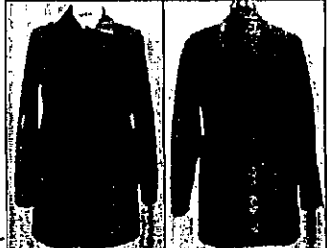


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

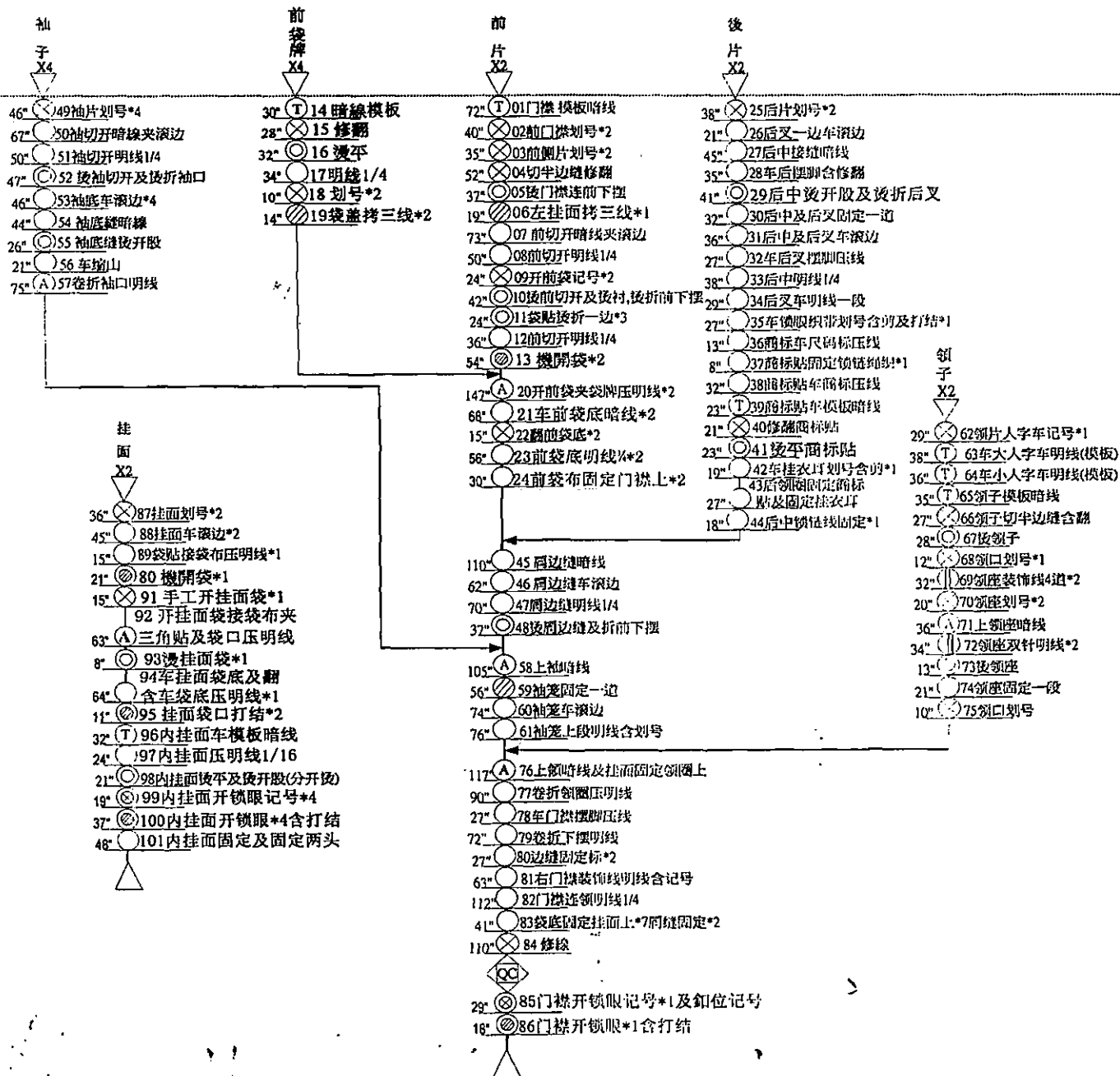
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-306C	款式說明: 女装外套 订单: 6533 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/13	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3745	特車組時間: 381	總時間: 4126		
生產出數: 7.69	特車組出數: 75.6	IE 總出數: 6.98		

