


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

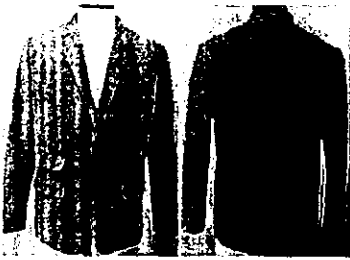
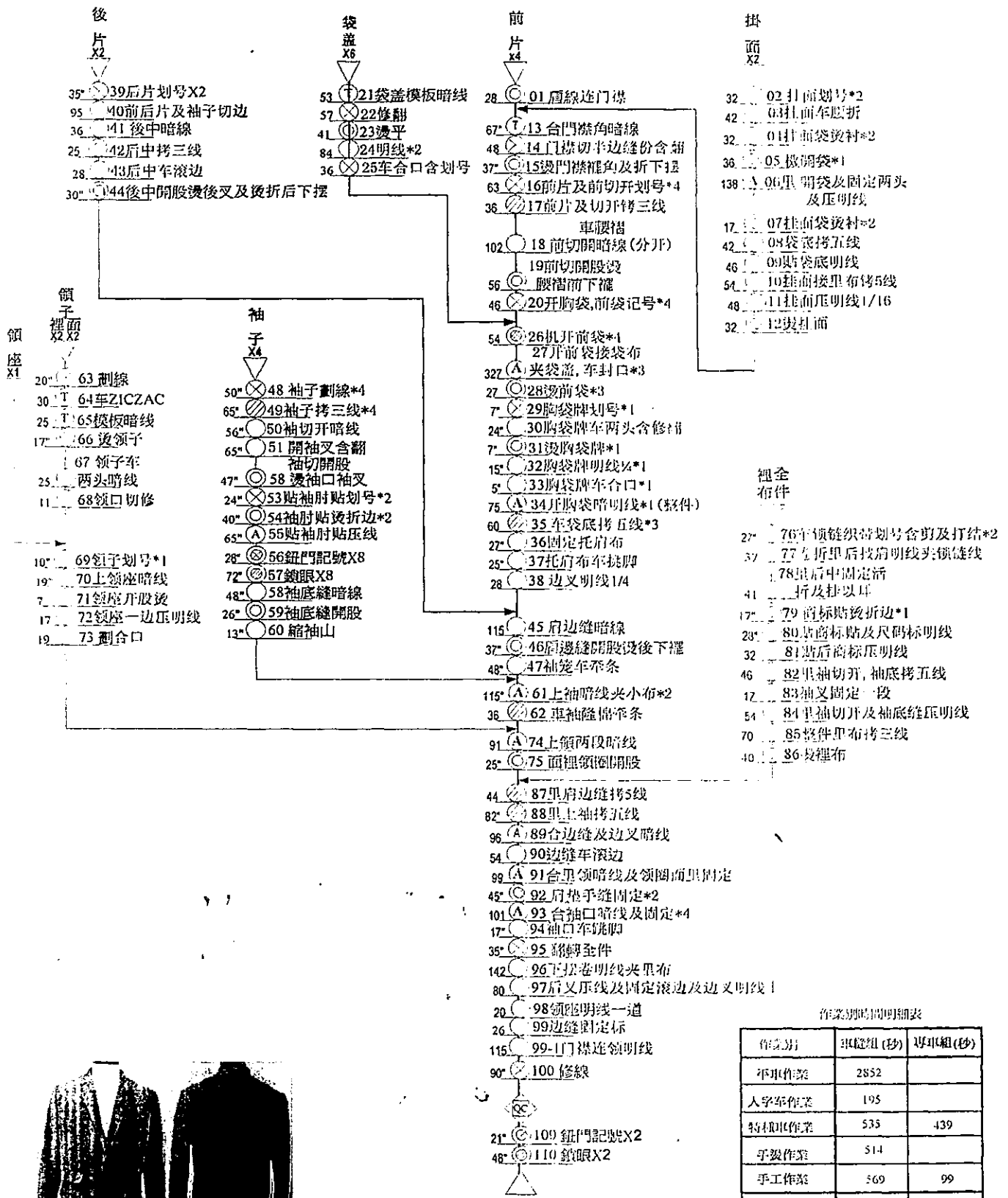
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-244B	款式說明 订单 : 1400	制表人: NGA	日期: 2016/08/03	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4665	特車組時間: 538	總時間: 5203		
生產出數: 6.17	特車組出數: 53.5	IE 總出數: 5.54		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 8/3/16

