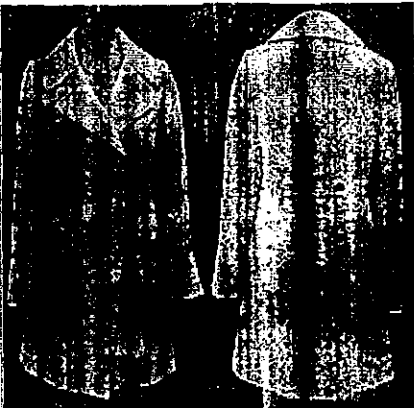


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

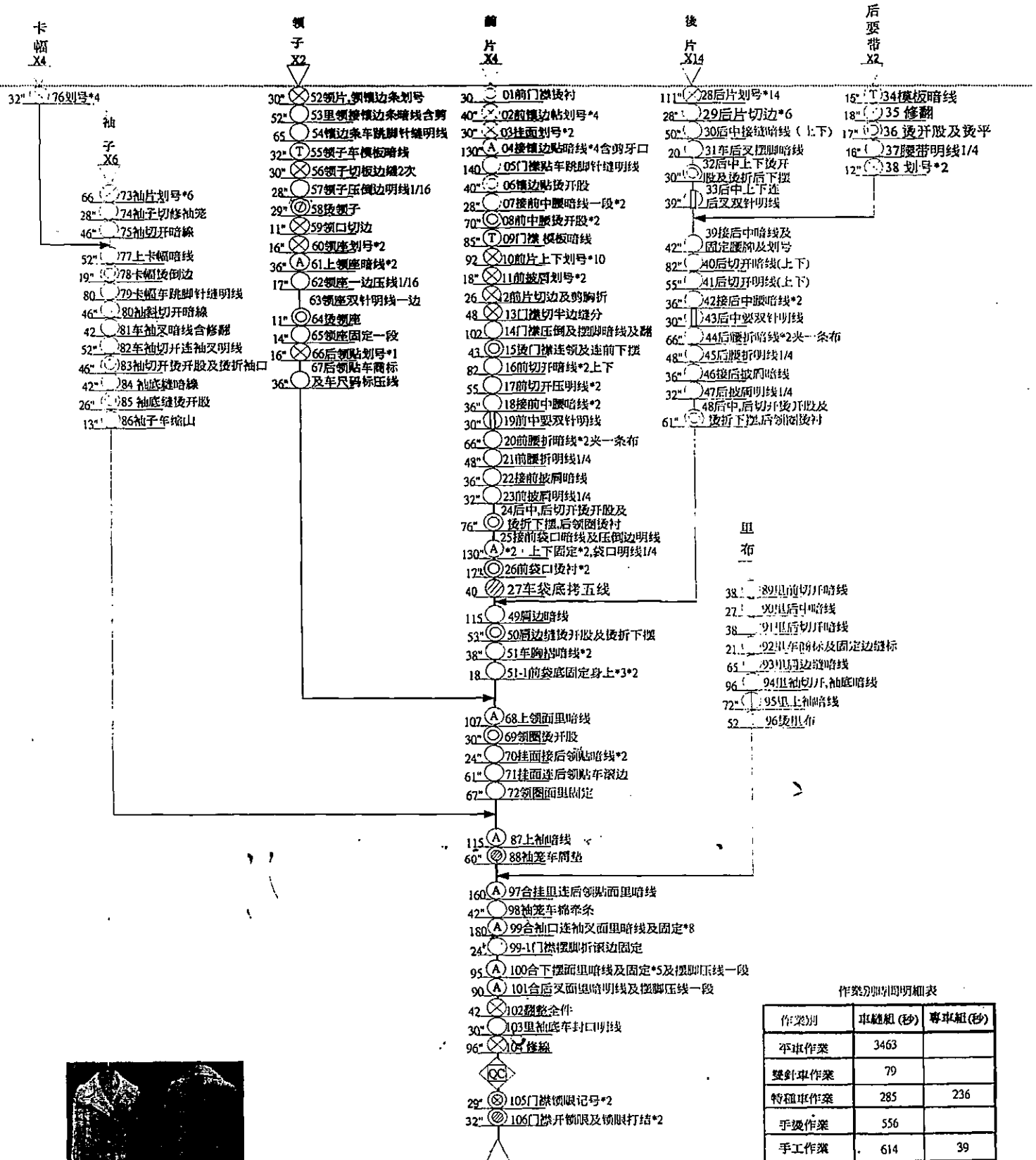
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-272C	款式說明/ 订单 : 2,650	制表人: NGA	日期: 2016/09/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4997	特車組時間: 275	總時間: 5272		
生產出數: 5.76	特車組出數: 104.7	IE 總出數: 5.46		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>6.12</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>5.5</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>[Signature]</u>

