	0.4	0.0	0.4	0.3	1.3	0.7	5.2	5.9	38.0
	全件車縫出數/ 件												5.96

專特車工時: 603 車縫工時(不含專特車)

4227

車縫出數(不含專特車)

6.81



製表: 王愛卿

2016/8/16