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>5.98</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>5.3</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <i>[Signature]</i> 8/4/2016



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2852	
人字車作業	195	
特種車作業	535	439
手縫作業	514	
手工作業	569	99
合計工時(秒)	4665	538
出數(件)	6.17	53.5
總合計工時(秒)	5203	總出數(件) 5.54

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

STYLE N: G16-244B
DATE: 8/2/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 6.17
VN IE OUTPUT: 6.17

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 Thời gian	時間 Đơn giả	金銀 Số lượng	白銀 Số lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	C		手烫	28	231.3	1029
02	合门襟暗线	B		平车	67	587.6	430
03	门襟切半边缝分	C		平车	48	396.5	600
04	烫门襟及前下摆烫折	B		手烫	37	324.5	778
05	前片划号*2	C		手工	35	289.1	823
06	前胸片划号*2	C		手工	28	231.3	1029
07	前片拷三线	B		拷克	36	315.7	800
08	车前腰褶*2	B		平车	48	421.0	600
09	前切开暗线	B		平车	51	473.6	533
10	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	B		手烫	56	491.1	514
11	开袋记号*3	C		手工	16	389.0	626
12	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8	4114
13	胸袋条固定两头	B		平车	24	210.5	1200
14	胸袋修边*1	B		手工	7	61.4	4114
15	胸袋条烫折	B		手烫	7	61.4	4114
16	胸袋牌车合口*1	B		平车	5	43.9	5760
17	开胸袋(完整)	A		平车	75	697.5	384
18	机开前袋*2	B		平车	54	473.6	533
19	袋粘接袋布压明线	B		平车	78	684.1	369
20	手工剪三角*2	C		手工	39	322.1	738
21	前袋口固定两端*2	A		平车	57	530.1	505
22	烫前袋口*2	B		手烫	27	236.8	1067
23	袋粘固定袋盖*2	A		平车	120	###	240
24	前袋车封口*2	B		平车	33	289.4	873
25	车袋底暗线*2+1	B		拷克	60	526.2	480
26	袋底固定在大身上*6	B		平车	32	280.6	900
27	固定托肩布	B		平车	27	236.8	1067
28	边叉明线1/4	B		平车	28	245.6	1029
29	烫边叉	B		手烫	16	146.3	1800
30	肩边缝暗线(对格)	B		平车	115	###	250
31	固定托肩布	B		拷克	25	219.3	1152
32	车边叉三角及修期	B		平车	54	473.6	533
33	肩边缝开股烫	B		手烫	36	315.7	800
34	托肩布粘笼固定	B		平车	25	219.3	1152
35	袖笼车牵条	B		平车	48	421.0	600
36	上袖暗线	A		平车	115	###	250
37	袖笼车肩棉包	B		平车	30	263.1	960
38	袖笼车棉牵条	B		平车	36	315.7	800
39	上袖暗线及划号	A		平车	117	###	246
40	领里领圈开股	B		手烫	25	219.3	1152
41	里肩边缝拷五线	B		拷克	41	385.9	655
42	里上袖拷五线	A		拷克	82	762.6	351
43	合边缝暗线	A		平车	96	892.8	300
44	边缝车滚边	B		平车	54	473.6	533
45	合领圈暗线	A		平车	45	418.5	640
46	领圈面里固定	B		平车	51	473.6	533
47	合袖口暗线及固定*10	A		平车	101	939.3	285
48	袖口车跳脚	B		平车	51	473.6	533
49	翻烫全件	C		手工	35	289.1	823
50	前下摆门襟压明线一致	B		平车	46	403.4	626
51	下摆明线去里布	B		平车	96	811.9	300
52	后叉压明线	B		平车	25	219.3	1152
53	边缝固定滚边及边叉明线一段上	B		平车	45	394.7	640
54	中领单针明线	B		平车	30	263.1	960
55	烫肩,门襟烫前下摆人字车明线1/4	B		人字车	115	###	250
56	边缝固定粘	B		平车	26	228.0	1108
57	钮门记号*3	C		手工平车	21	173.5	1371
58	锁眼*3,锁眼打结	B		平车	48	421.0	600
59	袖笼粘固定里边缝上*2	B		手工平车	50	438.5	576
XZ	修线	C		手工	90	743.4	320

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

STYLE NO: **G16-244B**
DATE: **8/2/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **6.17** **6.17**
VN IE OUTPUT: **6.17** **6.17**