11
Tg
9/21



作業別別明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	3463	
雙針車作業	79	
特種車作業	285	236
手縫作業	556	
手工作業	614	39
合計工時(秒)	4997	275
出數(件)	5.76	104.7
總合計工時(秒)	5272	總出數(件) 5.46



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

STYLE NC Q16-272C

DATE: 9/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.60

VN IE OUTPUT: 5.76

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合組記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟连肩缝衬	Là méch nép TT+ vai	B	手挽	30	264.0	960
02	前襟边贴划号*4	SD nép con TT*2*2(trong ngoài)	C	手工	40	332.0	720
03	挂面划号*2	SD đáp nép*2	C	手工	30	249.0	960
04	挂面边贴暗线*2*2含剪牙口	Cán chắp nép con TT*2*2, bấm	A	平车	130	1,209.0	222
05	挂面边贴车跳脚针缝明线1/8	Cán chắp nép con TT*2*2, ngoài bỏ mũi 1/8 2*2	B	跳脚	140	1,232.0	206
06	挂面边贴划号*4	Là rẽ nép con TT*4	B	手挽	29	255.2	993
07	挂面中腰暗线一股*2	Cán chắp eo TT 1 đoạn*2	B	平车	28	246.4	1029
08	前中腰边开股*2	Là rẽ eo TT*2	B	手挽	9	79.2	3200
09	车门襟连挂脚暗线(横摆)	Cán chắp nép bìa mẫu	B	平车	85	748.0	339
10	前片划号*4下	SD TT dưới*4	C	手工	40	332.0	720
11	剪胸折及前片切毛边	Chém ly ngực, chém TT	C	手工	26	215.8	1108
12	前片划号*6上	SD TT trên*3*2	C	手工	52	431.6	554
13	前挂肩划号*2	SD cầu ngực TT*2	C	手工	15	124.5	1920
14	门襟切半边缝分	Chém sửa nép, lộn nép	C	平车	48	398.4	600
15	门襟压倒边明线	Mí nép tăng cường	B	平车	67	589.6	430
16	车门襟挂脚暗线含翻	Chén gấu, lộn	B	平车	35	308.0	823
17	挂面边贴划号下摆	Là nép, cổ gấu TT	B	手挽	43	378.4	670
18	前切开暗线上	Cán chắp sườn con TT trên	B	平车	31	272.8	929
19	前切开暗线下	Cán chắp sườn TT dưới	B	平车	51	448.8	555
20	前切开压明线1/4	Điều sườn TT trên dưới 1/4	B	平车	55	484.0	524
21	挂面中腰暗线*2	Cán eo sườn TT*2	B	平车	36	316.8	800
22	前中腰双针明线	Điều eo sườn TT 2 kim (rẽ)	B	双针	30	264.0	960
23	前切开,前腰折暗线	Cán chắp ly+ sườn TT	B	平车	66	580.8	436
24	前腰折明线1/4	Điều eo sườn TT 1 kim	B	平车	48	422.4	600
25	挂面挂脚暗线	Cán chắp cầu ngực TT	B	平车	36	316.8	800
26	前挂肩明线1/4	Điều cầu ngực TT 1/4	B	平车	32	281.6	900
27	挂面切开,腰折,前中腰及挂面下摆	Là tất cả các đường máy sau TT, đặt méch ly TT, gấu gấu TT, là méch vn TT	B	手挽	76	668.8	379
28	挂面袋口暗线及压倒边明线*2	Cán chắp miệng túi, mí miệng túi tăng cường*2	B	平车	54	475.2	533
29	前挂布上下折压明线*2	Mí kết túi trên dưới*2	B	平车	38	334.4	758
30	前挂口明线1/4	Điều miệng túi 1/4*2	B	平车	34	299.2	847
31	挂面袋口*2	Là miệng túi	B	手挽	0	-	#DIV/0!
32	车前袋底拷五线*2	VS 4 chỉ đáy túi*2	B	拷五	40	352.0	720
33	肩边挂暗线	Cán chắp sườn vai chính	B	平车	115	1,012.0	250
34	肩边挂开股	Là rẽ sườn vai chính, là miệng túi	B	手挽	53	466.4	543
35	车胸挂暗线*2	Máy ly ngực TT*2	B	平车	38	334.4	758
36	前袋底固定身上*3*2	Ghim đáy túi vào sườn*3*2	B	平车	18	158.4	1600
37	上领面里暗线	Tra cổ chính lót	A	平车	107	995.1	269
38	领面里挂开股及胸折挂开股	Là rẽ ly ngực, là rẽ vòng cổ	B	手挽	30	264.0	960
39	后领贴挂面挂线*2	Cán đáp nép vào đáp cổ*2	B	平车	24	211.2	1200
40	门襟挂领子车摆边	Cuốn viền đáp nép + cổ	B	平车	61	536.8	472
41	领面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	589.6	430
42	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
43	袖笼车肩搭包	Máy đệm vai	B	平车	60	528.0	480
44	合挂里连领夹挂边出牙暗线	Lồng lót nép, cổ, kẹp viền 3 lá	A	平车	160	1,488.0	180
45	袖笼车搭车条	Máy ken vai	B	平车	42	369.6	686
46	合袖叉面里暗线及压明线1/16	Lồng lót sê tay, mí 1/16	A	平车	85	790.5	339
47	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim giăng*8	A	平车	95	883.5	303
48	门襟挂脚折浪边固定	Chén dây viền nép	B	平车	24	211.2	1200
49	合下摆面里暗线及固定*5及车摆	Lồng lót gấu áo, ghim giăng*5, mí gấu 1 đoạn	A	平车	95	883.5	303
50	合后叉暗线及压线摆脚压线	Lồng lót sê sau, mí sê sau, mí gấu 1 đoạn	A	平车	90	837.0	320
51	翻整全件	Lộn áo	C	手工	42	348.6	686
52	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
53	门襟开风眼记号及扣位记号*2	SD bố khuy nép*2, vị trí cúc*2	C	手工平车	29	240.7	993
54	门襟开风眼及打结*2	Bố khuy nép*2, di bọ*2	B	平车	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 G16-272C
DATE: 9/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.60
VN IE OUTPUT: 5.76

