


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。

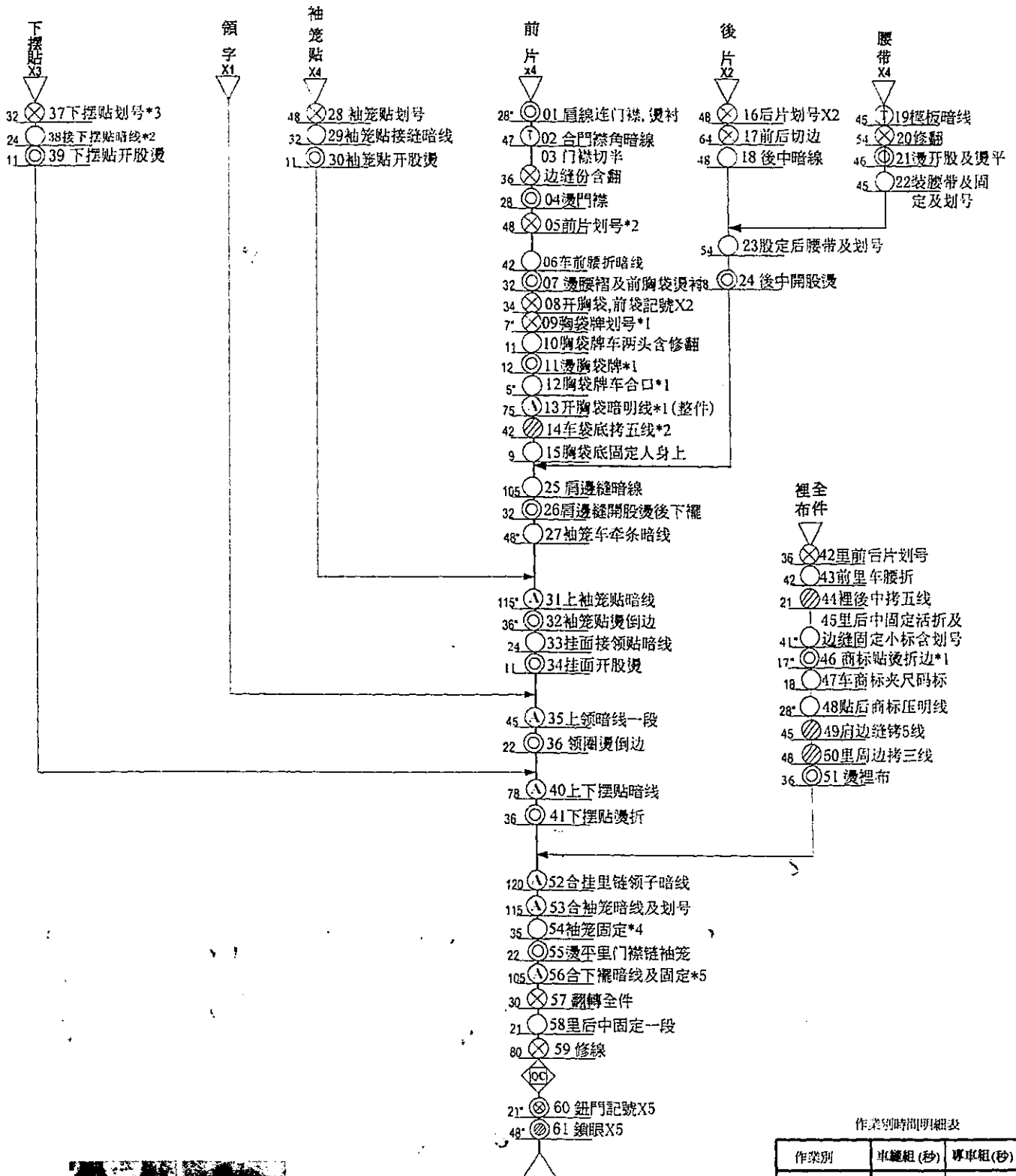
款式: G16-290V 对格	款式說明 订单: 2,900	制表人: NGA	日期: 2016/10/06	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2381	特車組時間: 183	總時間: 2564		
生產出數: 12.10	特車組出數: 157.4	IE 總出數: 11.23		
				