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
	袋蓋*4					FALSE	####
A01	袋蓋模板暗綫*2	B		專車	18	157.9	1600
A02	修綫袋蓋*2	C		手工	28	231.3	1029
A03	壓到邊明綫含記號	B		大字車	24	210.5	1200
A04	袋蓋蓋*2	B		手邊	14	122.8	2057
A05	袋蓋合口*2	C		平車	6	49.6	4800
A06	袋蓋切合口*2	C		平車	6	49.6	4800
	袋蓋*4					FALSE	####
B01	袋蓋模板暗綫*2	B		專車	35	307.0	823
B02	修綫袋蓋*2	C		手工	38	313.9	758
B03	壓到邊明綫含記號	B		大字車	56	491.1	514
B04	袋蓋蓋*2	B		手邊	27	236.8	1067
B05	袋蓋合口*2	C		平車	12	99.1	2400
B06	袋蓋切合口*2	C		平車	12	99.1	2400
	挂面*2					FALSE	####
C01	挂面划号*2	C		手工	32	261.3	900
C02	挂面車壓折	B		平車	42	368.3	686
C03	燙挂面及袋口燙衬	B		平車	32	280.6	900
C04	袋口*2	B		專車	36	315.7	800
C05	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
C06	固定两头*2	A		平車	38	353.4	758
C07	袋口*2	B		手邊	17	149.1	1694
C08	接袋布及車袋口壓綫*2	B		平車	75	657.8	384
C09	挂面袋底拷五綫*2	B		拷克	42	361.3	686
C10	袋底固定挂面*2	B		平車	46	403.4	626
C11	挂面拷五綫	B		拷克	54	473.6	533
C12	挂面壓明綫1/16	B		平車	48	421.0	600
C13	燙挂面及袋口燙衬	B		平車	32	280.6	900
	后片*2					FALSE	####
D01	后片划号	C		手工	35	289.1	823
D02	前后及袖子切修	C		平車	95	784.7	303
D03	后中暗綫一次	B		平車	36	315.7	800
D04	后下擺拷3綫	B		拷克	25	219.3	1152
D05	后下擺車滾邊	B		平車	28	245.6	1029
D06	燙后中及燙后又及后下擺	B		手邊	30	263.1	960
	袖子*4					FALSE	####
E01	領子划号	C		手工	30	413.0	576
E02	袖子拷三綫*4	B		拷克	65	570.1	443
E03	袖切開暗綫	B		平車	56	491.1	514
E04	开外袖叉含修綫	B		平車	30	263.1	960
E05	袖切開股燙及袖口及袖叉	B		手邊	47	412.2	613
E06	袖肘貼燙折邊*2	B		手邊	40	350.8	720
E07	貼袖肘貼划号*2	C		手工	24	193.2	1200
E08	貼袖口貼壓明綫*2	A		平車	65	601.5	443
E09	領口划号*8	C		手工平車	28	231.3	1029
E10	鎖眼*8固定袖叉,鎖眼打結	B		專車	72	631.4	400
E11	袖底縫暗綫	B		平車	48	421.0	600
E12	袖底縫開股燙	B		手邊	26	228.0	1108
E13	縮袖山	B		平車	13	114.0	2215

