

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

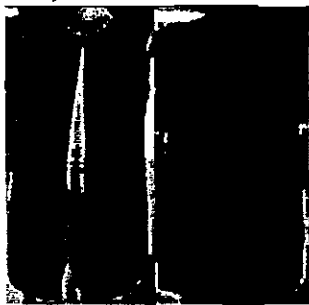
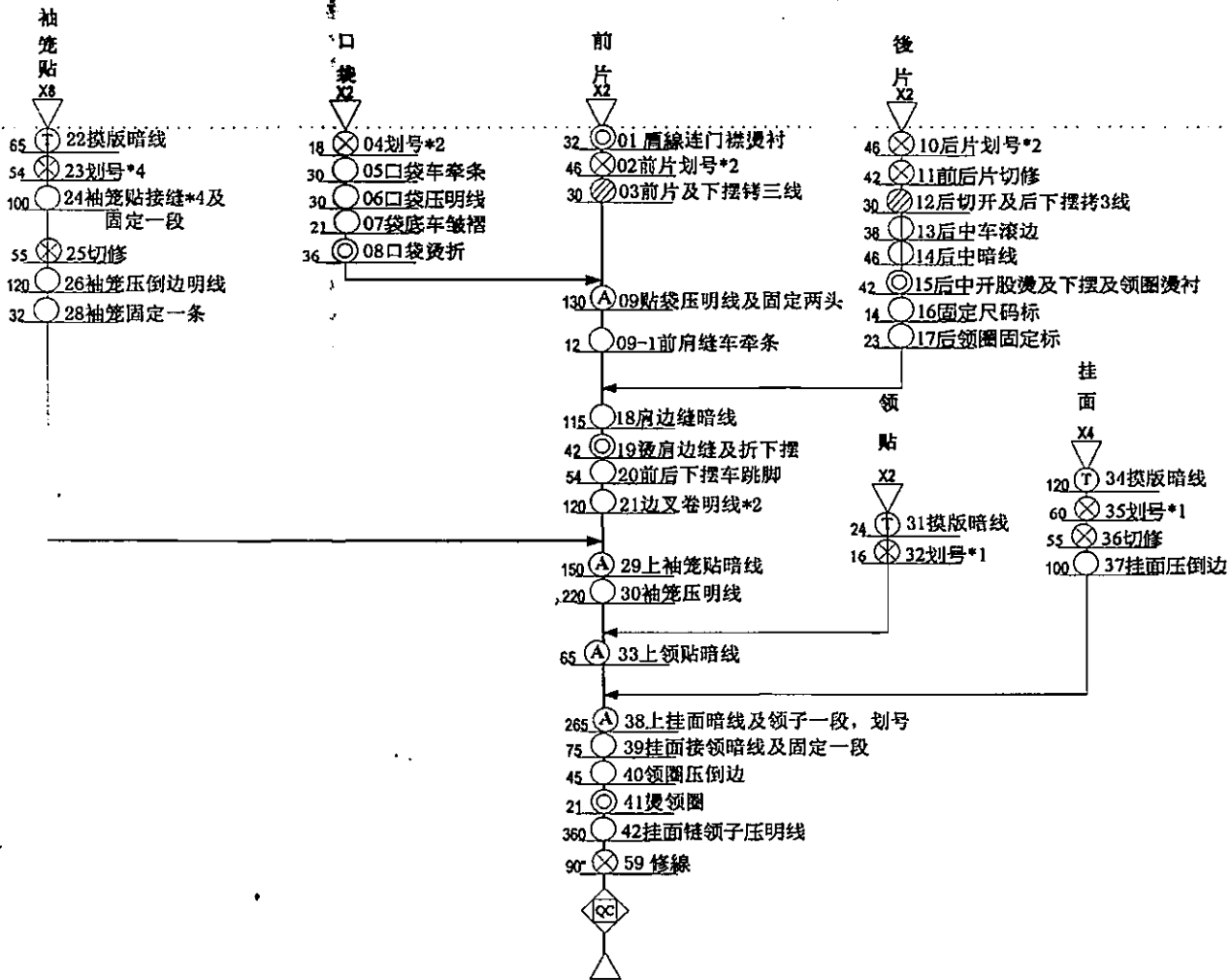
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-163C</u>	款式說明 订单 : 4,650	制表人: NGA	日期: 2016/06/08	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2904	特車組時間: 185	總時間: 3089		
生產出數: 9.92	特車組出數: 156	IE 總出數: 9.32		

