

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。

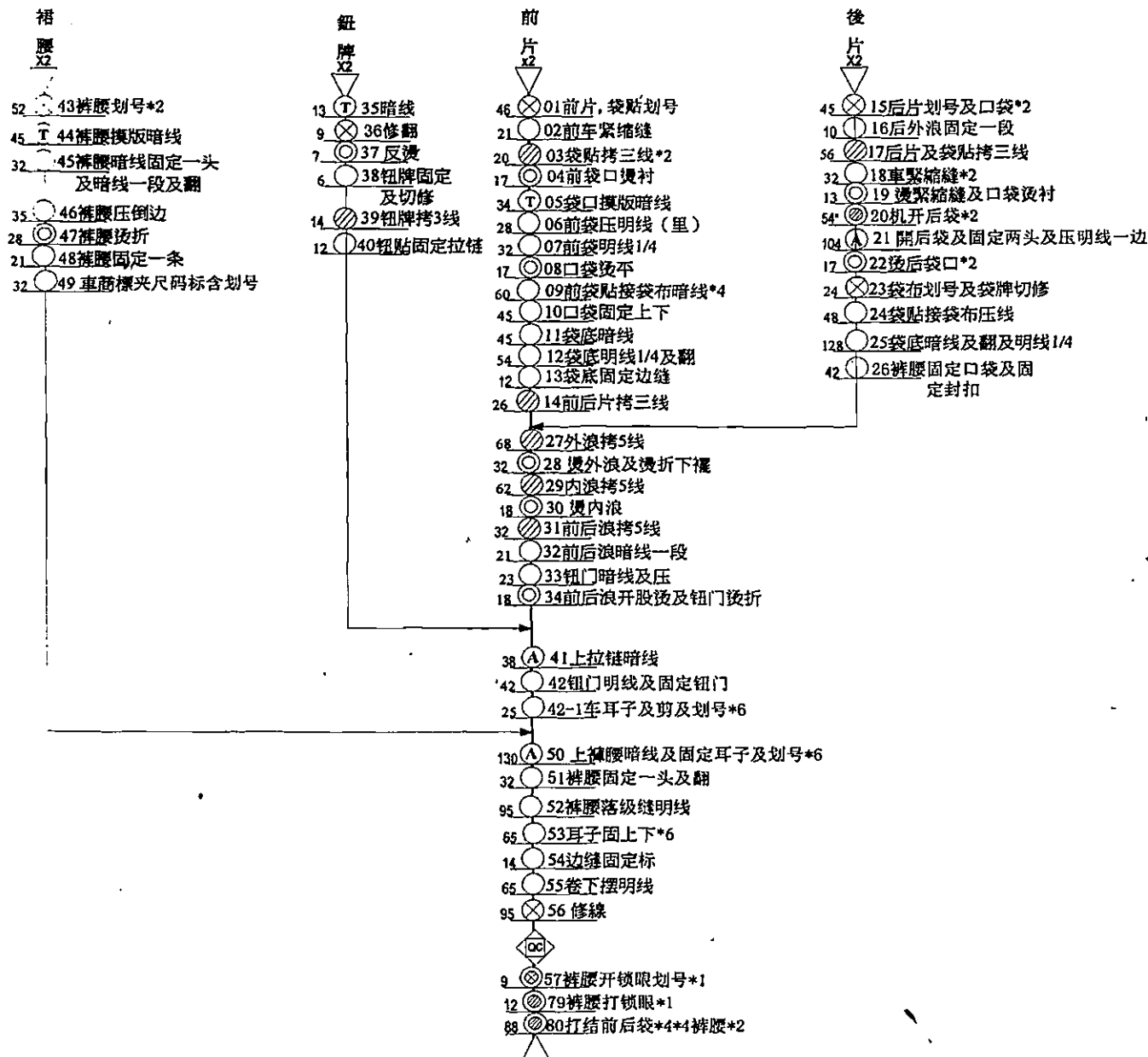
款式: <u>G16-176P</u>	款式說明 订单 : 2,400 件	制表人: NGA	日期: 2016/07/05	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2082	特車組時間: 266	總時間: 2348		
生產出數: 13.83	特車組出數: 108.3	IE 總出數: 12.3		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>17.88</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>12</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>[Signature]</u> 7/6/2016

