

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

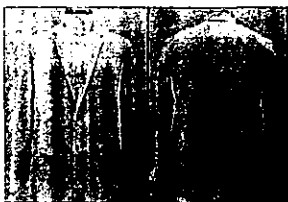
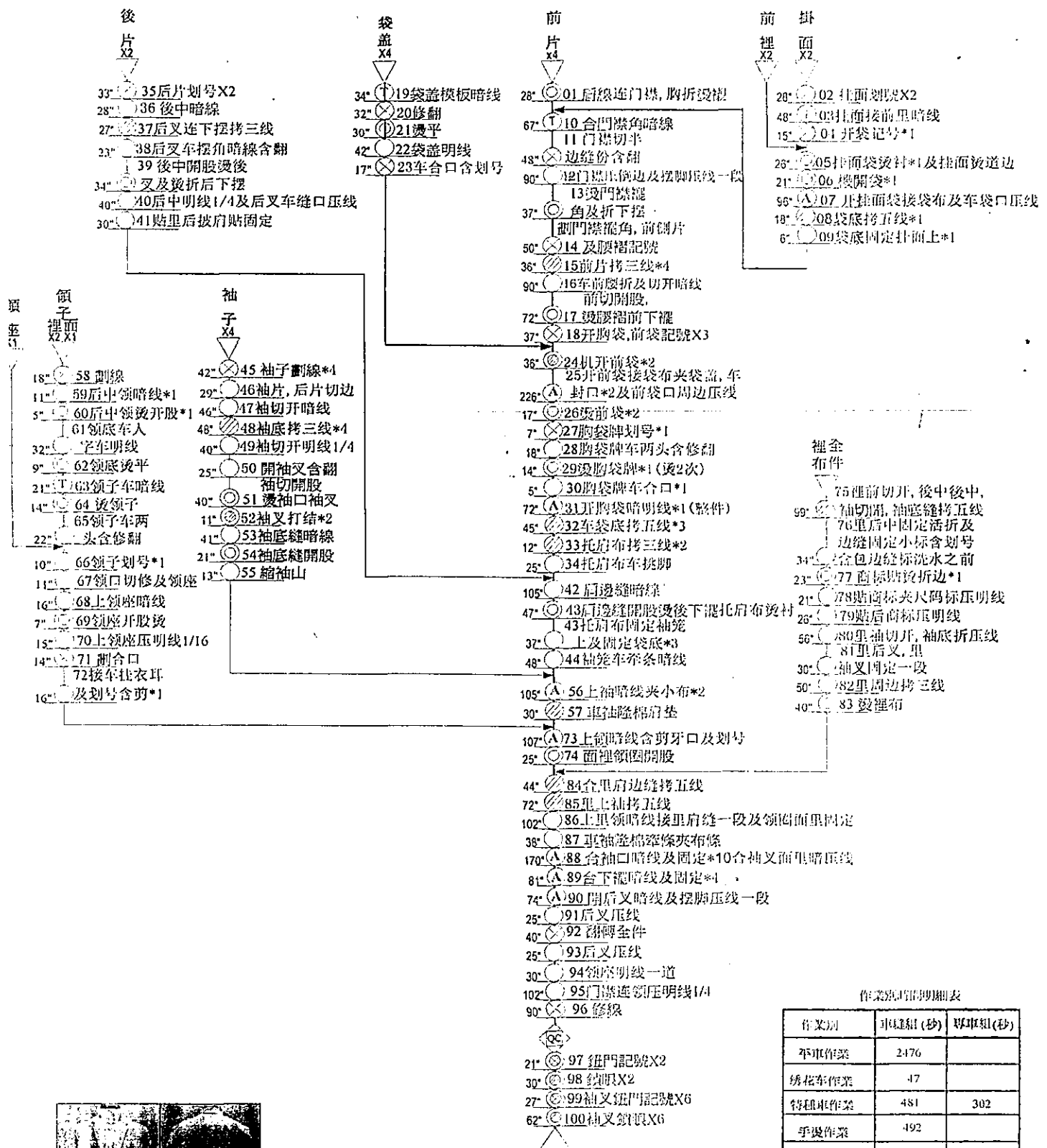
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-305B</u>	款式說明: 男裝上衣 订单: 25.824 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/28	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3940	特車組時間: 350	總時間: 4290		
生產出數: 7.31	特車組出數: 82.3	IE 總出數: 6.71		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 11/28

