

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。

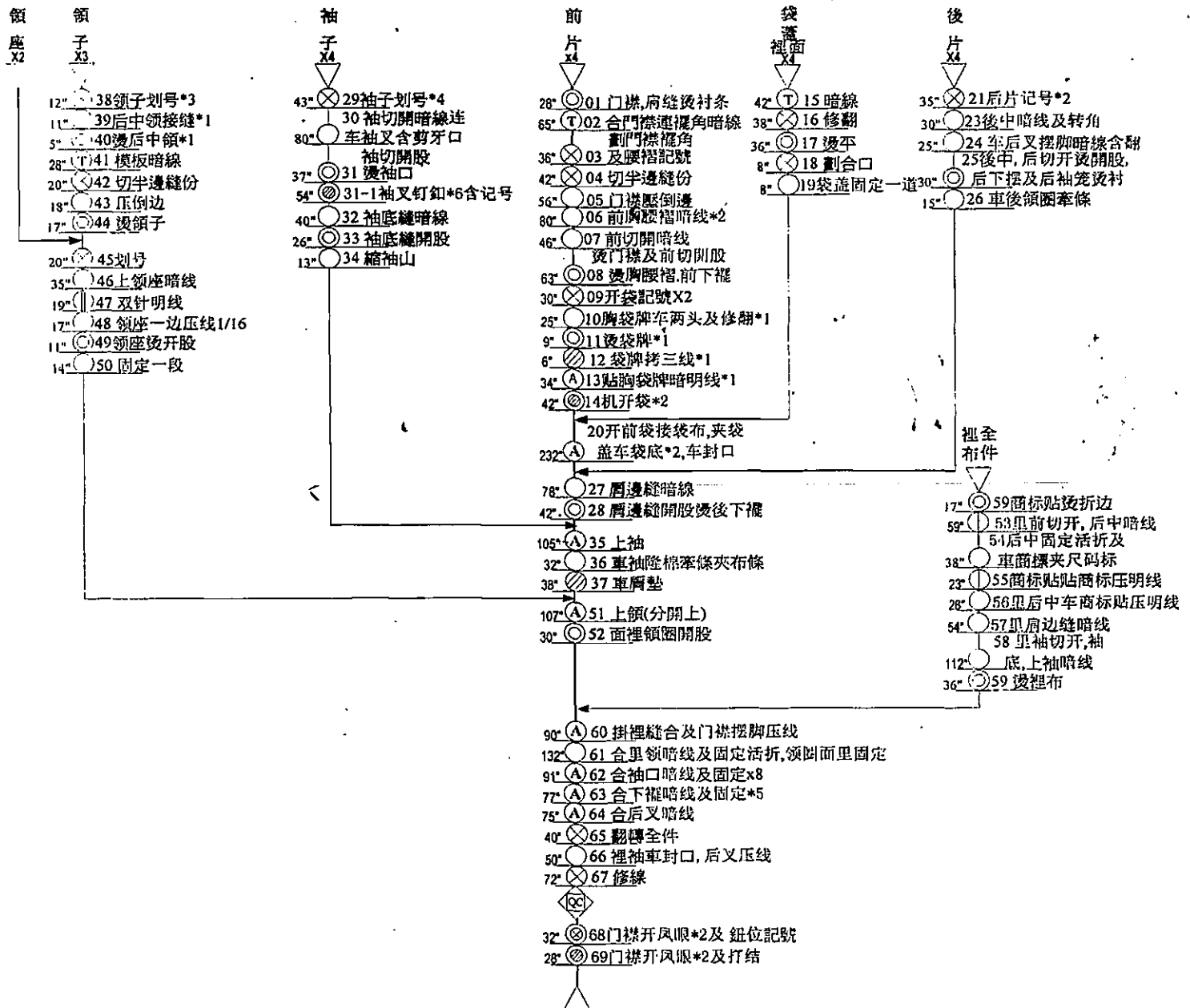
款式: G16-278.280B	款式說明: 女裝上衣 订单: 3.600+ 6.000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/10/28	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2786	特車組時間: 332	總時間: 3118		
生產出數: 10.34	特車組出數: 86.7	IE 總出數: 9.24		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
10/28

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>10.34</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>9.23</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____ 件
件: 整件 _____ 件	簽: <u>10/28/2016</u>

G16-278.280B 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2005	
雙針車作業	19	
特種車作業	6	300
手燙作業	402	
手工作業	354	32
合計工時(秒)	2786	332
出數(件)	10.34	86.7
總合計工時(秒)	3118	總出數(件) 9.24



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

STYLE NO **G16-278.280B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **28/10/2016**

