

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。
1. 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。

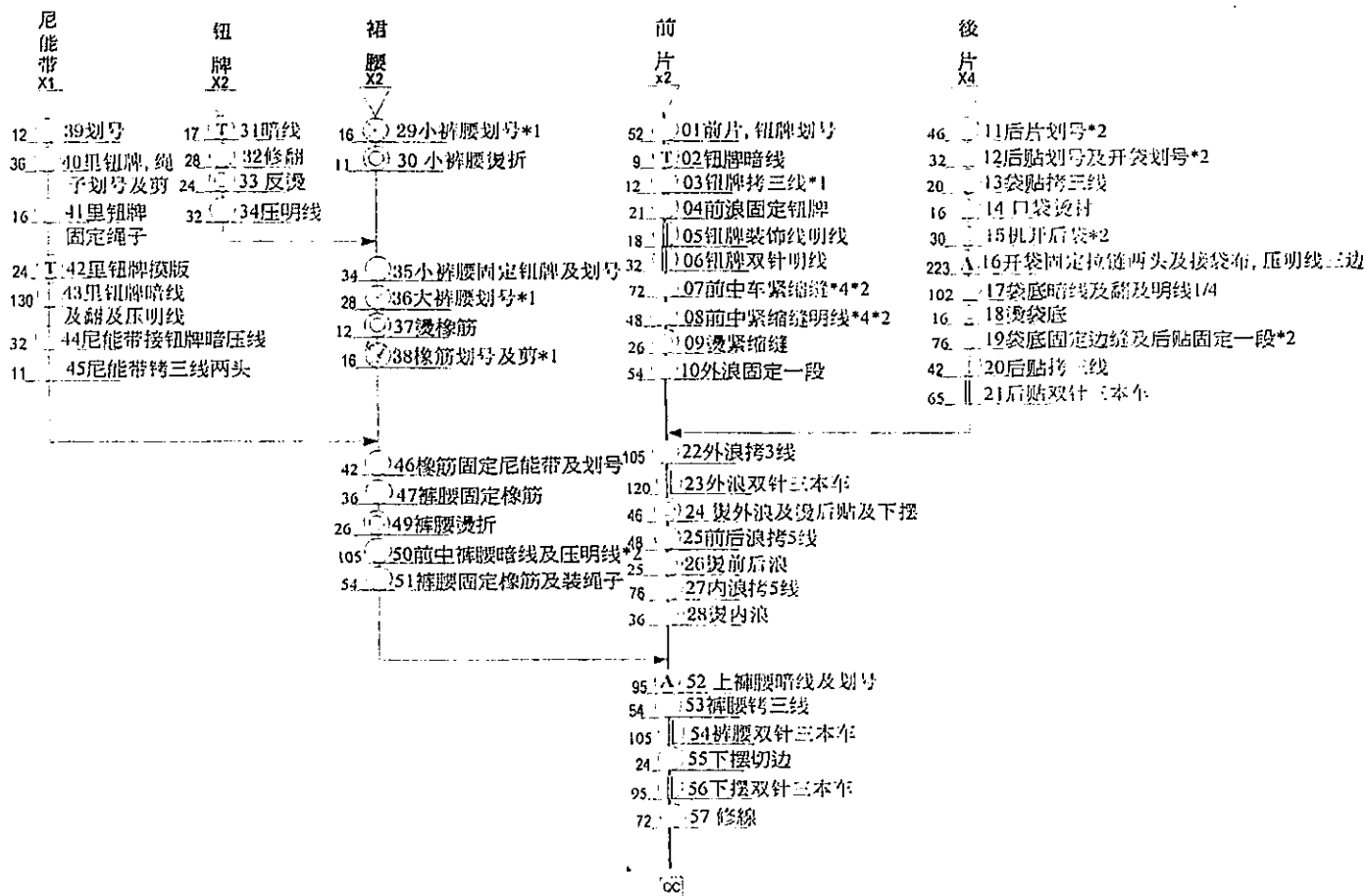
款式: <u>G16-207P</u>	款式說明 订单 : 2,520 件	制表人: NGA	日期: 2016/09/17	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2589	特車組時間: 88	總時間: 2677		
生產出數: 11.12	特車組出數: 327.3	IE 總出數: 10.76		
				

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:			
衣車縫 <u>12.1</u> 件	掛車縫 _____ 件		
身整件 _____ 件	裡整件 _____ 件		
全車縫 _____ 件	核: <i>[Signature]</i>		
件整件 _____ 件	簽: <i>[Signature]</i>		

G16-207P 縫製 流程圖



作業別開明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1185	
雙針車作業	435	
特種車作業	348	80
平燙作業	233	
平工作業	390	8
合計工時(秒)	2589	88
出數(件)	1112	327.3
總合計工時 (秒)	2677	總出數 (件) 10.76