PPIC 主管:

10/28

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	8.01 件	掛車縫	_____ 件
身整件	2.15 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	10/28
件整件	_____ 件	簽	



作業別別開明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2768	
雙針車作業	34	
特種車作業	33	333
手縫作業	384	
手工作業	526	48
合計工時(秒)	3745	381
出廠(件)	7.69	75.6
總合計工時(秒)	4126	總出廠(件) 6.98



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

STYLE NO.: **G16-306C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **26-10-2016**

VN IE OUTPUT: **7.69** **7.69**

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	门襟车模板暗线	B		专车	72	573.8	400
02	前门襟划号	C		手工	40	296.8	720
03	前侧片划号*2	C		手工	35	259.7	823
04	门襟切半边缝分及修翻	C		平车	52	385.8	554
05	关门襟连前下摆	B		手拔	37	294.9	778
06	左挂面拷三线	B		拷克	19	151.4	1516
07	前切开车暗线夹滚边	B		平车	73	581.8	395
08	前切开明线1/4	B		平车	50	398.5	576
09	开前袋记号*2	C		手工	24	178.1	1200
10	袋前切开及袋料,袋折前下摆	B		手拔	42	334.7	686
11	袋贴袋折边*3	B		手拔	24	191.3	1200
12	袋贴接袋布压线*2	B		平车	36	286.9	800
13	机开袋夹里布,袋盖*2	B		专车	54	430.4	533
14	手工开袋*2	C		手工	32	237.4	900
15	袋布固定大身上及里口袋压明线一边*2	A		平车	50	418.5	576
16	袋口压明线一边及袋盖压线两头	A		平车	65	544.1	443
17	前袋底暗线*2	B		平车	68	542.0	424
18	前袋底*2	C		手工	15	111.3	1920
19	前袋底明线1/4*2	B		平车	56	446.3	514
20	前袋布固定门襟上*2	B		平车	30	239.1	960
21	肩边缝暗线	B		平车	110	876.7	262
22	肩边缝车滚边	B		喇叭	62	494.1	465
23	肩边缝明线1/4	B		平车	70	557.9	411
24	袋肩边缝及前下摆	B		手拔	37	294.9	778
25	上袖暗线	A		平车	105	881.0	274
26	袖笼拷三线	B		平车	56	446.3	514
27	袖笼车滚边	B		喇叭	74	589.8	389
28	袖笼上段明线含记号	B		平车	76	605.7	379
29	上领含划号及挂面固定领圈上	A		平车	117	979.3	246
30	合袖叉面里暗明线及固定*4	A		平车	90	753.3	320
31	门襟摆脚车一段	B		平车	27	215.2	1067
32	卷折下摆夹里布,门襟连领明线	A		平车	72	602.6	400
33	边缝固定标*2	B		平车	27	215.2	1067
34	右门襟装饰线划号*2	C		手拔	11	81.6	2618
35	右门襟装饰线明线*1	B		平车	52	414.4	554
36	门襟连领明线1/4	A		平车	112	939.7	257
37	肩缝固定及袋布固定挂面上*7	B		平车	41	326.8	702
38	门襟开领原记号*1及侧位记号	C		手工专车	29	215.2	993
39	门襟开领眼*1含打结	B		专车	18	143.5	1600
XZ	修版	C		手工	110	816.2	262

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

STYLE NO.: **G16-306C**

DATE: **26-10-2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.69** **7.69**

