

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。

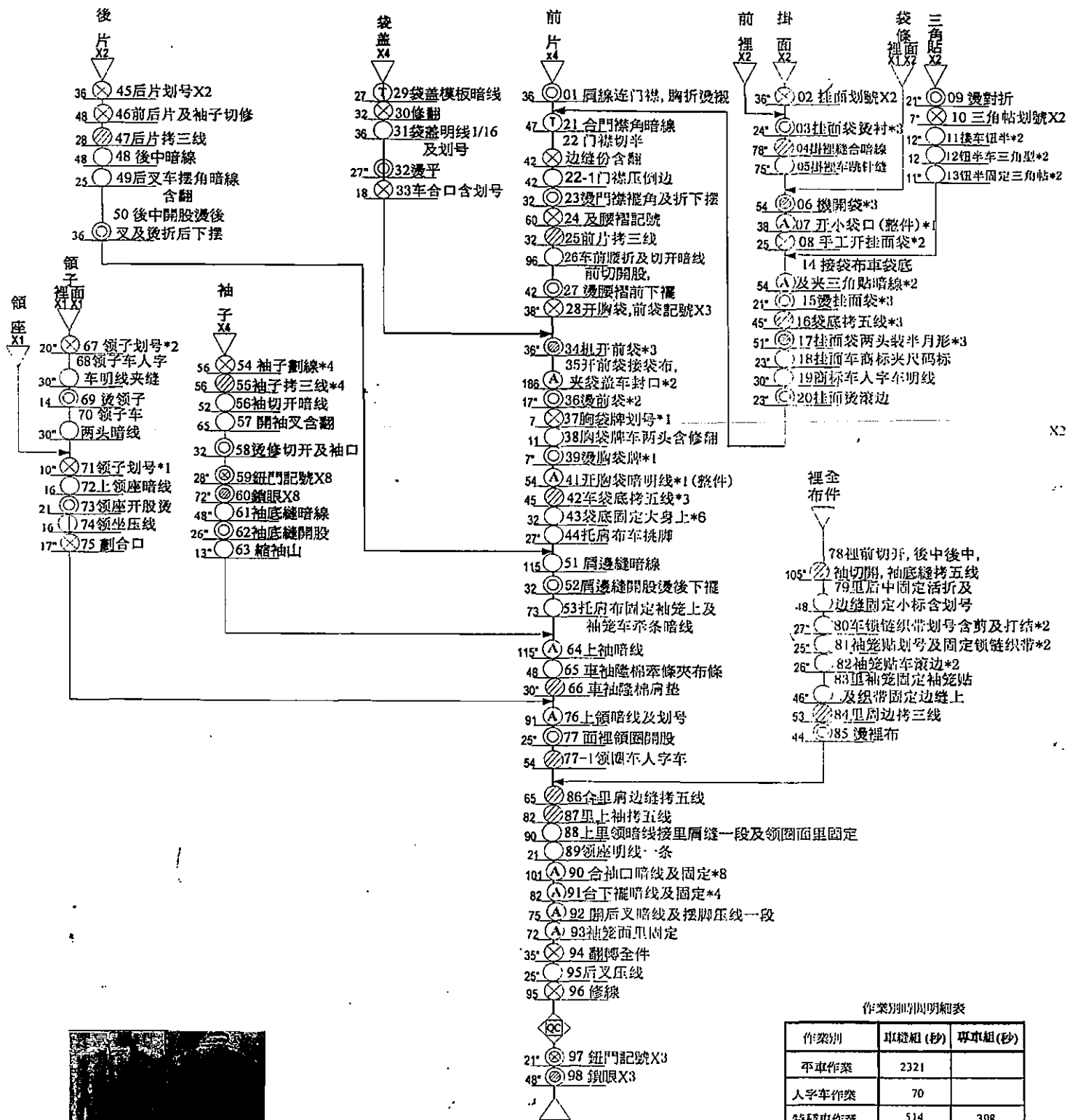
款式: <u>G16-284B</u>	款式說明 订单 : 5,725	制表人: NGA	日期: 2016/11/18	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3891	特車組時間: 425	總時間: 4316		
生產出數: 7.40	特車組出數: 67.8	IE 總出數: 6.67		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 11/18

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	8105 件	掛車縫	_____ 件
身整件	699 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	_____
件整件	_____ 件	簽	_____

Handwritten signature and date 11/18/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2321	
人字車作業	70	
特種車作業	514	398
手縫作業	483	
手工作業	608	49
合計工時 (秒)	3996	447
出數 (件)	7.21	64.4
總合計工時 (秒)	4443	總出數 (件) 6.48