VN IE OUTPUT: **10.34 10.34**

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 Sàn lượng	使用 配件 及其 他
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT	C	手烫	28	232.4	1029	
02	合门襟模板暗线	Cán chấp nẹp bìa mẫu	B	专车	65	572.0	443	
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2	C	手工	36	298.8	800	
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B	平车	42	369.6	686	
05	门襟压倒边	Mí nẹp	B	平车	56	492.8	514	
06	车胸腰褶暗线*2	Máy ly ngực*2trước	B	平车	38	334.4	758	
07	前腰褶暗线*2	Cán chấp ly TT*2	B	平车	42	369.6	686	
08	前切开暗线	Cán chấp sườn TT	B	平车	46	404.8	626	
09	烫胸腰褶	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nẹp TT	B	手烫	63	554.4	457	
10	开袋记号*3	SD bố túi*3	C	手工	30	249.0	960	
11	车胸袋牌及修翻*1	Chặn coí túi ngực 2 đầu, sửa lộn*1	B	平车	25	220.0	1152	
12	烫胸袋牌*1	Là coí túi ngực*1	B	手烫	9	79.2	3200	
13	胸袋牌拷三线*1	V5 3 chỉ coí túi ngực*1	B	拷克	6	52.8	4800	
14	贴胸袋牌暗线及两头明线	Dán túi ngực TT, điều 2 đầu	A	平车	34	316.2	847	
15	机开袋*2	Bố túi bằng máy*2	B	专车	42	369.6	686	
16	袋贴接袋布暗线*2	Ghim đáp túi vào lót túi*2 ...	B	平车	22	193.6	1309	
17	手工剪牙口及固定两头*2	Bố túi bằng tay*2, chặn túi 2 đầu*2	A	平车	63	585.9	457	
18	上袋盖*2接袋布*4车袋底暗线*2	Tra nắp túi, cán lót túi*2*2, quay tròn	A	平车	147	1367.1	196	
19	肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai	B	平车	78	686.4	369	
20	肩边缝开股烫及前下摆及前袖笼烫衬条	Là rẽ sườn+vai, là méch vn TT	B	手烫	42	369.6	686	
21	上领暗线	Tra cổ	A	平车		995.1	269	
22	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	30	264.0	960	
23	袖隆车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	48	422.4	600	
24	上袖	Tra tay	A	平车		976.5	274	
25	车袖隆棉牵条	Máy ken vai	B	平车		281.6	900	
26	车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
27	合挂里缝暗线及摆脚压线一段	Lồng lót nẹp, mí gấu 1 đoạn	A	平车		837.0	320	
28	合领圈暗线及里肩缝固定活折*2	Lồng lót cổ, ghim ly lót vai	B	平车	65	572.0	443	
29	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	67	589.6	430	
30	合袖口连袖又暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车		846.3	316	
31	合下摆及固定*4	Lồng lót gấu, ghim*4	A	平车		716.1	374	
32	合后又暗明线及车后又摆脚压线	Lồng lót sè sau, mí sè gấu 1 đoạn	A	平车		697.5	384	
33	翻转全件	Lộn áo	C	手工		332.0	720	
34	门襟钮门记号*2	SD bố khuy nẹp*2	C	手工专车	32	265.6	900	
35	门襟锁眼*2及打结	Đánh khuy*2, di bộ*2, di bộ*2	B	专车	28	246.4	1029	
36	里袖车封口含翻袖子	Ghim bung tay, mí sè sau	B	平车	50	440.0	576	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工		597.6	400	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Cán chấp nắp túi bìa mẫu	B	专车	42	369.6	686	
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	38	315.4	758	
A04	烫平	Là nắp túi	B	手烫	36	316.8	800	
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	8	66.4	3600	

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

STYLE NO **G16-278.280B**

DATE: **28/10/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.34** **10.34**