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

STYLE NO: G16-207P

9/13/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

11.12

# OP NO Mã công đoạn	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 及其他
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	46	381.8	626	
02	钮牌划号	SD moi	C		手工	6	49.8	4800	
03	钮牌嵌版暗线	Quay moi (mẫu)	B		专车	9	79.2	3200	
04	钮牌拷三线	VS 3 chỉ moi	B		拷克	12	105.6	2400	
05	前浪固定钮牌	Ghim moi vào đũng TT	B		平车	21	184.8	1371	
06	钮牌装饰线明线	SD + điều trang trí moi 2 kim	B		双针	18	158.4	1600	
07	钮牌双针明线	Điều moi 2 kim	B		双针	32	281.6	900	
08	前中车腰折+划号*4*2	May ly TT + SD *4*2	B		平车	72	633.6	400	
09	前中腰折明线	Điều ly TT *4*2	B		平车	48	422.4	600	
10	前中腰腰折	Lấ ly TT	B		手烫	20	238.8	1108	
11	外浪固定一段	Ghim dọc một đoạn(trước khi VS)	B		平车	48	422.4	600	
12	外浪3线拷合	VS 3 chỉ dọc	B		拷克	105	924.0	274	
13	外浪明线三本车	Điều dọc 2 kim bằng máy can sai	B		双针	120	1,056.0	240	
14	领外浪及领后贴	Là êm dọc+đáp cầu móng TS +gấu	B		手烫	46	404.8	626	
15	前后浪5线拷合	VS 5 chỉ đũng TT+TS	B		拷克	48	422.4	600	
16	领内浪	Là êm dọc quần+đũng TT+TS	B		手烫	25	220.0	1152	
17	内浪5线拷合	VS 5 chỉ dăng quần	B		拷克	76	668.8	379	
18	领内浪	Là êm dăng	B		手烫	36	316.8	800	
19	上裤腰+划号	Tra cap,sd	A		平车	95	883.5	303	
20	裤腰拷三线	VS 3 chỉ cap	B		拷克	51	475.2	533	
21	裤腰双针三本车	Điều cap 2 kim bằng máy can sai	A		双针	105	976.5	274	
22	下摆切修	Chém gấu	C		平车	24	199.2	1200	
23	下摆双针三本车	Điều gấp gấu 2 kim bằng máy can sai	A		双针	95	883.5	303	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	597.6	400	
	Back body*4	Thân sau*2*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	46	381.8	626	
A02	后片划号*2	SD đáp TS +SD bỏ túi*2	C		手工	32	265.6	900	
A03	前袋拷三线*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	20	176.0	1440	
A04	后袋烫衬	Là méch túi	B		手烫	16	140.8	1800	
A05	上拉链暗线*2	Tra khóa vào lót túi *2 (một bên)	B		专车	30	264.0	960	
A06	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	207.5	1152	
A07	袋固定拉链两头*2	Chặn túi khóa 2 đầu*2	A		平车	38	353.4	758	
A08	烫口袋	Là miệng túi	B		手烫	21	184.8	1371	
A09	接袋布*2袋口压明线上	Kê khóa + mí miệng túi trên*2	A		平车	75	697.5	384	
A10	接袋布*2压明线三边下	Can lót túi + mí 3 cạnh túi dưới	A		平车	85	790.5	350	
A11	袋底划号	SD lót túi	C		手工	16	132.8	1800	
A12	袋底暗线及翻及明线1/4	Can lót túi (máy chêm)	B		平车	32	281.6	900	
A13	袋底翻	Lộn túi	C		手工	12	99.6	2400	
A14	袋底明线1/4	Điều dứt túi 1/4	B		平车	42	369.6	686	
A15	烫里布	Là lót túi	B		手烫	16	140.8	1800	
A16	边缝固定袋底	Ghim túi trên sườn (dọc)	B		平车	48	422.4	600	
A17	后片固定一段	Ghim đáp cầu móng một đoạn (trước khi	B		平车	28	246.4	1029	
A18	后片拷三线	VS 3 chỉ đáp cầu móng TS*2	B		拷克	42	369.6	686	
A19	后片双针三本车	Điều đáp TS bằng máy can sai một đoạn	B		双针	65	572.0	443	
		Cà cap(ngoài)					FALSE	#DIV/0!	
B01	裤腰暗线+嵌版	Can chấp cả cap (mẫu)	B		专车	17	159.6	1694	
B02	修翻	Sửa lộn cả cap	C		手工	28	242.4	1029	
B03	烫	Là cả cap	B		手烫	21	211.2	1200	
B04	压1/16	Mí cả cap 1/16	B		平车	32	281.6	900	
B05	小浪固定腰牌	SD + ghim cả vào cap to	B		平车	34	299.2	847	
	W.bund*5	Cap*1					FALSE	#DIV/0!	
C01	裤腰划号*1 (小)	SD cap *1(bé)	C		手工	14	132.8	1800	
C02	小浪腰折	Là gấp cap bé	B		手烫	11	96.8	2618	