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 14.46 件	掛車縫 _____ 件
身整件 13.09 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

10/16

2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1374	
人字车作業	153	
特種車作業	0	164
手燙作業	400	
手工作業	454	19
合計工時(秒)	2381	183
出數(件)	12.10	157.4 -
總合計工時(秒)	2564	總出數(件) 11.23

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

STYLE N: **G16-290V**
DATE: **10/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **12.10 12.10**

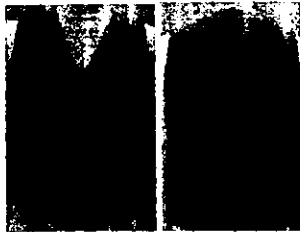
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	C		手烫	25	207.5	1152
02	合门襟暗线	B		专车	47	413.6	613
03	门襟切半边缝合翻	C		平车	36	298.8	800
04	门襟开股烫	B		手烫	28	246.4	1029
05	前片划号*2	C		手工	48	398.4	600
06	车前腰褶暗线*2	B		平车	42	369.6	686
07	烫前门襟及腰折及前胸袋烫衬	B		手烫	32	281.6	900
08	开袋记号*2	C		手工	34	282.2	847
09	胸袋牌划号*1	C		手工	6	49.8	4800
10	胸袋条固定两头	B		专车	11	96.8	2618
11	胸袋修翻*1	B		手工	6	52.8	4800
12	胸袋条烫折	B		手烫	12	105.6	2400
14	开胸袋(完整)	A		平车	75	697.5	384
15	袋底拷5线*1	B		拷克	42	369.6	686
16	胸袋底固定*1及固定拷克线	B		平车	9	79.2	3200
17	肩边缝暗线(对格)	B		平车	105	924.0	274
18	肩边缝开股烫	B		手烫	32	281.6	900
19	袖笼车牵条	B		平车	48	422.4	600
20	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
21	袖笼烫折	B		手烫	32	281.6	900
22	领贴划号*1	C		手工	12	99.6	2400
23	挂面接里领贴暗线	B		平车	24	211.2	1200
24	挂面烫开股	B		手烫	11	96.8	2618
25	上领暗线及划号	A		平车	45	418.5	640
26	面里领圈开股	B		手烫	22	193.6	1309
27	下摆贴划号*3	C		手工	32	265.6	900
28	接下摆贴暗线*2	B		平车	24	211.2	1200
29	下摆贴开股烫	B		手烫	11	96.8	2618
30	上下摆贴暗线	A		平车	78	725.4	369
31	下摆贴烫折	B		手烫	36	316.8	800
32	合挂里连领暗线	A		平车	120	1,116.0	240
33	里袖笼划号	C		手工	24	199.2	1200
34	合袖笼暗线*2	A		平车	115	1,069.5	250
35	袖笼固定*4	B		平车	45	396.0	640
36	烫里门襟	B		手烫	21	184.8	1371
37	合下摆暗线及固定*5	A		平车	105	976.5	274
38	翻整全件	C		手工	30	249.0	960
39	里背中暗线一段	B		平车	21	184.8	1371
40	钮门记号*5	C		手工专车	19	157.7	1516
41	锁眼*5,锁眼打结	B		专车	43	378.4	670
XZ	穿线	C		手工	80	664.0	360
	腰带*2					FALSE	#DIV/0!
A01	腰带车模板暗线	B		专车	45	396.0	640
A02	修翻腰带	C		手工	54	448.2	533
A03	腰带烫开股	B		手烫	46	404.8	626
A05	装腰带及固定	B		平车	45	396.0	640