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台位記号	使用機器	材料 Thủ gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	腰帶*2						
A01	腰帶車模板暗線	B		專車	15	132.0	1920
A02	修腰帶	C		手工	18	149.4	1600
A03	腰帶袋開股	B		手縫	17	149.6	1694
A04	腰帶壓明綫1/4	B		平車	16	140.8	1800
A05	后腰帶記号*1	C		手工專車	10	83.0	2880
A06	腰帶開鎖眼及打結*2	B		專車	12	105.6	2400
	后片*4						
B01	后片划号*6上	C		手工	52	431.6	554
B02	后片划号*4下	C		手工	40	332.0	720
B03	后披肩划号*2	C		手工	15	124.5	1920
B04	后片,后侧片切下摆	C		平車	28	232.4	1029
B05	后中略綫上	B		平車	26	228.8	1108
B06	后中略綫下	B		平車	24	211.2	1200
B07	车后叉摆脚暗綫含修腳	B		平車	20	176.0	1440
B08	后中袋開股及燙折下摆上下	B		手縫	30	264.0	960
B09	后中双針明綫透袖叉上下	B		平車	39	343.2	738
B10	接后中腰暗綫及固定腰牌及划号	B		平車	42	369.6	686
B11	后切開略綫上	B		平車	31	272.8	929
B12	后切開略綫下	B		平車	47	413.6	613
B13	后切開壓明綫1/4	B		平車	55	481.0	524
B14	接后中腰暗綫*2	B		平車	36	316.8	800
B15	后中腰双針明綫	B		双針	30	264.0	960
B16	后腰折暗綫一段	B		平車	28	246.4	1029
B17	后切開連后腰折暗綫含剪	B		平車	42	369.6	686
B18	后腰折明綫1/4	B		平車	48	422.4	600
B19	接后披肩暗綫	B		平車	36	316.8	800
B20	后披肩明綫1/4	B		平車	32	281.6	900
B21	燙后切開,燙折,后中腰及燙折下摆	B		手縫	61	536.8	472
	袖口貼*4						
C01	袖口貼划号*4	C		手工	32	265.6	900
	袖子*3*2						
D01	袖片划号*6	C		手工	66	547.8	436
D02	袖片袖端切边*6	C		平車	28	232.4	1029
D03	袖切開略綫*2	B		平車	46	404.8	626
D04	上半袖略綫*4	A		平車	52	483.6	554
D05	卡袖袋倒边*4	B		手縫	19	167.2	1516
D06	卡袖車跳脚封縫明綫1/8	B		跳脚	80	704.0	360
D07	袖切開略綫*2	B		平車	46	404.8	626
D08	车袖叉暗綫含修腳	B		平車	42	369.6	686
D09	袖切開連袖叉明綫1/4	B		平車	52	457.6	554
D10	燙袖切開及袖口及袖叉	B		手縫	46	404.8	626
D11	袖底縫暗綫	B		平車	42	369.6	686
D12	袖底縫倒边	B		手縫	26	228.8	1108
D13	袖手車縮山	B		平車	13	114.4	2215
	領子*2						
E01	領片,領邊划号	C		手工	30	249.0	960
E02	担領接領边条暗綫含剪	B		平車	52	457.6	554
E03	領边条跳脚封縫明綫1/8	B		跳脚	65	572.0	443
E04	領手車模板暗綫	B		專車	32	281.6	900
E05	領手切半边縫2次	C		平車	30	249.0	960
E06	領手壓倒边明綫含記号	B		平車	28	246.4	1029
E07	燙領子	B		手縫	29	255.2	993

