

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

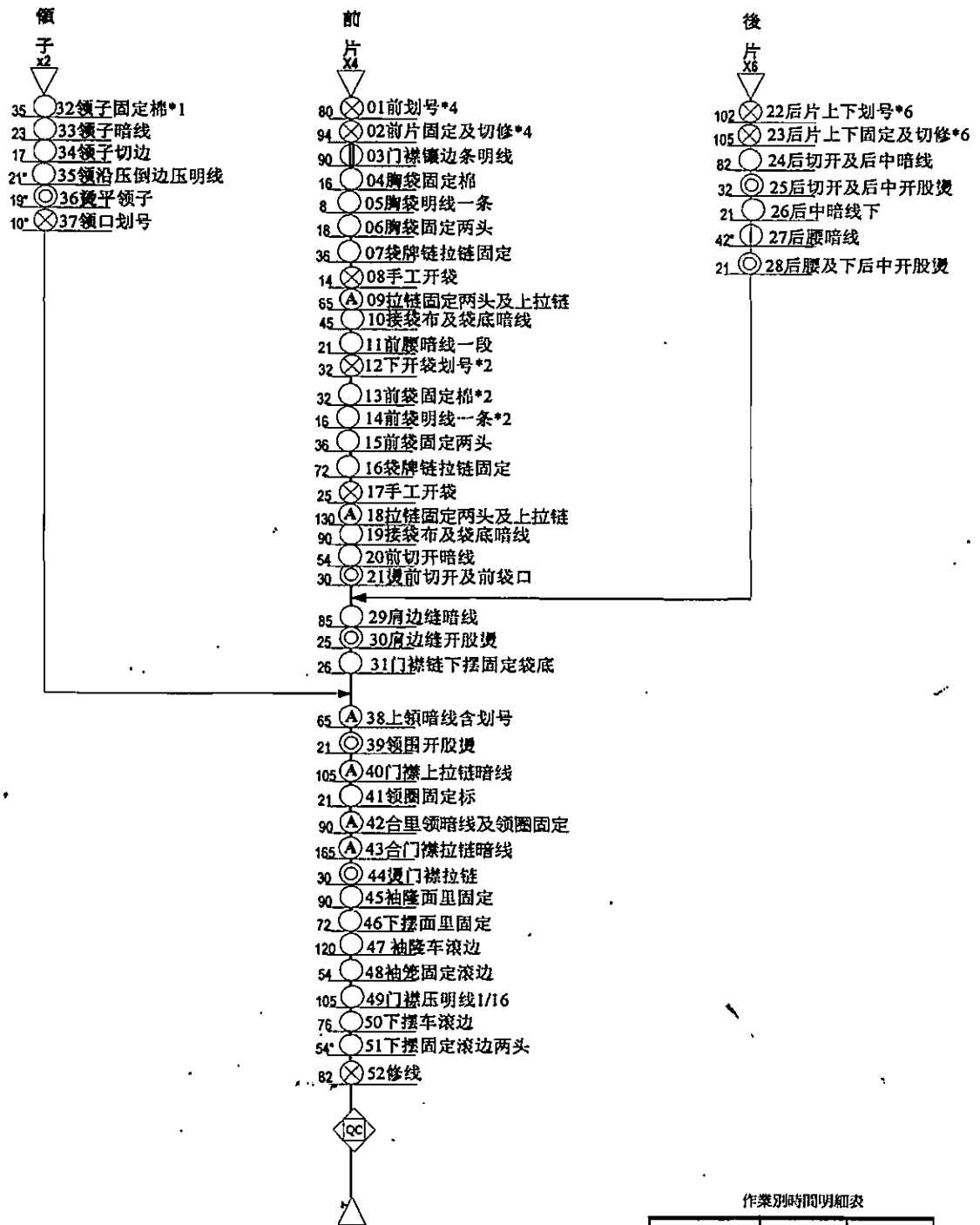
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-182V</u>	款式說明 订单 : 6800	制表人: NGA	日期: 2016/06/16	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3026	特車組時間: 0	總時間: 3026		
生產出數: 9.52	特車組出數: 0	IE 總出數: 9.52		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>10.15</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>9.3</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核簽: <i>[Signature]</i>
件整件 _____ 件	6/2016

G16-182V 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	2389	
雙針車作業		
特種車作業	181	0
手縫作業	142	
手工作業	314	
合計工時(秒)	3026	0
出數(件)	9.52	0
總合計工時(秒)	3026	總出數(件) 9.52

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

STYLE NO **G16-182V**
DATE: **6/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **-**
VN IE OUTPUT: **9.52** **9.52**