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	使用配件 及其他
A06	车封口	B		平车	8	70.4	3600	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE		
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823	
B02	后中暗线	Cán chấp giữa TS	B	平车	30	264.0	960	
B03	后叉车摆角及修翻	Chặn gấu sê sau, lộn	B	平车		220.0	1152	
B04	后下摆折烫及后又连后中及后袖笼烫	Là rẽ giữa sau, sê là gấp gấu, là méch	B	手烫		264.0	960	
B05	后领圈及后袖隆烫衬条	Là méch vòng cổ TS	B	手烫	15	132.0	1920	
	袖子*4	Tay*4				FALSE		
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	43	356.9	670	
C02	袖口开连车袖叉暗线含剪牙口	Cán chấp sườn tay, bấm quay góc ch	B	平车		704.0	360	
C03	袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫		325.6	778	
C04	袖叉钉扣及记号*6	Đính cúc sê tay, sd*6	B	专车	57	501.6	505	
C05	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	40	352.0	720	
C06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
C07	缩袖山	May dúm tay	B	平车		114.4	2215	
	领子*3	Cổ*3				FALSE		
D01	面领子划号*2	SD cổ*2	C	手工	12	99.6	2400	
D02	领中接缝*1	Cán giữa cổ*1	B	平车	11	96.8	2618	
D03	领中烫开股*1	Là rẽ cổ*1	B	手烫	5	44.0	5760	
D04	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	246.4	1029	
D05	领子切修半边缝份	Sửa, lộn cổ	C	手工	20	166.0	1440	
D06	领子压倒边	Mí sống cổ	B	平车	18	158.4	1600	
D07	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694	
D08	领口划皱	SD chân cổ	C	手工	20	166.0	1440	
D09	上领座	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823	
D10	领座双针明线一边	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516	
D11	领座一边压线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	17	149.6	1694	
D12	领座烫开股*2	Là chân cổ*2	B	手烫	11	96.8	2618	
D13	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2057	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B	平车	21	184.8	1371	
E02	里后中固定活折,固定边缝标及尺码标	Ghim lỵ giữa sau, ghim mác sườn, gh	B	平车	38	334.4	758	
E03	商标贴烫折边*1	Là gấp đáp mác*1	B	手烫	17	149.6	1694	
E04	商标贴烫商标压明线	Mí mác chính vào đáp mác*1	B	平车		202.4	1252	
E05	里后中车商标压线	May mác chính vào giữa sau lót	B	绣花车		246.4	1029	
E06	里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车		334.4	758	
E07	里肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	54	475.2	533	
E08	里袖切开袖底缝暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B	平车	44	387.2	655	
E09	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车		598.4	424	
E10	烫里布	Là lót áo	B	手烫	36	316.8	800	
	TOTAL				3118	27,643	9.24	

SEWING OPERATION LIST

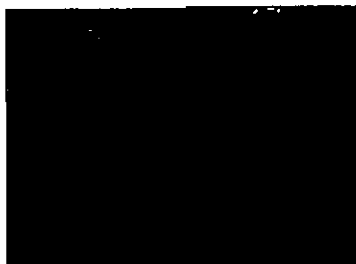
STYLE NO **G16-278.280B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **28/10/2016**

VN IE OUTPUT: **10.34** **10.34**

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	使用 配件 及其 他
-------------------------	--------------------	--------	----------	------	--------------------	------------------	---------------------	---------------------



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	穿車(秒) Chuyên môn		
1. 手縫 Máy	2005			
2. 手縫 業	19			
3. 特種車作 業	6	300		
4. 手燙作業 Là	402			
5. 手工作業 Cổ tay	354	32		
6. 合計工時(秒) Tổng thời	2786	332		
7. 出數(件) (SLCN)	10.34	86.7		
8. 總合計工時(秒) Tổng công	3118		總出數: Tổng LSCN	9.24

0

製表人: 阿草

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-278.280B

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 9600

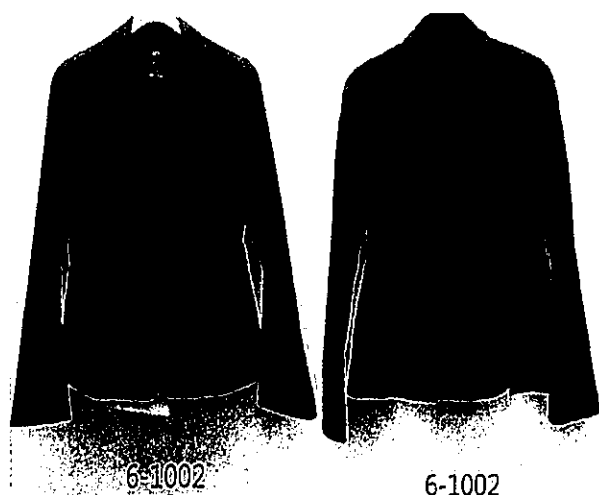
客戶 : NET

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	開袋機	釘釦車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件鎖眼打結*2含記號*2+2									26	13		30	
	合計全件車縫工時	1677	119	85	0	397	48	44	36	26	41	517	443	3433
	以一條線38人計,預估車台數量	18.6	1.3	0.9	0.0	4.4	0.5	0.5	0.4	0.3	0.5	5.7	4.9	38.0
	全件車縫出數/ 件													9.23

專特車工時: 370 車縫工時(不含專特車): 3063

車縫出數(不含專特車): 10.34



製表 王愛卿 2016/10/26