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

STYLE NO G16-272C
DATE: 9/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 5.69
VN IE OUTPUT: 5.76

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台號記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E08	領口划号	SD miệng cổ	C	手工	10	83.0	2880
E09	領口切边	Chém miệng cổ	C	平车	11	91.3	2618
E10	领座划号*2	Số chân cổ	C	平车	16	132.8	1800
E11	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800
E12	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	17	149.6	1694
E13	领座双针明线	Đầu chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516
E14	黄领座	Là chân cổ	B	手烫	6	52.8	4800
E15	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ	B	平车	14	123.2	2057
E16	后领划号*1	SD dáp cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
E17	后领贴车商标及车尺网标压线	May mác vào dáp cổ, mí mác cỡ	B	平车	36	316.8	800
	里布	Lót					
F01	车里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车	38	334.4	758
F02	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B	平车	27	237.6	1067
F03	车里后切开暗线	Cán chấp sườn TS lót	B	平车	38	334.4	758
F04	里车商标及固定尺网标	May ly TS, ghim mác sườn	B	平车	21	184.8	1371
F05	里前边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	65	572.0	443
F06	里袖切开*4,袖底暗线	Cán chấp sống tay*4, tròn tay lót	B	平车	96	844.8	300
F07	里上袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400
F08	烫里布	Là lót	B	手烫	52	457.6	554
	TOTAL				5,272	41,854	5.46



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy	3,463			
双针车作业 2 kim	79			
特種车作业 Đặc chủng	285	236		
手烫作业 Là	556			
手工作业 Cá tay	614	39		
合計工時(秒) Tổng thời gian	4,997	275		
出数(件) (SLCN)	5.76	104.7		
总合計時(秒) Tổng cộng	5,272		总出数: Tổng SLCN	5.46

製表人: P/XX

訂單數量 2650

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-272C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 2650

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	跳針車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
領片*2	劃號.接鑲邊條.跳針縫明線.模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙.修領口	60	28	11				43				28	64	
後領貼*1	車商標	36												
	上領(分開上)&接領貼.開股	143										53		
	面裡領圍固定	60												
裡布	製裡拷合(後中.前後切開.肩邊縫.袖中.袖底.上袖).燙裡	331										52		
	合裡(合掛裡夾出芽.合下襠&後叉.襠角明線*3.合袖口&袖叉.固定*6+8)	457												
	翻轉全件												42	
	後叉.袖叉明線夾縫	113												
	修線												110	
	裡袖車封口	40												
	全件鎖眼打結*3含記號*3+10									38	20		62	
	合計全件車縫工時	3301	133	120	142	0	0	286	38	156	87	609	838	5710
	以一條線38人計,預估車台數量	22.0	0.9	0.8	0.9	0.0	0.0	1.9	0.3	1.0	0.6	4.1	5.6	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.55

專特車工時: 531 車縫工時(不含專特車): 5179

車縫出數(不含專特車): 6.12



製表: 王愛卿 2016/9/22