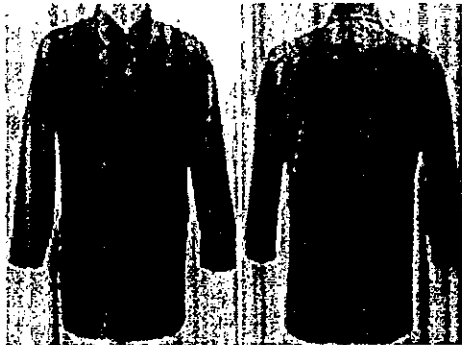


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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>G16-294B</u>	款式說明 订单 : 6,000	制表人: NGA	日期: 2016/10/25	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:3943	特車組時間: 338	總時間: 4281		
生產出數: 7.30	特車組出數:85.2	IE 總出數: 6.73		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫	<u>8.54</u>	件	掛: 車縫
身: 整件	<u>2.1</u>	件	裡: 整件
全: 車縫		件	核: 
件: 整件		件	簽: <u>10/20/16</u>


10/25



作業別時間分配表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2777	
人字車作業	0	
特種車作業	255	305
手縫作業	405	
手工作業	506	33
合計工時(秒)	3943	338
出數(件)	7.30	85.2
總合計工時(秒)	4281	總出數(件) 6.73

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

STYLE NO: **G16-294B**
DATE: **10/24/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.30 7.30**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合格記 號	使用機器 用器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手烫	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sd TT+SD bỏ túi *2	C	手工	32	264.3	900
03	前切开划号	SD sườn TT	C	手工	28	231.3	1029
04	合门襟暗线	Cán chấp nẹp (mẫu)	B	专车	67	587.6	430
05	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	42	346.9	686
06	车门襟摆胸含修翻	Chặt gấu nẹp, sửa lộn	B	平车	45	394.7	640
07	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	37	324.5	778
08	前切开暗线	Cán chấp sườn TT	B	平车	85	745.5	339
09	前切开明线1/4	Điều sườn TT 1/4	B	平车	65	570.1	443
10	烫前切开	Là êm sườn TT	B	手烫	36	315.7	800
11	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước *2	B	专车	36	315.7	800
12	袋贴挂袋布压明线	Mí đáp kết túi*2	B	平车	28	245.6	1029
13	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
14	前袋口固定两端*2	Chặt túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
15	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
16	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, cán kết túi, mí miệng túi	A	平车	75	697.5	384
17	袋盖明线两头	Điều 2 đầu coi túi	B	平车	45	394.7	640
18	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2	B	拷克	45	394.7	640
19	前门襟明线2"	Điều nẹp trong 2" +ghim dít túi	B	平车	54	473.6	533
20	肩边缝暗线	Cán chấp sườn+vai	B	平车	115	###	250
21	合挂里暗线	Lồng kết nẹp	A	平车	75	697.5	384
22	挂面压倒边明线	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	64	561.3	450
23	前门襟压脚压线一般	Mí gấu TT +TS 1 đoạn	B	平车	25	219.3	1152
24	挂面烫平	Là êm đáp nẹp	B	手烫	26	228.0	1108
25	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai kết	B	拷克	44	385.9	655
26	合边缝暗线含翻	Lồng kết sườn +lộn	A	平车	86	799.8	335
27	边缝车滚边	Cuốn viền sườn	B	平车	54	473.6	533
28	肩边缝明线1/4		B	平车	85	745.5	339
29	肩边缝开股烫	Là êm sườn+vai	B	手烫	36	315.7	800
30	袖笼面里明线	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	72	669.6	400
31	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	###	250
32	上袖拷三线	VS 3 chỉ tra tay	B	平车	45	394.7	640
33	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách +rủi	B	平车	85	745.5	339
34	袖笼明线	Điều vòng nách một đoạn	B	平车	64	561.3	450
35	上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A	平车	117	###	246
36	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
37	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính kết	B	平车	54	473.6	533
38	领圈压明线1/16	Mí gấp vòng cổ 1/16	B	平车	65	570.1	443
39	领座装饰线明线	Điều trang trí chân cổ 2kín	B	平车	45	394.7	640
40	下摆明线夹里布	Điều gấp gấu 1" +kẹp kết	B	平车	110	964.7	262
41	在袖口明线	Điều gấp gấu tay 1"	B	平车	75	657.8	384
42	领后,门襟明线1/4	Điều sống cổ, nẹp	A	平车	102	948.6	282
43	边缝车商标及领子	Máy móc sườn	B	平车	21	184.2	1371
44	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *1	C	手工专车	12	99.1	2400
45	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*1, đi bộ*1	B	专车	24	210.5	1200
X2	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	784.7	303
	装盖*4	Nắp túi*4				FALSE	###
A01	袋盖模板暗线*2	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	28	231.3	1029
A03	压到边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường,sd	B	平车	32	280.6	900
A04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	27	236.8	1067
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114
A06	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114

