

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

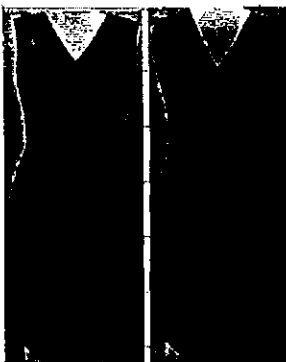
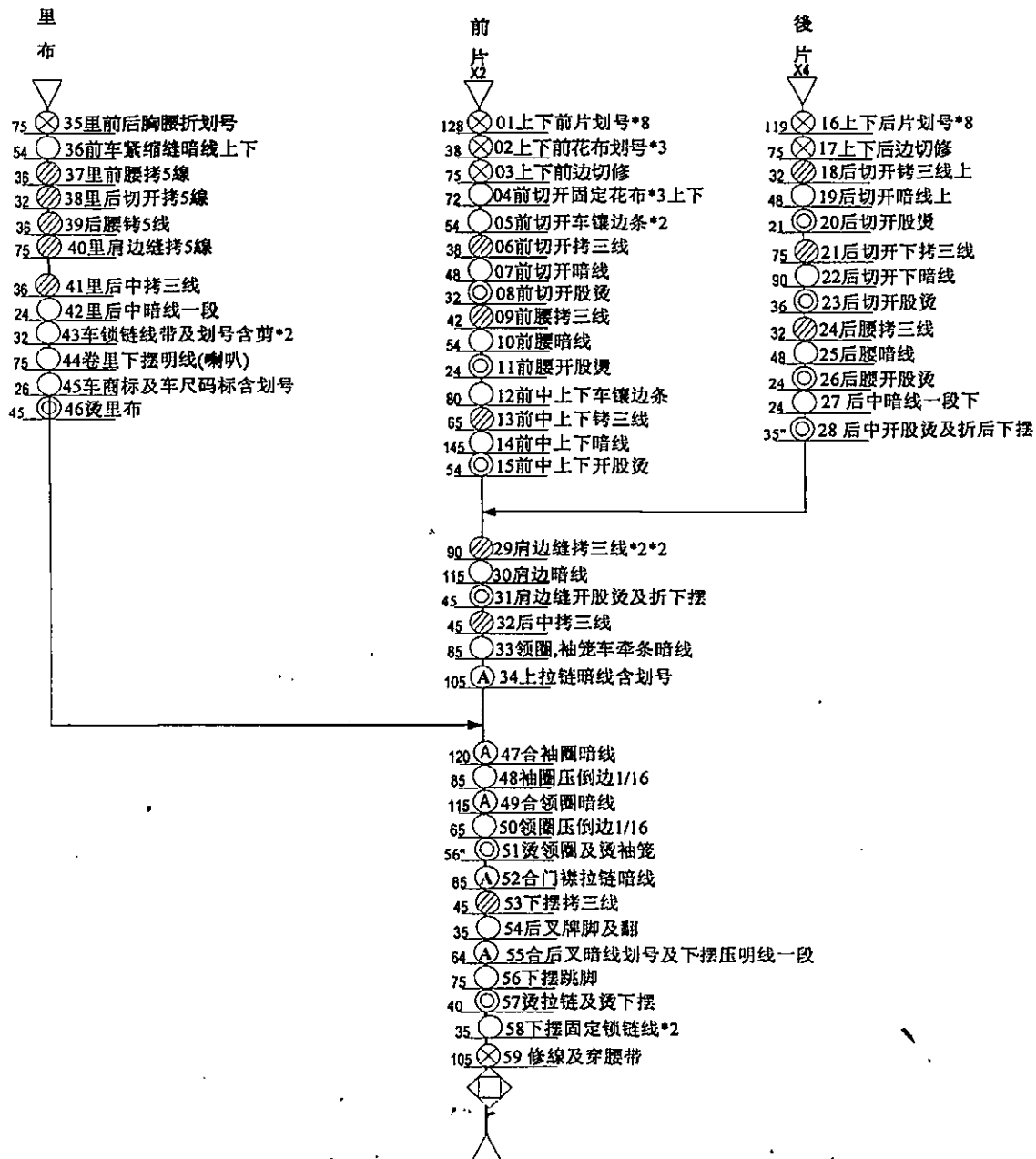
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-203D</u>	款式說明 订单 : 300	制表人: NGA	日期: 2016/06/29	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3574	特車組時間: 0	總時間: 3574		
生產出數: 8.06	特車組出數: 0	IE 總出數: 8.06		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>10.06</u> 件	掛車縫 <u> </u> 件
身整件 <u>10</u> 件	裡整件 <u> </u> 件
全車縫 <u> </u> 件	核: <u> </u>
件整件 <u> </u> 件	簽: <u> </u>

