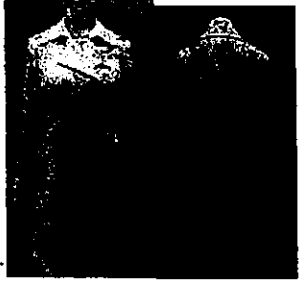


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-276C 16	款式說明: 女裝外套 订单 2770 件	制表人: 阿草	日期: 2016/10/28	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間: 3865	特車組時間: 447	總時間: 4312		
生產出數: 7.45	特車組出數: 64.4	IE 總出數: 6.68		

照片

PPIC 主管:

1.5
2.10/28

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 7.82 件	掛車縫 _____ 件
身整件 6.64 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

11/3/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2353	
雙針車作業	397	
特種車作業	0	344
手縫作業	513	
手工作業	602	103
合計工時(秒)	3865	447
出數(件)	7.45	64.4
總合計工時(秒)	4312	總出數(件) 6.68



SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-276C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 28/10/2016

VN IE OUTPUT: 7.45 7.45

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟,前袖笼烫衬条	Là méch nép, vn TT	B		手烫	37	325.6	778
02	门襟模板暗线	Can chắp nép bìa mẫu	B		专车	72	633.6	400
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	40	332.0	720
04	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	35	290.5	823
05	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nép	C		平车	52	431.6	554
06	门襟车摆脚含修翻及固定*2	Chặn gấu sửa lộn, ghim giăng	B		平车	52	457.6	554
07	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B		平车	67	589.6	430
08	前切开双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B		双针	60	528.0	480
09	烫门襟连前下摆	Là nép + sườn TT + gấu TT	B		手烫	57	501.6	505
10	门襟开锁眼记号*5*2	SD bổ khuy nép giả*5*2	C		手工专车	48	398.4	600
11	门襟开锁眼含打结*5*2	Bổ khuy nép giả*5*2 di bộ	B		专车	98	862.4	294
12	开袋记号*2	SD bổ túi trước*2	C		手工	24	199.2	1200
13	前袋烫衬条	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	149.6	1694
14	袋贴接袋布压线*2	Mí đập túi vào lót túi*2	B		平车	28	246.4	1029
15	接前袋口暗线及压倒边明线*2	Can chắp miệng túi, mí miệng túi tăn	B		平车	54	475.2	533
16	前袋口上下固定*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B		平车	42	369.6	686
17	前袋口明线1/4	Điều miệng túi 1/4*2	B		平车	34	299.2	847
18	烫前袋口*2	Là miệng túi	B		手烫	17	149.6	1694
19	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B		平车	50	440.0	576
20	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai chính	B		平车	110	968.0	262
21	挂面接后领贴暗线*2	Can đập nép vào đập cổ*2	B		平车	22	193.6	1309
22	肩边缝烫开股及挂面烫开股*2	Là rẽ sườn vai chính, là rẽ đập cổ*2	B		手烫	53	466.4	543
23	接,车耳子*8划号含剪*8	Can, may, sd, cắt đĩa*8	B		平车	37	325.6	778
24	贴腰耳记号*4	SD vị trí đĩa eo*4	C		手工	30	249.0	960
25	钉腰耳暗线*4	Chặn đĩa eo*4	B		平车	41	360.8	702
26	肩缝固定肩牌含明线一段	Ghim cá vai, sd, chặn điều đầu cá vai	B		平车	54	475.2	533
27	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A		平车	77	716.1	374
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	67	589.6	430
29	上袖暗线	Tra tay, sd	A		平车	105	976.5	274
30	合挂里暗线	Lồng lót nép+ đập cổ	A		平车	115	1,069.5	250
31	合袖口及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *8	A		平车	107	995.1	269
32	合前下摆暗线,门襟摆脚压线一段	Lồng lót gấu, mí gấu 1 đoạn+ ghim*	A		平车	98	911.4	294
33	翻全整件	Lộn áo	B		手工	46	404.8	626
34	穿腰带	Luồn đai eo	C		手工	15	124.5	1920
35	前门襟双针明线	Điều nép 2 kim	A		平车	96	892.8	300
36	门襟开锁眼记号*7	SD bổ khuy nép*7	C		手工专车	55	456.5	524
37	门襟开锁眼含打结*7	Bổ khuy nép*7, di bộ	B		专车	72	633.6	400
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	120	996.0	240
	肩牌*4	Cá vai*4						
A01	模板暗线	Can chắp cá vai bìa mẫu	B		专车	42	369.6	686
A02	修翻	Sửa lộn cá vai	C		手工	38	315.4	758
A03	烫平	Là cá vai	B		手烫	30	264.0	960
A04	双针明线	Điều cá 2 kim	B		双针	42	369.6	686
A05	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		手工	8	66.4	3600
	后片*2	Thân sau*4						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	290.5	823
B02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	30	249.0	960

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-276C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 28/10/2016