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 11/18/2016

VN IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.40 7.40

VN IE OUTPUT: 7.40 7.40

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị	Đơn vị
01	Phối, may viền cổ	Là méch vai + nẹp TT	C	36	297.4	800	
02	May viền cổ	Cán chắp nẹp (Mẫu)	B	47	412.2	613	
03	May viền cổ	Sơ lý TT*2	C	32	264.3	900	
04	May viền cổ	Sơ lý TT*2	C	28	231.3	1029	
05	May viền cổ	Chém sửa lộn nẹp	C	38	313.9	758	
06	May viền cổ	Mé nẹp tăng cường 1/16	B	42	368.3	686	
07	May viền cổ	Là nẹp, gấu TT	B	32	280.6	900	
08	May viền cổ	Chém TT*2	C	21	173.5	1371	
09	May viền cổ	VS 3 chỉ sườn TT	B	32	280.6	900	
10	May viền cổ	May ly eo + bổ ly*2	B	42	368.3	686	
11	May viền cổ	Cán chắp sườn trước	B	54	473.6	533	
12	May viền cổ	Là ly, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT*2	B	42	368.3	686	
13	May viền cổ	SD bổ túi trước*3	C	38	313.9	758	
14	May viền cổ	SD cơ thể túi ngực*1	C	7	57.8	4114	
15	May viền cổ	Chặt cơ thể túi ngực 2 đầu (mẫu)	B	11	96.5	2618	
16	May viền cổ	Sửa lộn cơ thể túi ngực*1	B	7	61.4	4114	
17	May viền cổ	Là gấp cơ thể túi ngực *1	B	14	122.8	2057	
18	May viền cổ	Ghim miệng cơ thể túi ngực*1	B	5	43.9	5760	
19	May viền cổ	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	75	697.5	384	
20	May viền cổ	Bổ túi bằng máy trước*2	B	36	315.7	800	
21	May viền cổ	Mé gấp túi trước*2	B	22	192.9	1309	
22	May viền cổ	ghim nắp túi vào áo	B	24	210.5	1200	
23	May viền cổ	Bổ túi bằng tay trước*2	C	25	206.5	1152	
24	May viền cổ	Chặt túi 2 đầu trước*2	A	38	353.4	758	
25	May viền cổ	Là miệng túi TT*2	B	17	149.1	1694	
26	May viền cổ	Cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	A	75	697.5	384	
27	May viền cổ	Ghim miệng túi*2	B	22	192.9	1309	
28	May viền cổ	Quay đít túi trước*2+1	B	45	394.7	640	
29	May viền cổ	Ghim đáy túi vào thân*6	B	25	219.3	1152	
30	May viền cổ	Vắt gấu đệm ngực	B	25	219.3	1152	
31	May viền cổ	Cán chắp sườn+vai	B	115	1,008.6	250	
32	May viền cổ	Là rẽ sườn+vai	B	32	280.6	900	
33	May viền cổ	Ghim đệm ngực vào vn	B	25	219.3	1152	
34	May viền cổ	May dây vòng nách	B	42	368.3	686	
35	May viền cổ	Tra tay	A	115	1,069.5	250	
36	May viền cổ	May ken vai + đặt dây giăng	B	42	368.3	686	
37	May viền cổ	May đệm vai	B	30	263.1	960	
38	May viền cổ	Tra cổ , sd	A	91	846.3	316	
39	May viền cổ	Là rẽ vòng cổ	B	25	219.3	1152	
40	May viền cổ	Điều chỉnh cổ (mây can sai) + kẹp dây	A	54	502.2	533	
41	May viền cổ	VS 5 chỉ sườn vai lót (ống sườn lót)	B	65	570.1	443	
42	May viền cổ	Tra tay lót	A	72	669.6	400	
43	May viền cổ	Lồng lót cổ	A	42	390.6	686	
44	May viền cổ	Ghim vòng cổ chính lót	B	48	421.0	600	
45	May viền cổ	Điều chỉnh cổ 1 kim	B	21	184.2	1371	
46	May viền cổ	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	101	939.3	285	
47	May viền cổ	Lồng lót sê sau , mé gấu sê sau một đoạn	A	75	697.5	384	
48	May viền cổ	Lồng lót gấu, ghim *4	A	82	762.6	351	
49	May viền cổ	Ghim vòng nách chính lót +ghim dây giăng nách	A	72	669.6	400	
50	May viền cổ	Lộn áo	C	35	289.1	823	
51	May viền cổ	Mé sê sau	B	25	219.3	1152	
53	May viền cổ	SD bổ khuy nẹp *3	C	21	173.5	1371	
54	May viền cổ	Đánh khuy*3, đi bộ*3	B	48	421.0	600	
X2	May viền cổ	Cắt chỉ	C	95	784.7	303	
	May viền cổ	Đáp nẹp*2					
A01	May viền cổ	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp nẹp	C	36	297.4	800	
A02	May viền cổ	Chém đáp nẹp*2	C	28	231.3	1029	
A03	May viền cổ	Là gấp đáp tam giác*2	B	21	184.2	1371	
A04	May viền cổ	SD đáp tam giác*2	C	7	57.8	4114	