[Signature]
7/6/16

G16-176P 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	1443	
雙針車作業	0	
特種車作業	168	258
手燙作業	144	
平工作業	337	8
合計工時(秒)	2082	266
出數(件)	13.83	108.27
總合計工時(秒)	2348	總出數(件) 12.3

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

STYLE NO: G16-176P
DATE: 2016/07/03

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.83

# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	36	298.8	800	
02	前车紧缩缝*2	May ly TT*2	B	SINGLE	21	184.8	1371	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	20	176.0	1440	
04	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	10	83.0	2880	
05	Fuse pkt open*2	Là mex vào miệng túi trước*2	b	press	17	149.6	1694	
06	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2(đặt coi+lót)(mẫu)	B	SPECIAL	34	299.2	847	
07	1/16stitch pkt open*2(out side)	Mí miệng túi 1/16 bên trong	B	SINGLE	28	246.4	1029	
08	袋口明线1/4	Điều miệng túi 1/4	B	SINGLE	32	281.6	900	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
10	Tack bag to pkt facing*2(small pkt facing)	Cán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B	SINGLE	22	193.6	1309	
11	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing)	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B	SINGLE	38	334.4	758	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	A	SINGLE	45	418.5	640	
13	Join bag*2	Quay lót túi	B	SINGLE	45	396.0	640	
14	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B	SINGLE	54	475.2	533	
15	袋底固定边缝	Ghim đáy túi	B	SINGLE	12	105.6	2400	
16	Serge front in seam*2	VS 3C đứng TT	B	SW	28	246.4	1029	
17	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần	B	SW	68	598.4	424	
18	烫外浪及烫折下摆	Là êm dọc quần +gấp gấu	B	press	32	281.6	900	
19	内浪拷5线	VS 5 chỉ dăng quần	B	CHAIN STIT	62	545.6	465	
20	Press seam inseam+hem	Là rẽ giàng quần+gấp gấu	B	PRESS	18	158.4	1600	
21	Serge front&back rise*2	VS 5C đứng TT+TS*2	B	SW	32	281.6	900	
22	Join front&back rise	Chấp đứng TT một đoạn	B	CHAIN STIT	21	184.8	1371	
23	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mi	B	SINGLE	23	202.4	1252	
24	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	18	158.4	1600	
25	Set zipper, stitch	Tra khóa, sd	A	SINGLE	38	353.4	758	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	45	396.0	640	
27	Sew belt loop*5	Cán đĩa, May đĩa*6	B	SINGLE	21	184.8	1371	
28	Press belt loop	Là đĩa	B	PRESS	5	44.0	5760	
29	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	5	41.5	5760	
30	Set belt loop*5, mark	Tra đĩa, sd*6	B	SINGLE	45	396.0	640	
31	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A	SINGLE	85	790.5	339	
32	裤腰固定一头及翻	Chặn một đầu cạp +lộn	C	HAND	32	265.6	900	
33	1/16Foldstitch under w.band	Gấp mí chân cạp 1/16	A	CHAIN STIT	95	883.5	303	
34	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên, dưới*5*2	A	SINGLE	54	502.2	533	
35	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B	SINGLE	14	123.2	2057	
36	卷下摆明线	Điều gấp gấu quần	A	SINGLE	65	604.5	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	788.5	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSC	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B	SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack pkt*3*2	Đi bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2	B	SPECIAL	88	774.4	327	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3				FALSE		
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bìa mẫu	B	SPECIAL	13	114.4	2215	
A02	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C	HAND	9	74.7	3200	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	7	61.6	4114	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	52.8	4800	
A06	钮牌拷三线	VS 3 chỉ đáp khóa	B	SINGLE	14	123.2	2057	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B	SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*4	Thân sau*2*2				FALSE		
B01	Mark all back body*4	SD các phần TS*2	C	HAND	36	298.8	800	
B02	后外浪固定一段	Ghim sườn TS một đoạn(chông bai)	B	SINGLE	8	70.4	3600	
B02-1	Close pleat*2*2	May ly TS*2	B	SINGLE	32	255.0	900	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	10	83.0	2880	
B04	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	13	114.4	2215	
B05	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	20	176.0	1440	
B06	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	28	232.4	1029	