6/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2168	
雙針車作業	0	
特種車作業	559	0
手縫作業	372	
手工作業	475	0
合計工時(秒)	3574	0
出數(件)	8.06	0
總合計工時(秒)	3574	總出數(件) 8.06

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

STYLE NO: G16-203D
DATE: 6/28/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

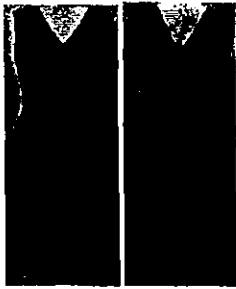
工段號碼 MS công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	8.06		使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước: Mẫu chính					金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	
01	前上片划号*2	SD giữa TT trên*2	C		手工	28	232.4	1029	
02	前上切划号*3	SD sườn TT trên*3	C		手工	46	381.8	626	
03	前花布划号*2	SD ren trang trí TT*2	C		手工	38	315.4	758	
04	前下片划号*3	SD TT dưới*3	C		手工	54	448.2	533	
05	前上下切縫	Chém TT+trên dưới	C		平车	75	622.5	384	
06	花布固定前布上下*3	Ghim ren vào sườn TT trên *2 +gấu*1	B		平车	72	633.6	400	
07	前切开车缝边条上*2	Máy viền sườn TT trên *2	B		平车	54	475.2	533	
08	前切开裆三线*2	VS 3 chỉ sườn TT trên*2	B		拷克	38	334.4	758	
09	前切开嘴线上	Cán chập sườn TT trên	B		平车	48	422.4	600	
10	前切开股覆	Là rẽ sườn TT trên	B		手烫	32	281.6	900	
11	前腰裆三线上下	VS 3 chỉ eo TT trên dưới	B		拷克	42	369.6	686	
12	前腰嘴线*3	Cán chập eo TT trên dưới *3	B		平车	54	475.2	533	
13	前腰开股覆	Là rẽ eo	B		手烫	24	211.2	1200	
14	前中上下车缝边条*2	Máy viền giữa TT trên dưới *2	B		平车	80	704	360	
15	前中上下裆三线*2	VS 3 chỉ giữa TT trên dưới*2	B		拷克	65	572	443	
16	前中嘴线	Cán chập giữa TT trên dưới *2	B		平车	145	1276	199	
17	前中开股覆	Là rẽ giữa TT trên dưới	B		手烫	54	475.2	533	
18	前边缝裆三线	VS 3 chỉ sườn vai *2*2	B		拷克	90	792	320	
19	前边缝嘴线	Cán chập sườn vai	B		平车	115	1012	250	
20	前边缝开股覆	Là rẽ sườn vai +gấu TT	B		手烫	45	396	640	
21	后中裆三线	VS 3 chỉ giữa sau trên dưới	B		拷克	45	396	640	
22	上拉袂嘴线含划号	Trà khóa TS, SD, chèn dưới khóa	A		平车	105	976.5	274	
23	领圈, 袖笼车条	Máy dây vòng cổ+vòng nách	B		平车	85	748	339	
24	合袂圈嘴线及剪	Lồng kết vòng cổ +bấm	A		平车	115	1069.5	250	
25	领圈压倒边	Máy vòng cổ tăng cường	B		平车	65	572	443	
26	合袖笼嘴线	Lồng kết vòng nách +ghim*2	A		平车	120	1116	240	
27	袖笼压明线	Máy vòng nách tăng cường	B		平车	85	748	339	