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫	<u>8.12</u> 件	掛: 車縫	____ 件
身: 整件	<u>7.29</u> 件	裡: 整件	____ 件
全: 車縫	____ 件	核:	____
件: 整件	____ 件	簽:	<u>11/30 2016</u>



作業時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2176	
绣花車作業	47	
特種車作業	481	302
手縫作業	492	
手工作業	413	43
合計工時(秒)	3940	350
出數(件)	7.31	82.3
總合計工時 (秒)	4290	總出數 (件) 6.71

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

STYLE NO **G16-305B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **28/11/2016**

VN IE OUTPUT: **7.31 7.31**

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
01	肩縫,門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手燙	28	232.4	1029
02	合門襟暗线	Can chắp nẹp bìa mẫu	B	专车	67	589.6	430
03	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	25	207.5	1152
04	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	207.5	1152
05	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp, chém ly	C	平车	48	398.4	600
06	门襟摆脚压线及前门襟下段压倒边	Mí nẹp tăng cường đoạn dưới, mí gấu	B	平车	67	589.6	430
07	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	33	290.4	873
08	前片拷三线	VS 3 chỉ TT*4	B	拷克	36	316.8	800
09	车前腰褶*2	May ly eo*2	B	平车	42	369.6	686
10	前切开暗线	Can chắp sườn trước	B	平车	48	422.4	600
11	烫前腰折及前切开及烫折前下摆	Là ly eo, là rẽ sườn TT, là gấp gấu TT	B	手燙	39	343.2	738
12	前切开烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn, gấp gấu	B	手燙	42	369.6	686
13	开前袋,胸袋划号*3	Sd bố túi ngực*1, túi TT*2	C	手工	37	307.1	778
14	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
15	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	11	96.5	2618
16	胸袋修翹*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
17	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1(2 lần)	B	手燙	14	122.8	2057
18	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
19	开胸袋(完整)	Bố túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	72	669.6	400
20	机开前袋*2	Bố túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
21	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	22	192.9	1309
22	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
23	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
24	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
25	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, can lót túi, ghim lót 2 đầu	A	平车	60	558.0	480
26	前袋口周边压线*2	Mí xq miệng túi TT*2	A	平车	59	548.7	488
27	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
28	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
29	袋底固定在大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平车	12	105.2	2400
30	托肩布拷三线*2	VS 3 chỉ đắp ngực*2	B	拷克	12	105.2	2400
31	肩边缝暗线(对格)	Can chắp sườn+vai	B	平车	105	920.9	274
32	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	拷脚	25	219.3	1152
33	肩边缝开股烫及托肩烫衬	Là rẽ sườn+vai, là méch đệm ngực	B	手燙	47	412.2	613
34	托肩布袖笼固定, 后肩缝	Ghim đệm ngực vào vn, cầu vai TS	B	平车	25	219.3	1152
35	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	42	368.3	686
36	肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai	B	拷克	37	325.6	778
37	肩边缝明线1/4	Điều sườn cầu vai 1/4	B	平车	78	686.4	369
38	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
39	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	39	264.0	950
40	上领暗线及划号及固定挂衣耳	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A	平车	107	995.1	269
41	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	220.0	1152
42	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	387.2	655
43	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	72	669.6	400
44	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
45	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	57	501.6	505
46	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	38	334.4	758
47	合袖叉面里暗线及压线	Lồng lót sè tay, mí	A	平车	75	697.5	394
48	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	95	863.5	303
49	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghim *4	A	平车	81	753.3	356
50	合边叉暗线及后又摆脚压线一段	Lồng lót sè sau, mí gấu sè sau 1 đoạn	A	平车	74	688.2	389
51	下摆,袖口车拷脚	Vắt gấu áo, gấu tay	B	拷脚	99	871.2	291
52	翻整全件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720
53	后叉压明线	Mí sè sau	B	平车	25	220.0	1152
54	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	30	264.0	960