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

STYLE N: **G16-284B**
DATE: **11/18/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.40 7.40**

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 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A07	鈕半固定三角*2	B		平車	11	96.5	2618
A08	挂面袋燙片*3	B		平燙	24	210.5	1200
A09	挂面机开袋*3	B		专车	54	473.6	533
A10	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	38	353.4	758
A11	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
A12	挂面袋固定两头*2	A		平车	32	297.6	900
A13	烫挂面袋*2	B		平烫	21	184.2	1371
A14	挂袋布夹三角*2及袋底固定	A		平车	54	502.2	533
A15	袋底拷五线*3	B		拷克	45	394.7	640
A16	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	447.3	565
A17	里前下摆拷三线	B		拷克	12	105.2	2400
A18	挂面挂里布	B		平车	78	684.1	369
A19	挂里跳脚针缝	B		跳脚	75	657.8	384
A20	挂面烫浪边	B		手烫	23	201.7	1252
A21	袋底固定边缝上*2	B		平车	12	105.6	2100
	后片*2						
	Thân sau*2						
B01	后片划号	C		手工	36	298.8	800
B02	后片切修	C		手工	11	91.3	2618
B03	后片拷三线	B		拷克	28	245.6	1029
B04	后中暗线	B		平车	48	422.4	600
B05	车边叉三角及修翻	B		平车	25	220.0	1152
B06	烫后中及烫后叉及后下摆	B		手烫	36	316.8	800
	袖子*4						
	Tay*4						
C01	领子划号	C		手工	56	464.8	514
C02	袖切修	C		手工	16	132.8	1800
C03	袖子拷三线*4	B		拷克	56	492.8	514
C04	袖切开暗线	B		平车	52	457.6	554
C05	开外袖叉含修翻	B		平车	25	220.0	1152
C06	袖切开股烫及袖口及袖叉	B		手烫	32	281.6	900
C07	钮门记号*8	C		手工专车	28	232.4	1029
C08	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	B		专车	72	633.6	400
C09	开内袖叉含翻及固定一段	B		平车	40	352.0	720
C10	袖切开股烫及袖口及袖叉	B		手烫	8	70.4	3600
C11	袖底缝暗线	B		平车	48	422.4	600
C12	袖底缝开股烫	B		手烫	28	246.4	1029
C13	缩袖山	B		平车	13	114.4	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
D01	面领子划线	C		手工	10	83.0	2880
D02	里领子划号	C		手工	10	83.0	2880
D03	车人字车明线	B		人字车	28	246.4	1029
D04	烫领子	B		手烫	14	123.2	2057
D05	车两头含修翻	B		平车	26	228.8	1108
D06	领座划号*1	C		手工	10	83.0	2880
D07	上领座暗线*1	A		平车	19	176.7	1516
D08	领座压明线*1	B		平车	16	140.8	1800
D09	领座开股烫*1	B		手烫	21	184.8	1371
D10	领口划号	B		手工	12	105.6	2100
D11	领口切修	C		手工	9	74.7	3200
	袋盖*4						
	Nắp túi*4						
E01	袋盖模板暗线*2	B		专车	27	237.6	1067
E02	修翻袋盖*2	C		手工	32	264.3	900
E03	袋盖明线1/8	B		平车	36	315.7	533
E04	烫袋盖*2	B		手烫	27	236.8	1067
E05	袋盖划合口*2	C		平车	7	57.8	4114
E06	袋盖划合口*2	C		平车	11	90.9	2618



里后中拷五线

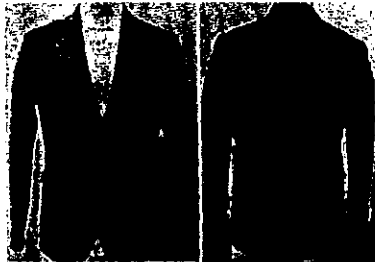
VS 5 chỉ tròn tay*2+ túi nhỏ*1

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

STYLE N: G16-284B
DATE: 11/18/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 7.40 7.40
VN IE OUTPUT:

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
F02	里后中国定活折及固定边縫標	B		平车	48	422.4	600
F03	后又固定一段	B		平车	12	105.6	2400
F04	车缝链织带划号含剪及打结*2	B		平车	21	184.8	1371
F05	袖笼贴划号*2	B		手工	10	88.0	2880
F06	袖笼链缝线固定*2	B		平车	15	132.0	1920
F07	袖笼贴车滚边	B		喇叭	20	176.0	1440
F08	里边缝固定链缝线*2	B		平车	14	123.2	2057
F09	里后切开拷五线	B		拷克	32	281.6	900
F10	袖笼贴固定*2	B		平车	26	228.8	1108
F11	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	B		拷克	46	404.8	626
F12	里袖口拷三线	B		拷克	17	149.6	1694
F13	领圈拷三线	B		拷克	11	96.8	2618
F14	里后下摆拷三线	B		拷克	8	70.4	3600
F15	里烫袖子	B		手烫	28	246.4	1029
F16	里烫边縫	B		手烫	16	140.8	1800
	TOTAL				4319	38,102	6.67



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên nối	
平车作業 Máy	2250		
人字車 May	82		
鎖縫車作 業	490	376	
手燙作業 Là	497		
手工作業 Cđ tay	575	49	
合計工時(秒)	3894	425	
出數(件)(SLCN)	7.40	67.8	
總合計時(秒)	4319	總出數: Tổng	6.67

製表人: 阿草

製造單號: G16-284B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 4750

客戶 : BR

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-284B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 4750

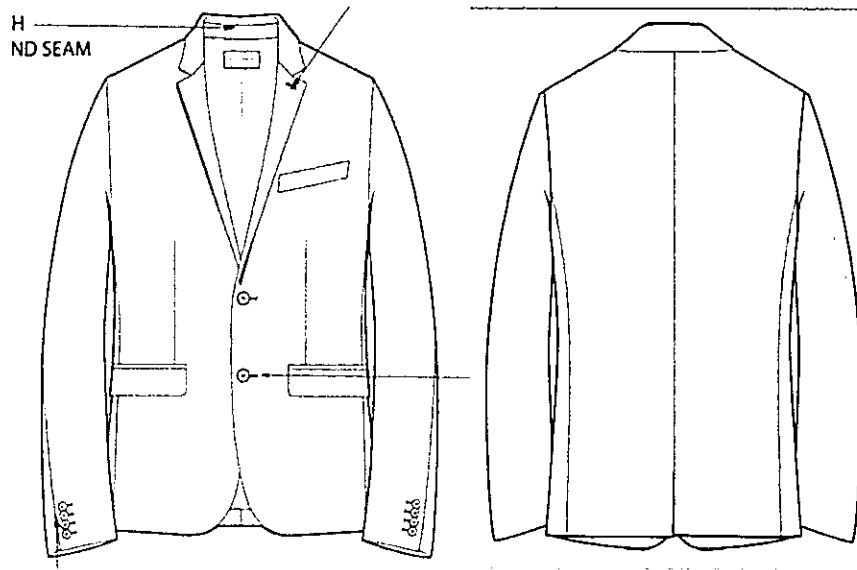
客戶 : BR

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	燙板車	刀修車	接邊車	拷邊車	肩整車	開袋機	打釘車	盲縫車	繡花車	人字車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
袖下貼*2	滾邊.固定袖下貼	45			23													
	製裡拷合(肩邊縫.上袖)					113												
	合裡領圈.面裡領圈固定.合下擺&後叉.面裡袖圈.合袖口.固定*4+6	360																
	翻轉全件															36		
	領座明線一道	29																
	後叉明線夾縫	39																
	修線															72		
	全件鎖眼打結*2+1含記號*3												41	17		17		
	門襟核對鈕位記號*2+2															30		
	合計全件車縫工時	2142	100	76	23	410	36	120	56	25	50	135	100	57	688	516	4534	
	以一條線38人計,預估車台數量	18.0	0.8	0.6	0.2	3.4	0.3	1.0	0.5	0.2	0.4	1.1	0.8	0.5	5.8	4.3	38.0	
	全件車縫出數/ 件																	6.99

專特車工時: 598 車縫工時(不含專特車): 3936

車縫出數(不含專特車): 8.05



製表 王愛卿 2016/11/25