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

STYLE NO: G16-176P

DATE: 2016/07/03

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 13.83

# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其
B08	Close 2edge*2	A		SINGLE	44	409.2	655	
B09	Press pkt open*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B10	Stich under pkt*2	B		SINGLE	32	281.6	900	
B11	Mark bag*2	C		HAND	16	132.8	1800	
B12	Mark 2 edge besom*2	C		HAND	8	66.4	3600	
B13	Join pkt facing to bag*2*2	B		SINGLE	48	422.4	600	
B14	Join bag	B		SINGLE	60	528.0	480	
B15	Turn+1/4topstitch bag	B		SINGLE	68	598.4	424	
B16	1/16, stitch at pkt lip 3 under*2	A		SINGLE	38	353.4	758	
B17	Tack bag to w.band+tack pkt open	B		SINGLE	45	396.0	640	
	W.band*5					FALSE		
	Cạp*5							
C01	裤腰划号*1 (外面)	C		HAND	24	199.2	1200	
C02	裤腰划号及剪*1 (里面)	C		HAND	28	232.4	1029	
C03	Join upper w.band*2	B		SPECIAL	45	396.0	640	
C04	Join band lining+join edge band(at right)	B		SINGLE	32	281.6	900	
C05	Sew cording at w.band	B		SINGLE	17	149.6	1694	
C06	1/16 stitch upper w.band	B		SINGLE	35	308.0	823	
C07	Press seam+upper w.band	B		PRESS	35	308.0	823	
C08	Tack w.band ledge	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C09	Sew lbl at zise to lbl main, sew lbl at band	B		special	12	105.6	2400	
C10	裤腰车商标	B		SINGLE	21	184.8	1371	
TOTAL					2348	20695	12.3	



Positio	GENE	SPECIA			
Single	1433				
Double	0				
Special	168	258			
Press	144				
Hand	337	8			
Amount	2082	266			
Output (pcs)	13.83	108.27			
Total time	2348		Total out		12.3

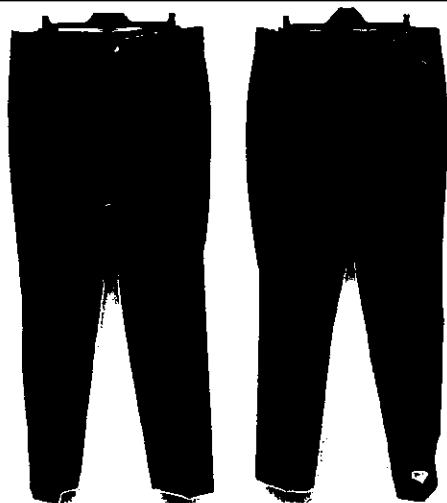
製表人: HUONG

製造單號: G16-176P

車縫出數及使用機器預估表

客戶: NET

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	耳子車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.前浪拷3線				15						30	
袋貼*4袋布*4	拷3線*2.折接袋貼*2+2.袋底暗線.翻	43		38	10						11	
	袋口暗線.壓倒邊.燙.固定袋口上下. 袋底明線一道.固定活折*2	138	26							18		
鈕牌*3	暗線&切修.翻燙.拷3線		15	12	14					13	9	
	固定前浪.開鈕牌.前片打結*6	141							29	8		
後片*4	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶&袋口襯	28								22	42	
袋貼*4袋布*4	固定袋貼*4	43										
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線 含翻.袋口打結*4	242		58		52			32	18	12	
	外浪5線拷合.燙股&燙下襠				68					56		
	內浪.前後浪5線拷合.燙股				101					51		
	固定褲腰一道	28										
腰耳*6	車腰耳*6.固定腰耳*6含記號及剪	62					24				26	
褲腰(面底)*1+	劃號										27	
	合褲腰暗線&切修.車牽條.壓倒邊.燙	63		45						25		
	車商標	36										
	上褲腰.車兩端.修翻.燙	107								24	26	
	褲腰周邊明線一道	132										
	固定腰耳上端*6.腰耳打結*6*2	74							60			
	捲下襠	72										
	修線										102	
	全件鎖眼打結*3含記號*3+3							29	17		24	
	合計全件車縫工時	1209	41	153	192	52	24	29	138	235	309	2382
	以一條線38人計,預估車台數量	19.3	0.7	2.4	3.1	0.8	0.4	0.5	2.2	3.7	4.9	38.0
	全件車縫出數/ 件											12.09



專特車工時: 308 車縫工時(不含專特車)

2074

車縫出數(不含專特車)

13.88