

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。

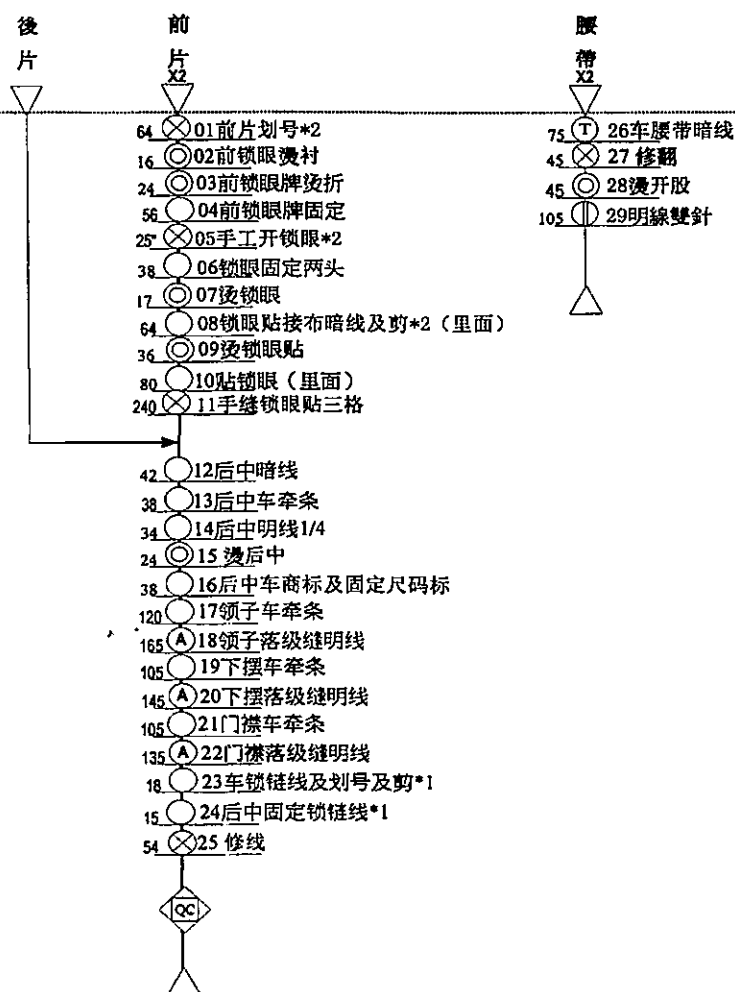
款式: <u>G16-107B</u>	款式說明 订单 : 3,420	制表人: NGA	日期: 2015/05/30	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1938	特車組時間: 75	總時間: 2013		
生產出數: 14.86	特車組出數: 384	IE 總出數: 14.31		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 5/30

茲核定IE出數如下:					
衣車縫	<u>16.18</u>	件	掛車縫	_____	件
身整件	<u>14.8</u>	件	裡整件	_____	件
全車縫	_____	件	核	_____	件
件整件	_____	件	簽	<i>Signature</i>	

G16-107B 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1303	
雙針車作業		
特種車作業	0	75
手質作業	162	0
手工作業	473	
合計工時(秒)	1938	75
出數(件)	14.86	384
總合計工時(秒)	2013	總出數(件) 14.31

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

STYLE NO: **G16-102B**
DATE: **5/30/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **14.86 14.86**