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
	袋蓋*2	Nắp túi*2						
A01	袋蓋模車兩頭暗線	Chặt nắp túi 2 đầu bìa mẫu	B		專車	30	239.1	960
A02	修貼袋蓋	Sửa lộn nắp túi	C		手工	28	207.8	1029
A03	燙平	Là gấp nắp túi	B		平燙	32	255.0	900
A04	袋蓋壓綫1/16	Mí miệng nắp túi 1/16	B		平車	34	271.0	847
A05	划合口及固定	SD miệng nắp túi	C		平車	10	74.2	2880
A06	袋蓋拷三綫*2	VS 3 chỉ miệng nắp túi*2	B		拷克	14	111.6	2057
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	38	282.0	758
B02	后叉車滾邊一边	Cuốn viền sê sau một bên	B		平車	21	167.4	1371
B03	后中暗綫連轉角	Cán chấp giữa sau + sê sau	B		平車	45	358.7	640
B04	后拉角暗綫及翻	Chặt sê sau+lộn	B		平車	35	279.0	823
B05	燙后叉, 后下摆	Là giữa sau, sê sau, gấp gấu TS	B		手燙	41	326.8	702
B06	后中及后叉固定一条	Ghim giữa sau + sê sau một đường	B		平車	32	255.0	900
B07	后中及后叉車滾邊	Cuốn viền giữa sau + sê sau	B		平車	36	286.9	800
B08	后叉推脚壓明綫一段	Mí gấu sê sau 1 đoạn	B		平車	27	215.2	1067
B09	后中明綫1/4	Điều giữa sau + sê sau 1/4	B		平車	38	302.9	758
B10	后叉車縫明綫	Điều sê sau 1 đoạn	B		平車	29	231.1	993
B11	車領縫織帶划号含剪及打結*1	Máy dây chỉ tết, cắt, SD, buộc*1	B		平車	27	215.2	1067
B12	商標貼車商標壓綫及尺碼標	Mí mác chính vào mác cỡ	B		平車	13	103.6	2215
B13	后中貼固定領縫綫*1	Ghim dây chỉ tết vào đáp mác, sd	B		平車	8	63.8	3600
B14	后中貼商標貼壓綫	Máy mác chính vào đáp mác	B		绣花車	18	143.5	1600
B15	后中貼模版暗綫	Cán chấp đáp mác (mẫu)	B		平車	23	183.3	1252
B16	修翻商標貼	Sửa lộn đáp mác	C		平車	21	155.8	1371
B17	商標貼燙平*1	Là êm đáp mác*1	B		手燙	17	135.5	1694
B18	壓明綫	Mí đáp mác 1/16	B		平車	23	183.3	1252
B19	挂以耳划号含剪*1	Máy dây treo, sd, cắt	B		平車	19	151.4	1516
B20	后領圍固定商標貼及固定挂衣耳	Ghim mác, ghim dây treo vào cổ TS	B		平車	27	215.2	1067
B21	后中領縫綫固定*1	Ghim dây chỉ tết vào TS	B		平車	18	143.5	1600
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖子划号*4	SD tay *4	C		手工	46	341.3	626
C02	袖切開暗綫	Cán chấp sống tay+ cuốn viền	B		平車	67	534.0	430
C03	袖切開明綫1/4	Điều sống tay 1/4	B		平車	50	398.5	576
C04	燙袖切開連袖叉及燙折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手燙	47	374.6	613
C05	袖底車滾邊*4	Cuốn viền bụng tay*4	B		平車	46	366.6	626
C06	袖底暗綫	Quay tròn tay	B		平車	44	350.7	655
C07	袖底縫開股	Là rẽ quay tròn tay	B		手燙	26	207.2	1108
C08	袖半縮山*2	Máy dùm tay*2	B		平車	21	167.4	1371
C09	卷折袖口明綫	Điều gấp gấu tay	A		平車	75	627.8	384
	領子*2	Cổ*2						
D01	領片入本字記号	SD bản cổ ziczac	C		手工	29	215.2	993

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

STYLE NO.: **G16-306C**

DATE: **26-10-2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.69** **7.69**