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

STYLE NO: G16-207P
9/13/2016

TAIPEIIE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.12

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器 使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
C03	裤腰划号*1 (大)	SD cấp to *1	C	手工	28	232.4	1029	
C04	裤腰领划号*2	SD bỏ khuy cấp*2	C	手工专车	8	66.4	3600	
C05	烫橡筋	Là chun cấp *1	B	手烫	12	105.6	2400	
C06	橡筋划号及剪*1	SD chun +Cắt*1	C	手工	15	124.5	1920	
C07	裤腰固定橡筋	Cán chun vào cấp	B	平车	36	316.8	800	
C08	烫裤腰	Là gập sống cấp	B	平车	26	228.8	1108	
C09	裤腰接暗线*2	Cán giữa cấp +mí cả 1/16 + xén gọt 2 d	B	平车	105	924.0	274	
C10	裤腰固定橡筋	Ghim chun cấp	B	平车	54	475.2	533	
	Dây đai cấp trong					FA, SE	(DIV/0)	
D01	尼能带划号*1	SD đai cấp trong	C	手工	12	99.6	2400	
D02	里腰划号	SD cả trong +sd dây cấp +Cắt	C	手工	36	298.8	800	
D03	里腰固定绳子	Ghim dây dù vào cả cấp trong	B	平车	16	140.8	1800	
D04	里腰暗线	Cán chấp cả cấp +dặt dây(trong) (mẫu)	B	专车	24	211.2	1200	
D05	里腰暗线修及翻	Chém +lộn cả trong	B	平车	45	396.0	640	
D06	翻里腰暗线	Mí, điều cả cấp trong	B	平车	85	748.0	339	
D07	尼能带接腰暗线	Cán cả vào đai trong +mí 1/16	B	平车	32	281.6	900	
D08	尼能带三线一夹	VS 3 chỉ đầu đai trong	B	拷克	11	96.8	2618	
D09	修前固定尼能带	SD +dán chun vào đai trong	B	平车	42	369.6	686	
TOTAL					2677	23593	10.8	



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy chuyên	1183			
双针平车 业	435			
手烫平车 业	348	80		
手烫作业 Là	233			
手工作业 Cá tay	390	8		
手工时间 (秒)	2589	88		
总出数 (件) (SLCN)	11.12	327.3		
总合计时间 (秒) Tổng cộng thời gian	2677		总出数 Tổng SLCN	10.76

製造單號: G16-207P

車縫出數及使用機器預估表

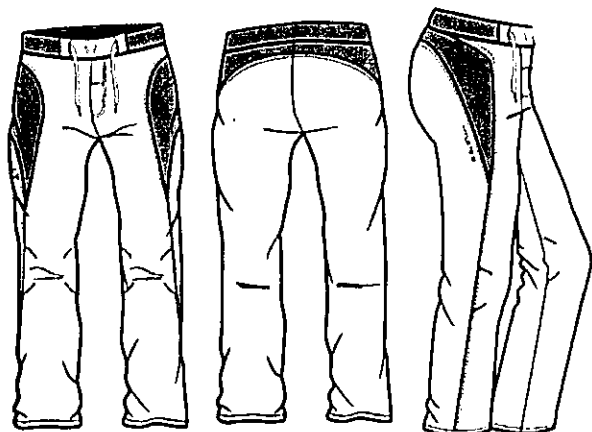
訂單數量

2520

客戶: JONES(ROB)

各線均量

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	3本車	一字洞	燙工	手工	
前片*2+1	劃號.緊縮縫暗線*4*2.車飾線.燙褶	126								25	63	
鈕貼*2	面底固定.拷3線	27				9						
	接鈕貼.前浪5線拷合.燙股	24				23				12		
	橫雙針飾線.彎鈕牌飾線				60							
後切片*2	劃號含開袋記號.燙襯									18	48	
袋布*2	開拉鍊袋暗明線.袋底5線拷合	262	36			28				58		
後片*2	劃號.切開暗線.拷3線.3本車飾線	52				27		48			40	
	後浪5線拷合.燙股					29				15		
	外浪暗線一段.拷3線.3本車飾線.燙下襠	96				55		90		38		
	內浪5線拷合.燙股					63				39		
	車商標	30										
前腰貼*1	劃號.燙對折									12	21	
	熱切.燙膠片									56		
腰牌*4	模板暗線.翻燙.明線一道.劃號.固定腰牌暗明線	69	30							28	36	
褲腰(面)*1	劃號										16	
橡筋褲腰*1	劃號.合褲腰暗線.燙	52								30	18	
	接縫暗線*2.穿&固定腰繩車飾線.穿腰繩.車合口固定.劃合口	164									58	
	上褲腰.拷3線.3本車壓飾線	84				30		89				
	折下襠3本飾線							81				
	修線										96	
橡筋腰牌*4	模板暗線夾腰繩.翻燙.明線&飾線.拷3線.固定織帶.修線	130	42			9				35	64	
合計全件車縫工時		1116	108	0	60	274	0	308	0	366	460	2692
以一條線38人計,預估車台數量		15.8	1.5	0.0	0.8	3.9	0.0	4.3	0.0	5.2	6.5	38.0
全件車縫出數/ 件												10.70



專特車工時: 164

車縫工時(不含專特車): 2528

車縫出數(不含專特車): 13.10

製表: 王愛卿 2016/9/19