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

STYLE NO: **G16-290V**
DATE: **10/5/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **12.10** **12.10**
VN IE OUTPUT: **12.10** **12.10**

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 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sân lượng
	后片*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!
B01	后片划号	SD TS *2	C		手工	48	398.4	600
B02	前后片切边	Chém +TS	C		平车	64	531.2	450
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	48	422.4	600
B04	固定后腰带及划号	SD +ghim đai eo vào thân	B		平车	54	475.2	533
B05	烫后中	Là rẽ giữa sau	B		手烫	28	246.4	1029
	袖笼贴*4*2	Đáp vòng nách*4					FALSE	#DIV/0!
C01	袖笼贴划号*4	Sđ đáp vn*4	C		手工	48	398.4	600
C02	袖笼贴接缝*4及接一段	Can đáp vòng nách*4	B		平车	32	281.6	900
C03	袖笼贴开股烫	Là rẽ đáp vòng nách	B		手烫	11	96.8	2618
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!
D01	前里划号	SD lót TT+TS	B		手工	32	281.6	900
D02	前里车腰折	Máy ly lót TT	B		平车	42	369.6	686
D03	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	21	184.8	1371
D04	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B		手烫	17	149.6	1694
D05	车商标夹尺码标	Mí dán mác vào đáp mác, đặt mác cỡ DC	B		专车	18	158.4	1600
D06	贴后商标压明线	Mí dán đáp mác TS DC	B		绣花车	25	220.0	1152
D07	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, ghim mác sườn, ghim m	B		平车	41	360.8	702
D08	里后切开拷五线	Can chắp sườn vai 5 chỉ lót	B		拷克	42	369.6	686
D09	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót vòng nách	B		拷克	21	184.8	1371
D10	领圈链门襟拷三线	VS 3 chỉ nép +vòng cổ	B		拷克	11	96.8	2618
D11	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT +TS	B		拷克	16	140.8	1800
D12	里烫边缝	Là lót	B		手烫	36	316.8	800
	TOTAL					2564	22,610	11.23



作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
手工作业 Máy	1374		25
拷克作业 Máy vs	153		3
May vien (喇叭)	0		-
手烫作业 Là	400	164	7
手工作业 Cđ tay	454	19	8
出数(件)(S LCN)	2381	183	44
总合计时(秒) Tổng công	2564	157.4	11.23

製表人: 阿草

製造單號: G16-290V(格子布)

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

3354

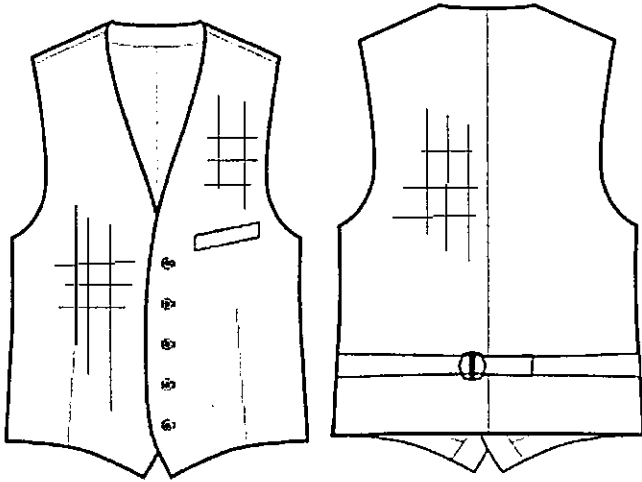
客戶 : BR

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	人字車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1080	102	112	148	42	24	43	25	369	476	2421
	以一條線38人計,預估車台數量	16.9	1.6	1.8	2.3	0.7	0.4	0.7	0.4	5.8	7.5	38.0
	全件車縫出數 / 件											13.09

專特車工時: 229 車縫工時(不含專特車): 2192

車縫出數(不含專特車): 14.46



製表: 王愛卿 2016/10/7