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

STYLE NO: **G16-2948**
DATE: **10/24/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.30 7.30**

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 Thùng	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
B01	挂面划记号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	42	346.9	686
B02	左挂面挂面暗线	Can chấp đáp nẹp trong	B	专车	32	280.6	900
B03	内挂面压明线1/16含剪牙口	Mí đáp nẹp trong 1/16, bấm	B	平车	24	210.5	1200
B04	内挂面开股烫及烫平	Là rẽ đáp nẹp trong, là êm	B	手烫	21	184.2	1371
B05	内挂面开风眼记号*4	SD bố khuy đáp nẹp trong*4	C	手工专车	21	173.5	1371
B06	内挂面开风眼及打结*4	Bố khuy đáp nẹp trong*4, di bộ	B	专车	44	385.9	655
B07	内挂面固定两头及固定*3	Chặn 2 đầu đáp nẹp trong, ghim*3	B	平车	48	421.0	600
B08	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*1, đặt lót*1, coi túi	B	专车	18	157.9	1600
B09	袋贴袋袋布暗明线压线*2	Mí đáp vào lót*1	B	平车	14	122.8	2057
B10	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*1	C	手工	14	115.6	2057
B11	挂面袋固定两头*1	Chặn túi 2 đầu	A	平车	19	176.7	1516
B12	挂挂面袋*1	Là miệng túi*1	B	手烫	9	78.9	3200
B13	袋袋布夹三角帖及袋底固定边	Mí 1 cạnh túi dưới, can lót túi, mí 3 cạnh túi	A	平车	54	502.2	533
B14	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ tròn túi*1	B	拷克	16	140.3	1800
B15	袋底固定边缝上*1	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*1	B	平车	8	70.2	3600
	后片*2						
	Thân sau*2						
C01	后片划号	SD TS *2	C	手工	36	297.4	800
C02	前后袖子切修	Chém TT+TS +tay	C	手工	54	446.0	533
C03	后叉车滚边一边	Cuốn viền sê sau một bên	B	拷克	16	140.3	1800
C04	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	42	368.3	686
C05	后中拷三线及后叉	VS 3 chỉ giữa sau + sê sau	B	拷克	28	245.6	1029
C06	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau + xén gọt đầu viền sê	B	平车	38	333.3	758
C07	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	26	228.0	1108
C08	后中明线及后叉	Điều giữa sau + sê sau	B	平车	45	394.7	640
C09	挂后中及挂后叉及后下摆	Là lật giữa sau + sườn sau + sê sau + gấu TS	B	手烫	42	368.3	686
	袖子*4						
	Tay*4						
D01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	413.0	576
D02	袖底缝拷三线	VS 3 chỉ quây tròn tay	B	拷克	32	280.6	900
D03	袖底缝车滚边	Cuốn viền quây tròn tay	B	拷克	48	421.0	600
D04	袖切开暗线	Can chấp sườn tay	B	平车	56	491.1	514
D05	袖切开拷三线	VS 3 chỉ sườn tay	B	拷克	26	228.0	1108
D06	袖切开车滚边	Cuốn viền sườn tay	B	平车	32	280.6	900
D07	袖切开明线1/4	Điều sườn tay 1/4	B	平车	42	368.3	686
D08	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là lật sườn tay + gấu tay	B	手烫	47	412.2	613
D09	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	49	429.7	588
D10	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	28	245.6	1029
D11	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.0	2215
	领子*2						
	Cổ*2						
E01	领子ziczac	May ziczac bản cổ (mẫu)	B	专车	26	228.0	1108
E02	领子暗线	Can chấp sống cổ (mẫu)	B	专车	23	201.7	1252
E03	领片划号*2	Sđ cổ *2	C	手工	21	173.5	1371
E04	车两头含修翻	Chém sửa lộn sống cổ	B	平车	30	263.1	960
E05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.1	1694
E06	领子切修	Chém miệng cổ	C	手工	18	148.7	1600
E07	领座划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	20	165.2	1440
E08	上领座暗线*1	Tra chân cổ*2	A	平车	36	334.8	800
E09	中领单针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	平车	26	228.0	1108
E10	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ một đoạn	B	平车	11	96.5	2618
E11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	78.9	3200
E12	领口划号	SD miệng chân cổ	B	手工	17	149.1	1694
E13	领口切修	Chém sửa miệng chân cổ	C	手工	9	74.3	3200

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

STYLE NO: G16-294B
DATE: 10/24/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.30 7.30