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

STYLE NO **G16-305B**

DATE: **28/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.31** **7.31**

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
55	门襟连领明线1/4	Điều nẹp, cổ 1/4	B	平车	102	897.6	282
56	钮门记号*2	SD bố khuy nẹp *2	C	手工专车	21	174.3	1371
57	锁眼*2,锁眼打结	Đánh khuy*2, di bộ*2	B	专车	30	261.0	960
58	钮门记号*6	SD bố khuy tay*3*2	C	手工专车	27	224.1	1067
59	锁眼*3固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bộ*3*2	B	专车	62	545.6	465
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	597.6	400
	袋盖*4	Nắp túi*4					
A01	袋盖模板暗线*2	Cán chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	31	298.2	847
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	32	264.3	900
A04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	30	263.1	960
A03	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4	B	平车	42	368.3	686
A05	袋盖缝合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	10	82.6	2880
A06	袋盖缝合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
B01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C	手工	28	232.4	1029
B02	挂面接前里拷五线	VS 5 chỉ đáp nẹp vào lót TT	B	平车	48	422.4	600
B03	开袋记号*1	SD bố túi đáp nẹp*1	C	手工	15	124.5	1920
B04	挂面口袋烫衬*1及烫挂面	Là méch miệng túi*1, là đáp nẹp	B	手烫	26	228.8	1108
B05	烫袋口*1	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B	专车	21	184.8	1371
B06	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C	手工	15	124.5	1920
B07	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A	平车	19	176.7	1516
B08	接袋布及车袋口压线*1	Cán lót túi, mí miệng túi*1	B	平车	62	545.6	465
B09	挂面拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi đáp nẹp*1	B	拷克	18	158.4	1600
B10	袋底固定挂面*2	Ghim đáy túi vào đáp nẹp *1	B	平车	6	52.8	4800
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号	SD TS *2	C	手工	33	270.6	883
C02	后中暗线连转角	Cán chập giữa sau, quay góc sê	B	平车	28	245.5	1032
C03	后片,后叉拷三线	VS 3 chỉ giữa sau, sê sau	B	拷克	27	237.6	1067
C04	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	23	205.0	1236
C05	烫后中及烫后叉及后下摆后领圈烫	Là rẽ giữa sau sườn TS + sê sau + g	B	手烫	31	302.7	837
C06	后中明线1/4及后叉明线一段	Điều giữa sau 1/4, điều sê	B	平车	40	352.0	720
C07	贴里后披肩贴压线	Ghim dán đáp ngực lót TS	B	平车	30	264.0	960
	袖子*4	Tay*4					
D01	领子划号	SD tay*4	C	手工	42	347.8	687
D02	袖子,后片,领子切边	Chém tay, chém TS, cổ	C	切边	29	240.7	993
D03	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	43	422.4	600
D04	袖切开暗线	Cán chập sườn tay + chặn sê	B	平车	46	404.8	626
D05	开外袖叉含修翻	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
D06	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B	平车	40	352.0	720
D07	袖叉打结1/4*2	Di bộ sê tay 1/4*2	B	专车	11	96.8	2618
D08	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	37	325.6	778
D09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	41	360.8	702
D10	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	21	184.8	1371
D11	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215