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

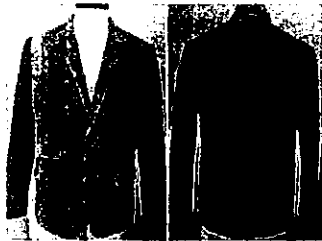
STYLE N: **G16-244B**

DATE: **8/2/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.17** **6.17**

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*2					FALSE	###
F01	領子划線*2	SD cổ*2	C		手工	20	165.2	1440
F02	領座車人字車模板	Điều cổ zic zắc	B		專車	30	263.1	960
F03	領子暗綫	Cán chấp sống cổ	B		專車	25	219.3	1152
F04	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	17	149.1	1694
F05	車兩頭合修翹	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平車	25	219.3	1152
F06	領口划号	SD miệng cổ	B		手工	10	87.7	2880
F07	領口切修	Chém mo miệng cổ	C		平車	14	115.6	2057
F08	領座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	82.6	2880
F09	上領座暗綫*1	Trà chân cổ*1	A		平車	19	176.7	1516
F10	領座開股燙*1	Là rẽ chân cổ	B		手燙	7	61.4	4114
F11	領座一邊壓明綫1/16	Mí chân cổ 1 bên	B		平車	17	149.1	1694
F12	領口划号	SD miệng chân cổ	B		手工	10	87.7	2880
F13	領座切修	Chém chân cổ	C		平車	9	74.3	3200
	里布	Lót					FALSE	###
G01	車鎖鏈織帶划号含剪及打結*2	May dây giăng , cắt , SD, buộc	B		平車	27	236.8	1067
G02	里后皮肩固定鎖鏈綫及划号	SD +đặt dây giăng lót	B		平車	12	105.2	2400
G03	卷折里后中明綫 1/4	Điều gấp đáp TS lót	B		平車	25	219.3	1152
G04	里后中固定活折及固定挂以耳	Ghim ly giữa sau lót, ghim dây treo	B		平車	41	359.6	702
G05	后商標燙折邊*1	Là gấp đáp mác TS lót	B		手燙	17	149.1	1694
G06	貼商標及固定尺碼標	Dán mác chính,mác cỡ vào đáp	B		平車	28	245.6	1029
G07	貼后商標壓明綫	Mí dán đáp mác TS	B		平車	32	280.6	900
G08	里領拷三綫	VS 3 chỉ vòng cổ	B		拷克	11	96.5	2618
G09	里袖切開袖底拷五綫	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	46	403.4	626
G10	里袖叉固定	Chặn sê tay lót	B		平車	17	149.1	1694
G11	里袖切開,袖底壓明綫	Mí sống tay,bụng tay lót	B		平車	54	473.6	533
G12	里袖口拷三綫	VS 3 chỉ lót gấu tay +sê tay	B		拷克	28	245.6	1029
G13	里后下擺拷三綫	VS 3 chỉ sườn +gấu TS +sê sau	B		拷克	42	363.3	686
G14	里燙袖子	Là gấu tay+thân lót	B		手燙	24	210.5	1200
G15	里燙邊綫	Là sườn lót	B		手燙	16	140.3	1800
	TOTAL					5203	###	5.54



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	手燙(秒) Chuyên ủi	
平車作業 May	2852		
人字車 May	195		
鎖鏈車作 業	535	439	
手燙作業 Là	514		
手工作業 Củ tay	569	99	
合記工間(秒)	4665	538	
出數(件) SLCN	6.17	53.5	
總合計間(秒)	5203	總出數 Tổng	5.54

製表人: 阿草

製造單號: G16-244B

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 1364

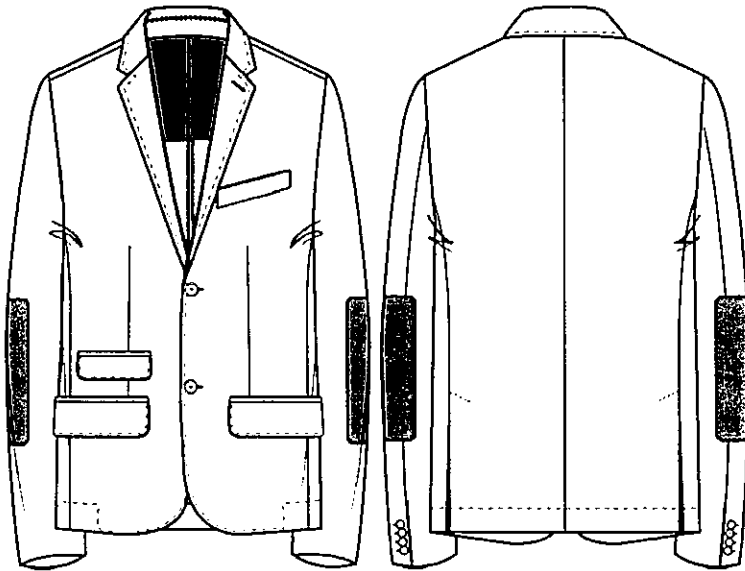
客戶 : GAP

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	刀修車	滾邊車	拷邊車	開袋機	跳針車	肩整車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	上裡袖,合袖口&袖叉,固定*4,翻袖子,袖叉明線夾縫	212				72							30	
	門襟連領跳針縫明線									275				
	全件固定(襠角明線*4),領座明線一道	63												
	捲下襠跳針縫明線									195				
	修線&穿線												214	
	全件鎖眼打結*2+8合記號*10									90	45		38	
	門襟核對鈕位記號*11												51	
	合計全件車縫工時	2393	117	78	60	440	144	587	36	90	58	614	735	5352
	以一條線38人計,預估車台數量	17.0	0.8	0.6	0.4	3.1	1.0	4.2	0.3	0.6	0.4	4.4	5.2	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.38

專特車工時: 534 車縫工時(不含專特車): 4818

車縫出數(不含專特車): 5.98



製表 王愛卿 2016/8/2