PPIC 主管:

Handwritten signature/initials

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>9.32</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 _____ 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>6/17/2016</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	2347	
雙針車作業	0	
特種車作業	60	185
手攪作業	141	
手工作業	356	0
合計工時 (秒)	2904	185
出數(件)	9.92	156
總合計工時	3089	總出數 9.32

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

STYLE NO **G16-163C**

DATE: **6/8/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPI **9.92 9.92**

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
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	肩縫, 門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C		手燙	32	264.3	900
02	前片划号*2	SD TT +sd dán túi *2	C		手工	46	380.0	626
03	前片拷三线及下摆	VS 3 chỉ sườn vai TT+gấu TT	B		拷克	30	263.1	960
04	前贴袋压明线及固定两头	Dán túi TT +chặn 2 đầu túi 1/16	A		平车	130	1,209.0	222
05	前肩缝车牵条	Máy dây bún vai TT	B		平车	12	105.2	2400
06	肩边缝暗线	Can chấp sườn+vai	B		平车	115	1,008.6	250
07	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai +gấu TT	B		手燙	42	368.3	686
08	前后下摆车跳脚	Vắt gấu TT+TS	B		平车	54	473.6	533
09	边叉卷明线	Điều gập sê sườn 3/8*2	B		平车	120	1,052.4	240
10	上袖笼贴暗线	Tra dập vòng nách	A		平车	150	1,395.0	192
12	袖笼贴压明线	Mí dập vòng nách +kẹp giấy	A		平车	220	2,046.0	131
13	上领贴暗线	Tra dập cổ	A		平车	65	604.5	443
14	上挂面暗线	Tra dập nẹp, sd+đáp cổ một đoạn +bấm góc	A		平车	265	2,464.5	109
15	挂面摆里领暗线及固定一段	Can dập nẹp vào cổ+can bù một đoạn	B		平车	75	657.8	384
16	领圈压倒边	Mí vòng cổ tăng cường 1/16	B		平车	45	394.7	640
17	黄领圈	Là vòng cổ	B		手燙	21	184.2	1371
18	挂面缝领子压明线	Chặn gấu +mí dập nẹp+mí dập cổ +kẹp giấy	A		平车	360	3,348.0	80
XZ	修缝	Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320
	前袋*2*2	Túi TT*2*2						
A01	口袋划号	SD túi*2	C		手工	18	148.7	1600
A02	口袋车牵条	Can viền miệng túi	B		平车	30	263.1	960
A03	口袋压明线	Mí miệng túi	B		平车	30	263.1	960
A04	袋底车皱褶	Máy dúm dít túi	A		平车	21	195.3	1371
A05	口袋烫折	Là gập xung quanh túi	B		手燙	36	315.7	800
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
B01	挂面模板暗线	Can dập nẹp bìa mẫu	B		专车	120	1,052.4	240
B02	挂面划号	Sd dập nẹp	C		手工	60	495.6	480
B04	挂面切修	Chém dập nẹp	C		切边	55	454.3	524
B05	挂面压倒边	Mí dập nẹp tăng cường	B		平车	100	877.0	288
	后片*3	Thân sau*2						
C01	后片划号*1	SD TS *2	C		手工	46	380.0	626
C02	前后片及袋口切修	Chém TT+TS +túi	C		手工	42	346.9	686
C03	后切开考三线及后下摆	VS 3 chỉ sườn TS+gấu TS	B		拷克	30	263.1	960
C04	后中车滚边	Cuốn viền giữa TS	B		平车	38	333.3	758
C05	后中暗线	Can chấp giữa TS	B		平车	46	403.4	626
C06	后中开股烫及后下摆	Là giữa TS+gấu TS+là méch vòng cổ TS	B		手燙	42	368.3	686
C07	固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính	B		平车	14	122.8	2057
C08	领圈固定标	Ghim móc vào vòng cổ TS	B		平车	23	201.7	1252
	袖笼贴*4*2	Đáp vòng nách*4*2						
D01	接袖圈贴暗线及切边	Can dập vòng nách*4 bìa mẫu	B		专车	65	570.1	443
D02	袖笼贴划号*4	Sd dập vn*4	C		手工	54	446.0	533
D03	袖笼贴接缝*4及挂一段	Can dập vòng nách*4, can bù 1 đoạn	B		平车	100	877.0	288
D04	袖笼贴半边缝含内片切边	Chém dập vòng nách*2+ chém lá trong dập vn	C		切边	55	454.3	524
D05	袖笼压倒边明线	Mí vòng nách tăng cường	B		平车	120	1,052.4	240
D06	袖笼固定一条	Ghim vòng nách một đường	B		平车	32	280.6	900
		Đáp cổ						