28	烫领圈及袖笼	Là vòng cổ, là vòng nách	B		手烫	56	492.8	514	
29	合门襟拉袂嘴线含划	Lồng kết khóa 1 đoạn, lộn	A		平车	85	790.5	339	
30	前后下摆车摆边	Quần viền gấu TT +TS	B		平车	45	396	640	
31	后叉摆侧及脚	Chập sê sau hai đầu +lộn	B		平车	35	308	823	
32	合后叉摆侧及下摆压明线一段	Lồng sê sau +SD	B		平车	64	563.2	450	
33	下摆车摆侧	Vật gấu	B		平车	75	660	384	
34	烫拉袂及下摆	Là khóa TS, là gấu	B		平车	40	352	720	
35	里布固定锁缝线	Ghim dây chỉ lết chính vào lót*2	B		平车	35	308	823	
X2	修线	Cắt chỉ +lộn	C		手工	105	871.5	274	
							FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号上*4	SD TS trên*4	C		手工	54	448.2	533	
A02	后片划号下*4	SD TS dưới*4	C		手工	75	622.5	384	
A03	后片切缝上下	Chém TTsau trên dưới	C		平车	75	622.5	384	
A04	后切开裆三线上	VS 3 chỉ sườn TS trên	B		拷克	32	281.6	900	
A05	后切开嘴线上	Cán chập sườn TS trên	B		平车	48	422.4	600	
A06	后切开股覆上	Là rẽ sườn TS trên	B		手烫	21	184.8	1371	
A07	后切开裆三线*2	VS 3 chỉ sườn TS dưới*2	B		平车	75	660	384	
A08	后切开嘴线下*2	Cán chập sườn TS dưới*2	B		平车	90	792	320	
A09	后切开股覆	Là rẽ sườn TS dưới	B		手烫	36	316.8	800	
A10	后腰裆三线	VS 3 chỉ eo TS	B		拷克	32	281.6	900	
A11	后腰嘴线	Cán chập eo TS	B		平车	48	422.4	600	
A12	烫后腰	Là eo TS	B		手烫	24	211.2	1200	
A13	后中裆线下一段	Cán chập giữa sau một đoạn dưới	B		平车	24	211.2	1200	
A14	后中开股覆	Là giữa sau một đoạn +gấu TS	B		手烫	35	308	823	
							FALSE	#DIV/0!	
B01	里前后上下划号	SD lót TT+TS trên dưới	C		手工	75	622.5	384	
B02	前上车宽嘴线	Máy ly TT trên *4+ghim ly TT dưới *2	B		平车	54	475.2	533	
B03	前腰裆5线	VS 5 chỉ eo TT	B		拷克	36	316.8	800	
B04	后切开上裆5线	VS 5 chỉ sườn TS trên*2 +ghim ly TS dưới *2	B		拷克	32	281.6	900	
B05	后腰裆5线	VS 5 chỉ eo TS	B		拷克	36	316.8	800	
B06	前边缝裆5线	VS 5 chỉ sườn vai	B *		拷克	75	660	384	
B07	里后中裆三线一段	VS 3 chỉ lót giữa sau	B		拷克	36	316.8	800	
B08	后中裆线下一段	Cán chập giữa sau một đoạn dưới	B		平车	24	211.2	1200	
B09	车底标及固定尺码标	Ghim mác+máy mác vào lót	B		平车	26	228.8	1108	
B10	车缝裆线带及划号含剪*4	Máy dây chỉ lết, sô, cắt*2	B		平车	32	281.6	900	
B11	里腰前贴嘴线*2	Diều ốp gấu lót +ghim dây chỉ lết*2	B		平车	75	660	384	
B12	里腰前贴开股*2	Là lót váy	B		手烫	45	396	640	
TOTAL							3574	31351	8.06