VN IE OUTPUT: 7.45 7.45

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau chính	B		平车	35	308.0	823
B04	后中开股双针明线	Điều rẻ giữa sau 2 kim	B		双针	32	281.6	900
B05	后切开暗线	Can chắp sườn TS chính	B		平车	67	589.6	430
B06	后切开双针明线	Điều sườn TS chính 2 kim	B		双针	60	528.0	480
B07	烫后中,后切开,袖笼,后领圈烫衬及	Là giữa sau, là sườn TS, là mvn, vc T	B		手烫	67	589.6	430
	袖牌*4	Đại tay*2						
C01	模板暗线	Can, dờ đại tay đi ép*2	B		平车	15	132.0	1920
C02	修翻	Là ép đại tay 2 bên*2	B		专车	18	158.4	1600
C03	烫平	Là gấp đại tay*2	B		手烫	30	264.0	960
C04	双针明线	Điều đại tay 2 kim	B		双针	54	475.2	533
C05	划号	SD cá tay	C		手工	15	124.5	1920
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	52	457.6	554
D03	袖切开烫开股及烫折袖口	Là rẻ sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	43	378.4	670
D04	袖子贴袖耳记号*2*2	SD vị trí tra địa*2*2	C		手工	25	207.5	1152
D05	袖口上袖耳固定*2*2	Tra địa tay*2*2	B		平车	41	360.8	702
D06	袖底固定袖牌含划号*2	Ghim cá tay vào bụng tay*2, sd	B		平车	30	264.0	960
D07	袖底暗线	Quây tròn tay	B		平车	46	404.8	626
D08	袖底缝开股	Là rẻ quây tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
D09	袖车缩山*2	May dùm tay*2	B		平车	21	184.8	1371
	领子*2	Cổ*2						
E01	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	246.4	1029
E02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	25	207.5	1152
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	23	202.4	1252
E04	领子双针明线	Điều sống cổ 2 kim	B		双针	27	237.6	1067
E05	领口划号*1	SD miệng cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E06	领口切边*1	Chém mọ miệng cổ	B		切边	11	96.8	2618
E07	领口固定一道	Ghim miệng cổ	B		平车	17	149.6	1694
E08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
E09	上领座暗明线,车两头领座及修翻	Tra chân cổ, chặn 2 đầu, sửa lộn	A		平车	58	539.4	497
E10	烫合口连领座	Là chân cổ	B		手烫	18	158.4	1600
E11	领座压明线1/16	Mí chân cổ 1/16	B		平车	30	264.0	960
E12	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	12	99.6	2400
E13	领座口固定一道	Ghim miệng chân cổ	B		平车	17	149.6	1694
E14	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手烫	10	83.0	2880
E15	商标车尺码标压线*1	Mí móc cổ vào đáp móc*1	B		平车	13	114.4	2215
E16	后领贴车商标压线*1	Mí móc vào đáp móc*1	B		平车	23	202.4	1252
E17	后领贴车镶边出芽	May dây viền đáp cổ	B		喇叭	18	158.4	1600
	腰带*1	Đại eo*1						
F01	腰牌烫折两边(机烫)	Là đại eo bằng máy	B		专车	14	123.2	2057
F02	腰带划号*1	SD đại eo*1	C		手工	18	149.4	1600
F03	腰带车一头	Chặn đại eo 1 đầu	B		平车	15	132.0	1920
F04	翻腰带	Sửa lộn đại eo 1 đầu	C		手工	10	83.0	2880
F05	腰带周边压明线1/16	Điều xung quanh đại eo 1/16	B		平车	84	739.2	343
F06	腰带双针明线3道	Điều đại eo 2 kim 2 đường+ 1 đường	B		双针	122	1,073.6	236
F07	腰带烫平	Là êm đại sau điều	B		手烫	27	237.6	1067

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-276C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 28/10/2016

VN IE OUTPUT: 7.45 7.45

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F08	腰帶穿扣環及固定	Luồn khuy, chặn đai chặn đĩa	B		平車	40	352.0	720
	里布	Lót						
G01	车里前切開暗線	Can chập sườn TT lót	B		平車	68	598.4	424
G02	里后中暗線	Can chập giữa sau lót	B		平車	39	343.2	738
G03	车里后切開暗線	Can chập sườn TS lót	B		平車	68	598.4	424
G04	里車商標及固定尺碼標	May ly TS, ghim mác sườn	B		平車	29	255.2	993
G05	里肩邊緣暗線	Can chập sườn vai lót	B		平車	80	704.0	360
G06	里袖切開*4,袖底暗線	Can chập sống tay*4, tròn tay lót	B		平車	56	492.8	514
G07	里上袖暗線	Tra tay lót	B		平車	72	633.6	400
G08	燙里布	Là lót	B		手燙	58	510.4	497
	TOTAL					4312	37,913	6.68



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2353		
雙針車作業 (2Kim)	397		
特種車作業 (Đặc chủng)	0	344	3027
手燙作業 (Là)	513		
手工作業 (Làm bằng tay)	602	103	855
合計工時(秒) Tổng thời	3865	447	
出數(件) (SLCN)	7.45	64.4	34,031
總合計時(秒) Tổng thời	4312	總出數:	6.68

6.0

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: G16-261P	款式說 LADIES PANTS 订单 1.178	制表人 THAO	日期: 2016/11/01	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1607 特車組 0		總時間:1607		
生產出數:17.92 特車組出 0		IE 總出數:17.92		
				

PPIC 主管:

12/14/17

製造單號: G16-276C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

2770

客戶：WHBM

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-276C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

2770

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	耳子車	肩墊車	雞眼車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件鎖眼打結*10含記號*10+10								101	48		86	
腰帶*1+1	機燙.車尖端.修翻.明線夾縫一道.飾線 (雙針*2+單針*1)	175			137						14	17	
	燙.鎖雞眼*7含記號.裝釘D圈.修線	59						42			28	25	
耳子*8	車耳子(腰耳*4.袖耳*4)	5				32							
	合計全件車縫工時	2313	144	59	590	32	38	42	191	98	462	801	4770
	以一條線38人計,預估車台數量	18.4	1.1	0.5	4.7	0.3	0.3	0.3	1.5	0.8	3.7	6.4	38.0
	全件車縫出數/ 件												6.64

專特車工時: 720 車縫工時(不含專特車)

4050

車縫出數(不含專特車)

7.82

製表: 王愛卿

2016/11/2