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	使用配件 及其他
01	前片劃號*2	SD TT*2	C	手工	40	296.8	720	
02	前片劃號*2	SD sườn TT*2	C	手工	40	296.8	720	
03	前片切邊*2	Ghim TT +chém TT*2	C	平車	42	311.6	686	
04	斜片切邊縫*2	Ghim sườn TT +chém thân sườn*2	C	平車	52	385.8	554	
05	門襟雙針懷邊條	Điều viền nẹp 2kim*2	B	平車	90	717.3	320	
06	胸袋固定棉 (換版)	Ghim bông vào cơ tui ngực*1	B	平車	16	127.5	1800	
07	胸袋明線一條	Điều cơ tui ngực một đường	B	平車	8	63.8	3600	
08	胸袋固定	Máy gập cơ tui ngực	B	平車	18	143.5	1600	
09	袋牌縫拉鏈固定	Ghim cơ +ghim khóa vào thân	B	平車	36	286.9	800	
10	手工開袋*2	Bổ tui bằng tay*1	C	平車	14	103.9	2057	
11	拉鏈固定兩頭及上拉鏈	Chặn khóa 2 đầu, tra khóa	A	平車	65	545.4	443	
12	換袋布及袋底暗線*2	Cán lót tui +quay tròn đáy tui*2	B	平車	45	358.7	640	
13	前腰暗線	Cán eo TT	B	平車	21	167.4	1371	
14	下袋口划号	SD bổ tui dưới *2	C	手工	32	237.4	900	
15	口袋固定棉 (換版)	Ghim bông vào cơ tui dưới*2	B	平車	32	255.0	900	
16	下袋牌明線一條	Điều cơ tui dưới một đường*2	B	平車	16	127.5	1800	
17	袋牌固定	Máy gập cơ tui dưới*2	B	平車	36	286.9	800	
18	上袋牌夾拉鏈暗線	Ghim cơ +ghim khóa vào thân	B	平車	72	573.8	400	
19	手工開袋*2	Bổ tui bằng tay*2	C	平車	25	185.5	1152	
20	拉鏈固定兩頭及	Chặn khóa 2 đầu, tra khóa	A	平車	130	1,090.7	222	
21	前袋口換袋布暗線*4及袋底暗線	Cán lót tui +quay tròn đáy tui*4	B	平車	90	717.3	320	
22	前切開暗線	Cán chập sườn TT	B	平車	54	430.4	533	
23	袋前切開及前袋口*2	Là sườn, là miệng tui*2	B	手縫	30	239.1	960	
24	肩縫暗線	Cán chập sườn vai	B	平車	85	677.5	339	
25	肩縫開股燙	Là rẽ sườn vai	B	手縫	15	119.6	1920	
26	門襟, 下擺固	Ghim đáy tui vào nẹp +gấu	B	平車	26	207.2	1108	
27	上領暗線含划号	Tra cổ, sơ	A	平車	65	545.4	443	
28	領圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C	手工	8	59.4	3600	
29	燙領圈	Là vòng cổ	B	手縫	13	103.6	2215	
30	上門襟拉鏈含划号	Tra nẹp khóa, sơ	A	平車	105	881.0	274	
31	領圈固定標*2	Ghim móc vào vòng cổ*2	B	平車	21	167.4	1371	
32	合里領及領圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	A	平車	90	755.1	320	
33	合門襟拉鏈, 挂面接下擺貼暗線	Lồng lót khóa nẹp	A	平車	165	1,384.4	175	
34	夾門襟拉鏈及下擺	Là khóa nẹp, là gấu	B	手縫	30	239.1	960	
35	袖籠面里固定	Ghim vòng nách chính lót	B	平車	90	717.3	320	
36	下擺面里固定	Ghim gấu chính lót	A	平車	72	604.1	400	
37	袖籠車滾邊	Cuốn viền vòng nách	A	平車	120	1,006.8	240	
38	袖籠固定滾邊	Chặn viền vòng nách	B	平車	54	430.4	533	
39	門襟壓明線	Mí nẹp khóa 1/16	B	平車	105	836.9	274	
40	下擺車滾邊	Cuốn viền gấu	B	平車	76	605.7	379	
41	下擺固定滾邊兩頭	Chặn viền gấu 2 đầu	B	平車	54	430.4	533	
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	82	608.4	351	
	后片*3	Thập sau*3				FALSE		
A01	后片划号*4	SD TS trên*2	C	手工	38	282.0	758	
A02	后片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	32	237.4	900	
A03	后片划号下*2	SD TS dưới*2	C	手工	32	237.4	900	
A04	后片切邊*1	Ghim+ chém TS+sườn TS trên dưới*6	B	平車	105	836.9	274	
A05	后片切開暗線	Cán chập sườn TS*2	B	平車	54	430.4	533	
A06	后中暗線上	Cán chập giữa TS trên	B	平車	28	223.2	1029	
A07	后片開及后中開股燙	Là rẽ sườn+giữa TS	B	平車	32	255.0	900	
A08	后中暗線下	Cán chập giữa TS dưới	B	平車	21	167.4	1371	
A09	后腰暗線	Cán chập eo TS	B	平車	42	334.7	686	