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 Máy	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
D02	領片大入字車明綫	B		平車	38	302.9	758
D03	領片小入字車明綫	B		平車	36	286.9	800
D04	領板暗綫	B		專車	35	279.0	823
D05	修翻	C		手工	27	200.3	1067
D06	燙領子	B		手挽	28	223.2	1029
D07	領口切毛邊	C		手工	12	89.0	2400
D08	領座裝飾明綫4道*2	B		平車	32	255.0	900
D09	領座划号*2	C		手工	20	148.4	1440
D10	上領座暗綫	A		平車	36	302.0	800
D11	領座双針明綫*2	B		双針	34	271.0	847
D12	燙領座	B		手挽	13	103.6	2215
D13	領座固定一段	B		平車	21	167.4	1371
D14	領子划合口	C		手工	10	74.2	2880
	挂面*2+2						
	貼袋*2+2						
E01	挂面划号*2	C		手工	36	267.1	800
E02	挂面車縫邊*2	B		喇叭	45	358.7	640
E03	袋貼接袋布壓明綫*1	B		平車	15	119.6	1920
E04	挂面机开袋*1	B		專車	21	167.4	1371
E05	挂面袋手工剪三角*1	C		手工	15	111.3	1920
E06	挂面兩頭固定三角*1接袋袋布*1,口袋壓	B		平車	63	498.1	461
E07	燙挂面口袋*1	B		手挽	8	63.8	3600
E08	前袋底車暗綫夾条布*1	B		平車	28	223.2	1029
E09	縫挂面袋底*1	C		手工	9	66.8	3200
E10	挂面袋底明綫1/4*1	B		平車	27	215.2	1067
E11	挂面口袋打結*2	B		專車	11	87.7	2618
E12	左接內挂面暗綫	B		專車	32	255.0	900
E13	內挂面壓明綫1/16含剪牙口	B		平車	24	191.3	1200
E14	內挂面开股燙及燙平	B		手挽	21	167.4	1371
E15	內挂面开領眼記号*4	C		手工專車	19	141.0	1516
E16	內挂面开領眼打結*4	B		專車	37	294.9	778
E17	內挂面固定及固定兩頭	B		平車	48	382.6	600
	TOTAL				4126	32,807	6.98



作業別 (Các công đoạn)	平車(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2768		
双針車作業 (2 kim)	34		
特種車作業 (Đặc chủng)	33	333	2654
手挽作業 (Là)	384		
手工作業 (Làm bằng tay)	526	48	356
合計工時(秒) Tổng thời	3745	381	
出数(件) (SLCN)	7.69	75.6	29,797
总合計時(秒) Tổng thời	4126	总出数:	6.98

製造單號: G16-306C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GASP

[illegible]

製造單號: G16-306C

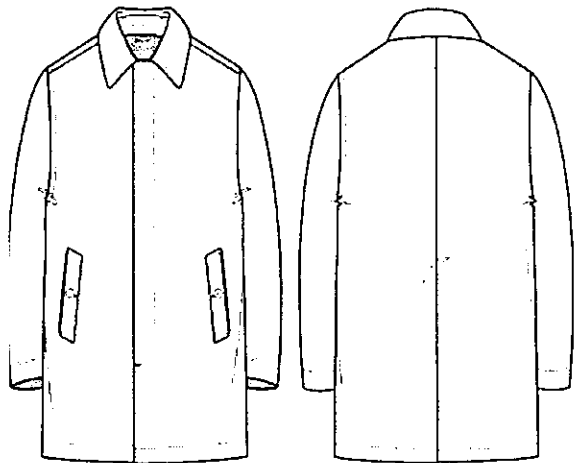
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	肩墊車	開袋機	釘釦車	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	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	175	46	0	79	0	319	89	43	401	577	4428	
	以一條線38人計,預估車台數量	21.5	1.6	1.5	0.4	0.0	0.7	0.0	2.7	0.8	0.4	3.4	5.0	38.0	
	全件車縫出數/ 件														7.15

專特車工時： 473 車縫工時(不含專特車)： 3955

車縫出數(不含專特車)： 8.01



製表 : 王愛卿 2016/10/28