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

STYLE NO: G16-203D
DATE: 6/28/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

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 及其地
-------------------------	--------------------	-----------	------	------	--------------------	------------------	---------------------	-------------



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền món	
平車作業 Máy thường	2168		
双針車作業 2 kim	0		
特種車作業 Đặc chủng	559	0	
手縫作業 Là	372		
手工作業 Cổ tay	475	0	
合記工時(秒) Tổng thời gian	3574	0	
出数(件)(SLC N)	8.06	#DIV/0!	
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	3574	总出数: Tổng LSCN	8.06

製表人:

製造單號: G16-203D

車縫出數及使用機器預估表

客戶: ELLEN TRACY

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	切修車	盲縫車	拷邊車	雙針車	滾邊車	急鈕機	燙工	手工	
前上片*5+2	劃號.固定面底蕾絲布*2	78								43	
	前切開&中腰拷3線.前切開夾出芽暗線.開股-A	46			66				24		
前裙*3+1	劃號.固定面底蕾絲布*2	36								40	
	中腰拷3線.接前中腰暗線.開股	53			24				27		
	前切開拷3線.前切開夾出芽暗線.開股-B	91			52				38		
	前片周邊拷3線				34						
後上片*4	劃號.後切拷3線				27					36	
	後切開暗線.開股.中腰拷3線	35			16				18		
後裙*4	劃號.後切開拷3線				47					40	
	後切開暗線.開股.中腰拷3線	48			17				25		
	接後中腰暗線.開股	41							18		
	後片周邊拷3線				55						
	後中縫暗線.車襠角*2含翻.後中開股&燙後叉.下襠.拉鍊襠	62							73		
	上後中拉鏈.包貼布&固定	97					8				
	肩邊縫暗線開股&燙前下襠	110							70		
	車袖圈.領圈牽條	90									
	下襠切修&滾邊		21				39				
裡布	劃號.後中連叉拷3線.緊縮縫暗線*4.裡後中暗線	77			23					21	
	車商標	36									
	製裡全件(後切.肩邊縫上下.接中腰.打折*4)拷合.燙裡				142				45		
	捲裡下襠	48									
	合裡(合領圈.切修.壓倒邊.合後中拉鍊口.合袖圈.壓倒邊.合後叉.固定*4)	479	80								
	翻轉全件.燙領圈.袖圈								83	38	
	挑下襠			52							
	修線									95	
	全件記號(旗袍鉤)									18	
	合計全件車縫工時	1426	101	52	503	0	47	0	421	331	2881

製造單號: G16-203D

車縫出數及使用機器預估表

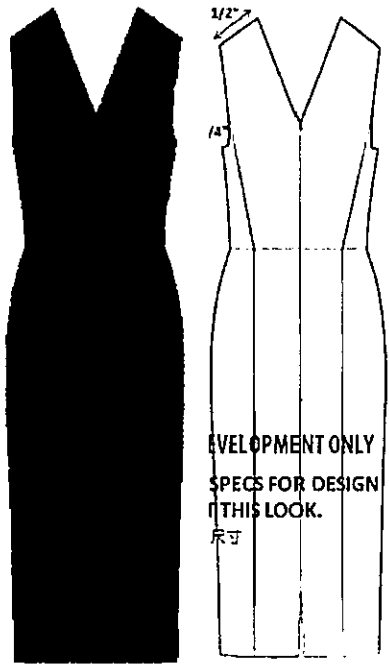
客戶 : ELLEN TRACY

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	切修車	盲縫車	拷邊車	雙針車	滾邊車	急鈕機	燙工	手工	
	以一條線38人計,預估車台數量	18.8	1.3	0.7	6.6	0.0	0.6	0.0	5.6	4.4	38.0
	全件車縫出數/ 件										10.00

專特車工時：18

車縫工時(不含專特車)：2863

車縫出數(不含專特車)：10.06



製表 : 王愛卿 2016/6/30