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

STYLE NO G16-182V

DATE: 6/14/2016

TAIPEI IE OUTPUT: -

VN IE OUTPUT: 9.52 9.52

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	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
A10	后腰开股燙	Là rẽ eo TS	B		平车	21	167.4	1371	
	領子*2	Cổ*2					FALSE		
B01	领片固定棉*1	Ghim cố bông xung quanh*1	B		平车	35	279.0	823	
B02	领子暗线	Cán chập sống cổ	B		平车	23	183.3	1252	
B03	领子切半边縫	Chém sửa sống cổ	C		平车	17	126.1	1694	
B04	领沿压倒边压线	Mí sống cổ	B		平车	21	167.4	1371	
B05	燙领子	Là sống cổ	B		手燙	19	151.4	1516	
B06	领子划号	SD miệng cổ	C		手工	10	74.2	2880	
	里布	Lót					FALSE		
C01	里前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS+giữa TS lót	B		拷克	65	518.1	443	
C02	后腰拷5线	VS 5 chỉ eo lót	B		拷克	24	191.3	1200	
C03	里前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn TT lót *2	B		拷克	38	302.9	758	
C04	里肩边縫拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	54	430.4	533	
C05	燙里布	Là lót áo	B		手燙	35	279.0	823	
合计						3026	24,203	9.52	



作業別 Công đoạn	手縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平车作業 Máy thường	2389			
双针车作業 2 kim	0			
特種車作業 Đặc chủng	181	0		
手燙作業 Là	142			
手工作業 Cố tay	314			
合計工時(秒) Tổng thời	3026	0		
出数(件) (LSCN)	9.52	#DIV/0!		
总合計時(秒) Tổng công	3026		总出数: Tổng LSCN	9.52

製表人:

製造單號: G16-182V

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : CHICOS

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	滾邊車	打結車	燙工	手工	
前片*6	周邊固定棉.劃號.切修		115	88							60	
	橫切開暗線.開股	25								13		
袋條*2+棉	對折固定棉.劃合口	28									15	
袋布*4	開下袋(拉鍊袋).拷3線	230				26						
	前切開暗線.開股	56								28		
袋條*2+棉	對折固定棉.劃合口	28									15	
袋布*4	開胸袋(拉鍊袋).拷3線	304				26						
前立*2	機燙.雙針明線夾縫				58					14		
後片*6	周邊固定棉.劃號.切修		89	68							58	
	後中上下.後切開暗線.開股	81								43		
	接後中腰暗線.開股	42								18		
	肩邊縫暗線.開股	90								48		
領片*2+棉	周邊固定棉.劃號.切修.領暗線.切修. 壓倒邊.燙領.合領口	43	25	37						20	19	
	上領.燙股	66								18		
	上門襟拉鍊.車領兩端.修翻	145									26	
裡布	車商標	36										
	製裡拷合(後中.前後切.接中腰.肩邊 縫).燙裡					122				36		
	合裡領圍.合門襟暗線	158										
	翻燙全件									28	43	
	門襟明線一道	90										
	面裡袖圈固定.切修	102		43								
	袖圈滾邊.固定&接縫	74						54				
	下襠面裡固定.切修	54		23								
	下襠滾邊.固定兩端	38						39				
	修線										75	
	合計全件車縫工時	1690	229	258	58	174	0	94	0	266	311	3081
	以一條線38人計,預估車台數量	20.8	2.8	3.2	0.7	2.1	0.0	1.2	0.0	3.3	3.8	38.0

製造單號: G16-182V

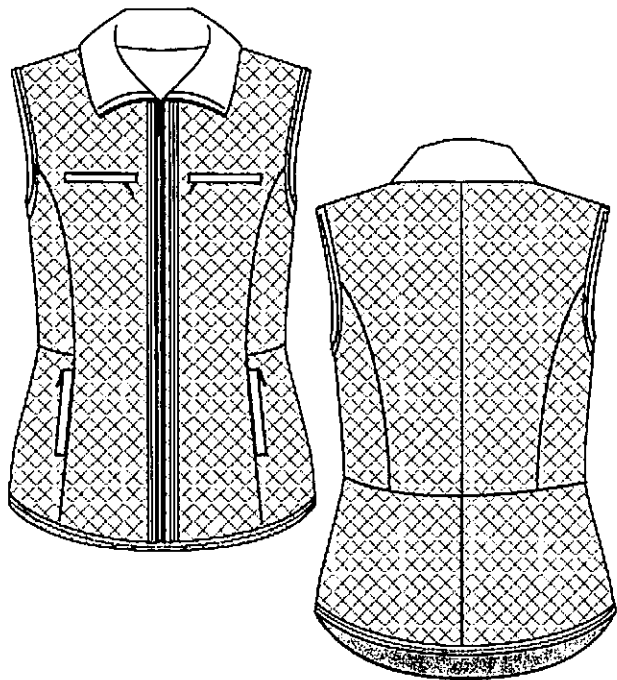
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : CHICOS

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	滾邊車	打結車	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件											9.35

專特車工時: 243 車縫工時(不含專特車): 2837

車縫出數(不含專特車): 10.15



製表: 王愛卿 2016/6/21