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

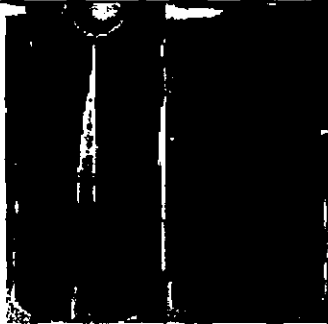
STYLE NO **G16-163C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **6/8/2016**

VN IE OUTPI **9.92** **9.92**

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 già	日產量 Sản lượng
E01	领贴模版暗线	Cán dập vòng cổ*1 bìa mẫu	B		专车	24	210.5	1200
E02	领贴划号	Số dập cổ*1	C		手工	16	132.2	1800
	TOTAL					3089	26,863	9.32



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2347		
双针作业 2 kim	0		0
特種车作业 Đặc chủng	60	185	
手燙作业 Là	141		
手工作业 Cơ tay	356	0	
合記工时(秒) Tổng thời gian	2904	185	
出数(件)(SLC N)	9.92	156	
总合计时(秒) Tổng công thời gian	3089	总出数: Tổng LSCN	9.32

製表人: THAO

製造單號: G16-163V

車縫出數及使用機器預估表

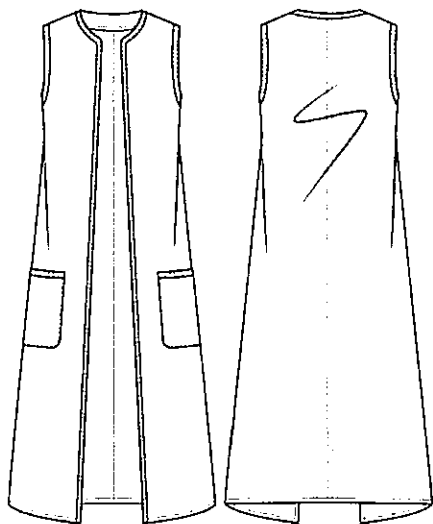
客戶: WHBM

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	3本車	拷邊車	滾邊車	盲縫車	燙工	手工	
前片*2	劃號含貼袋記號.切修			82						51	
鑲邊條*2	劃號.切修			10						18	
口袋*2	劃號.接鑲邊條.折壓明線一道.燙折邊	81							80		
	貼口袋	120									
	肩邊縫拷3線					29					
後片*2	劃號.切修			83						40	
	肩邊縫拷3線					29					
	後中滾邊.後中暗線.開股	42					42		25		
	車商標	36									
	肩縫暗線.開股	39							21		
	車袖圈固定	48									
袖圈鑲邊*4	劃號.接縫*2.開股	23							13	39	
	接袖圈鑲邊條.燙	121							48		
	邊縫暗線.開股.燙邊叉&下襠	71							140		
袖圈鑲邊*4	劃號.接縫*4.開股.切修	44		29					25	39	
	合袖圈暗線.壓倒邊.燙.袖圈明線一道	251							56		
	下襠拷3線.挑下襠					37		56			
	捲邊叉	99									
鑲邊條*2+1	劃號.接縫*2.開股	22							10	91	
	門襟連領圍暗線接鑲邊條.燙	198							55		
內鑲邊條*2+	劃號.切修.接縫*2.開股	22		47					13	91	
	合門襟連領圍暗線(接鑲邊條).修翻燙	174							99	43	
	門襟連領圍鑲邊條明線一道	180									
	修線									78	
	合計全件車縫工時	1571	0	251	0	95	42	56	585	490	3090
	以一條線38人計,預估車台數量	19.3	0.0	3.1	0.0	1.2	0.5	0.7	7.2	6.0	38.0
	全件車縫出數/ 件										9.32

專特車工時:

車縫工時(不含專特車): 3090

車縫出數(不含專特車): 9.32



製表: 王愛瑄 2016/6/13