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

STYLE NO **G16-305B**

DATE: **28/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.31 7.31**

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
	領子*2	Cổ*3						
E01	領子划线*2	SD cổ*2	C		手工	17	138.6	1725
E02	后中暗线*1	Can chắp giữa cổ*1	B		平车	11	96.8	2618
E03	后中烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1	B		手烫	5	44.0	5760
E04	领底车人字车明线	May zigzac bản cổ lót	B		平车	32	281.6	900
E05	烫平领底	Là êm bản cổ lót	B		手烫	9	79.2	3200
E06	领子暗线	Can chắp sống cổ	B		平车	21	189.3	1346
E07	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	14	123.2	2057
E08	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	22	193.6	1309
E09	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E10	领口切修及领座	Chém mo miệng cổ, chân cổ	C		平车	11	91.3	2618
E11	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A		平车	16	146.9	1823
E12	领座一边压线	Mí chân cổ	B		平车	15	132.0	1920
E13	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	7	65.1	3892
E14	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	14	123.2	2057
E15	接车挂衣耳含划号,剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	16	139.0	1823
	里布	Lót						
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	18	155.8	1627
F02	后商标烫折边*1	Là gấp dập mác TS lót	B		手烫	23	202.4	1252
F03	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, ghim mác, bọc	B		平车	34	299.2	847
F04	商标贴服商标夹尺码标压线	Mí dán mác vào dập mác đặt mác cỡ	B		绣花车	21	188.3	1346
F05	里后中贴商标压线	Mí dán dập mác TS	B		绣花车	26	228.8	1108
F06	里后切开拷五线	Can chắp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	34	294.8	860
F07	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	41	359.9	704
F08	袖切开及袖底缝压明线	Mí lót sống tay +quây tròn tay lót	B		平车	56	492.8	514
F09	里后叉,里袖叉车一段	Chặn sê sau, chặn sê tay lót	B		平车	30	261.0	960
F10	里后领,下摆拷三线	VS 3 chỉ cổ lót, gấu, sê lót	B		拷克	25	220.0	1152
F11	里袖口拷三线	VS 3 chỉ gấu tay lót	B		拷克	25	220.0	1152
F12	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720
	TOTAL					4290	37,887	6.71



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên mẫu	人数(合机器)	
平车作业 Máy thường	2476		22.0	
绣花车 May định	47		0.4	
拷克车作 业	481	302	4.3	
手烫作业 Là	492		4.4	
手工作业 Cđ tay	443	48	3.9	
合记工时(秒)	3940	350	35	
出数(件)(S LCN)	7.31	82.3		
总合计时(秒)	4290	总出数: Tổng	6.71	

製表人: 阿草

製造單號: G16-305B

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

[illegible]

製造單號: G16-305B

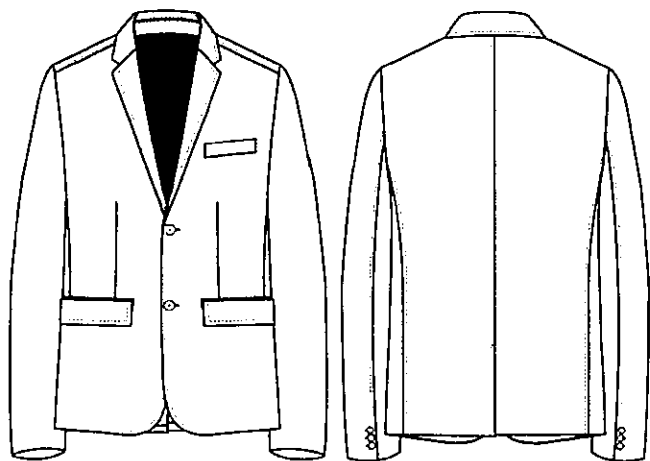
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	燙板車	切修車	拷邊車	肩墊車	開袋機	釘釦車	盲縫車	藏花車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	挑下襠&袖口								102						
	翻轉全件													30	
	門襟連領明線一道	116													
	領座明線一道	29													
	後叉.袖叉明線夾縫	109													
	修線													72	
	全件鎖眼打結*2含記號*2										26	13		14	
	門襟核對鈕位記號*2+6													42	
	合計全件車縫工時	2236	138	112	461	40	76	0	102	0	73	60	532	516	4346
	以一條線38人計,預估車台數量	19.5	1.2	1.0	4.0	0.3	0.7	0.0	0.9	0.0	0.6	0.5	4.7	4.5	38.0
	全件車縫出數/ 件														7.29

專特車工時: 469 車縫工時(不含專特車): 3877

車縫出數(不含專特車): 8.17



製表 王愛卿 2016/11/30