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 Sàn lượng
01	前片划号*2	Số TT*2	C	手工	64	528.6	450
02	前领眼烫衬*2	Là mềch bổ khuy TT*2	C	手烫	16	132.2	1800
03	前领眼烫折	Là gấp cơ khuy TT	B	手烫	24	210.5	1200
04	前领眼烫固定	Ghim cơ khuy TT vào thân	B	平车	56	491.1	514
05	手工剪三角*2	Bổ khuy bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
06	前领眼固定两端*2	Chặn khuy 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
07	烫领眼	Là khuy TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
08	领眼贴接布暗线及剪	Cán lót vào đắp khuy+bổ (trong)	B	平车	64	561.3	450
09	领眼贴烫	Là gấp đắp khuy trong	B	手烫	36	315.7	800
10	领眼贴暗线	Dán đắp khuy trong vào cơ	B	平车	80	701.6	360
11	手缝贴领眼三格	Khâu xung quanh đắp khuy*2	B	手工	240	####	120
12	后中暗线	Cán chấp giữa TS	B	平车	42	368.3	686
13	后中车牵条	Máy dây viền vào giữa TS	B	平车	38	333.3	758
14	后中明线1/4	Điều giữa TS 1/4	B	平车	34	298.2	847
15	烫后中	Là êm giữa TS	B	手烫	24	210.5	1200
17	领子车牵条	Máy dây viền cổ	B	平车	120	####	240
18	领子落级缝压线	Mí cổ lợt khe	A	平车	165	####	175
19	下摆车牵条	Máy dây viền gấu	B	平车	105	920.9	274
20	下摆落级缝明线	Mí gấu lợt khe	A	平车	145	####	199
21	门襟车牵条	Máy dây viền nẹp	B	平车	105	920.9	274
22	门襟落级缝明线	Mí nẹp lợt khe	A	平车	135	####	213
23	车锁链织带划号含剪及打结*1	Máy dây giăng, cắt, SD, buộc*1	B	平车	18	157.9	1600
24	袖笼锁链线固定*1	Ghim dây giăng giữa TS*1	B	平车	15	131.6	1920
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	54	446.0	533
	烫量*4	Đai eo				FALSE	####
A01	腰带烫版暗线	Cán chấp đai eo (bìa mẫu)*2	B	专车	75	657.8	384
A02	腰带修磨	Sửa lộn đai eo*2	C	手工	45	371.7	640
A03	烫	Là đai eo*2	B	手烫	45	394.7	640
A04	腰带双针明线	Điều đai eo 2kim	B	双针	105	920.9	274
	后片*2	Thân sau*2					
B01	前后袖子切修	Chém TT+TS	C	手工	45	371.7	640
B02	固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính	B	平车	14	122.8	2057
B03	车商标	Dán móc vào thân	B	平车	24	210.5	1200
	TOTAL				2013	###	14.31



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn	
平车作业 Máy	1303		
人字车 May	0		
锁链车作 业	0	75	
手烫作业 Là	162		
手工作业 Cổ tay	473	0	
合记工时(秒)	1938	75	
出数(件)(SLCN)	14.86	384.0	
总合计时(秒)	2013	总出数: Tổng	14.31

製表人: 阿草

製造單號: G16-107C(斗篷)

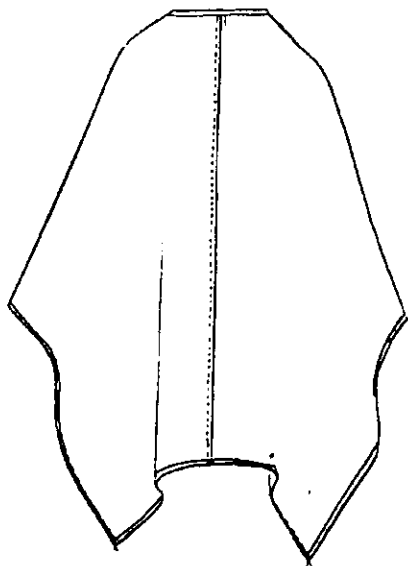
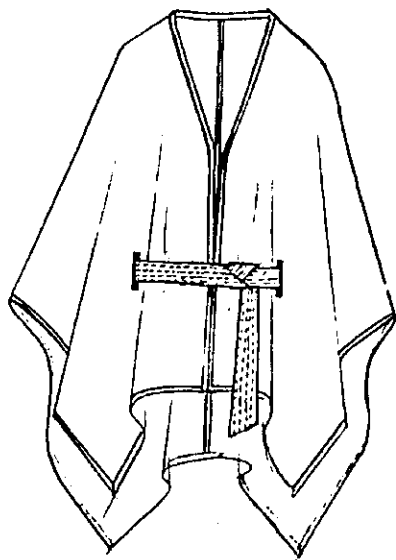
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	橡筋車	打結車	燙工	手工	
前後片*2	劃號,切修			76							65	
鈕條*4	燙對折,劃合口									20	24	
	手開鈕洞,燙	180								46		
鈕貼*2	燙折邊,固定鈕貼,手縫鈕貼	154								68	656	
	後中縫暗線,車織帶兩道	129										
商標貼*1	燙折邊									32		
	車商標	36										
	車商標貼	35										
	周邊滾邊暗線,落極縫明線一道	486										
	修線										78	
腰帶*2	暗線(橡筋車+平車兩端),切修,翻燙,雙針明線兩道,修線	35		44	130			54			89	
合計全件車縫工時		1054	0	120	130	0	0	54	0	166	912	2436
以一條線38人計,預估車台數量		16.4	0.0	1.9	2.0	0.0	0.0	0.8	0.0	2.6	14.2	38.0
全件車縫出數/ 件												11.82

專特車工時: 656 車縫工時(不含專特車): 1780

車縫出數(不含專特車): 16.18



製表:王愛卿 2016/6/1