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
	里布						
F01	车锁链线,制号含剪及打结*1	B		平车	21	184.2	1371
F02	挂以耳划号含剪*1	B		手工	17	149.6	1694
F03	卷折里背明线及固定*3	B		平车	42	368.3	686
F04	里后中国定活折及固定挂以耳	B		平车	21	184.2	1371
F05	后商标烫折边*1	B		手烫	17	149.1	1694
F06	贴商标及固定尺码标	B		平车	18	157.9	1600
F07	贴后商标压明线	B		平车	32	280.6	900
F08	里烫边缝	B		手烫	16	140.3	1800
	TOTAL				4281	###	6.73



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền nối	
平車作業 Máy	2777		
人字車 May	0		
鎖鏈車作 業	255	305	
手燙作業 Là	405		
手工作業 Cá tay	506	33	
合記工吋 (秒)	3943	338	
出數(件) (SLCN)	7.30	85.2	
總合計吋 (秒)	4281	總出數: Tổng	6.73

製表人: 阿草

製造單號: G16-294B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 13434

客戶 : BR

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	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號,燙襯											55	60	
	前切開暗線,明線一道,燙前下襠&袋口襯	112										36		
	開袋記號												24	
袋牌*2	燙折邊,明線一道,劃合口,拷3線	38	30	9		14						48	12	
	鎖眼打結*2									19	13			
袋貼*2袋布*	折接袋貼*2	26												
	開袋(機開袋+平車部分含袋底拷3線)	174				45	52							
掛面*2	劃號,燙襯											10	13	
袋貼*1袋布*	折接袋貼*1	14												
袋條*1	開袋(機開袋+平車部分含袋底拷3線)	87				25	27				15			
	開掛面暗明線,鎖眼打結*4含記號,固定掛面*3+2	121								44	21	20	17	
前裡*2	合掛裡拷合,明線一道	56				54								
	合門襟模板暗線,切修,翻燙		78	40								56	48	
後片*2	劃號,後叉滾邊								12				28	
	後中縫暗線,固定一道,滾邊,車襠角*2含翻,燙後叉&下襠	94							20			31		
	後中連叉明線一道,車封叉線	67												
商標貼*1+	車商標	36												
	模板暗線,翻燙,明線一道	35	18									21	24	
	固定商標貼&掛衣耳	41												
	肩邊縫暗線,固定一道,拷3線,滾邊,明線一道,燙下襠	206				45			50			38		
領片*2	模板車山型飾線,小山飾線,模板暗線,切修,翻燙,明線一道,合領口	92	63	12								20	18	
領座*2	夾領座暗明線,飾線3道,合領座口	124												
裡後披肩*	車商標	43												
	捲裡披肩,接裡披肩拷合	39				25								
	上領,合領圈	120												
	門襟明線一道,彎鈕牌	144												
	面裡邊縫固定,拷3線,滾邊,邊縫明線一道	181				31			55					
	面裡袖圈固定	89												
袖片*4	劃號,袖切開暗線,固定一道,滾邊(袖切,袖底),袖切明線一道,燙袖口	121							82			36	30	
	袖底縫暗線,開股,捲袖口	102										24		
	縮袖山,上袖,剪牙口,滾邊,固定,袖隆明線	270							64				52	

製造單號: G16-294B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 13434

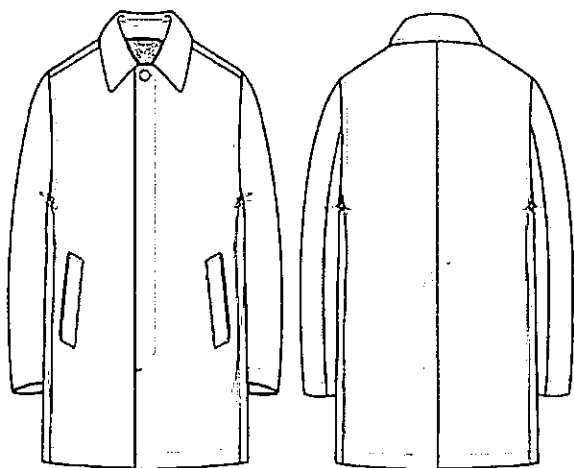
客戶 : BR

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	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	捲下襠	96												
	修線												135	
	全件鎖眼打結*1含記號*1									26	9		11	
	門襟核對鈕位記號*1+7												45	
	合計全件車縫工時	####	189	61	0	239	79	0	282	89	58	395	517	4437
	以一條線38人計,預估車台數量	21.7	1.6	0.5	0.0	2.0	0.7	0.0	2.4	0.8	0.5	3.4	4.4	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.90

專特車工時: 727 車縫工時(不含專特車): 3710

車縫出數(不含專特車): 8.54



製表: 王愛卿 2016/10/26