

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。

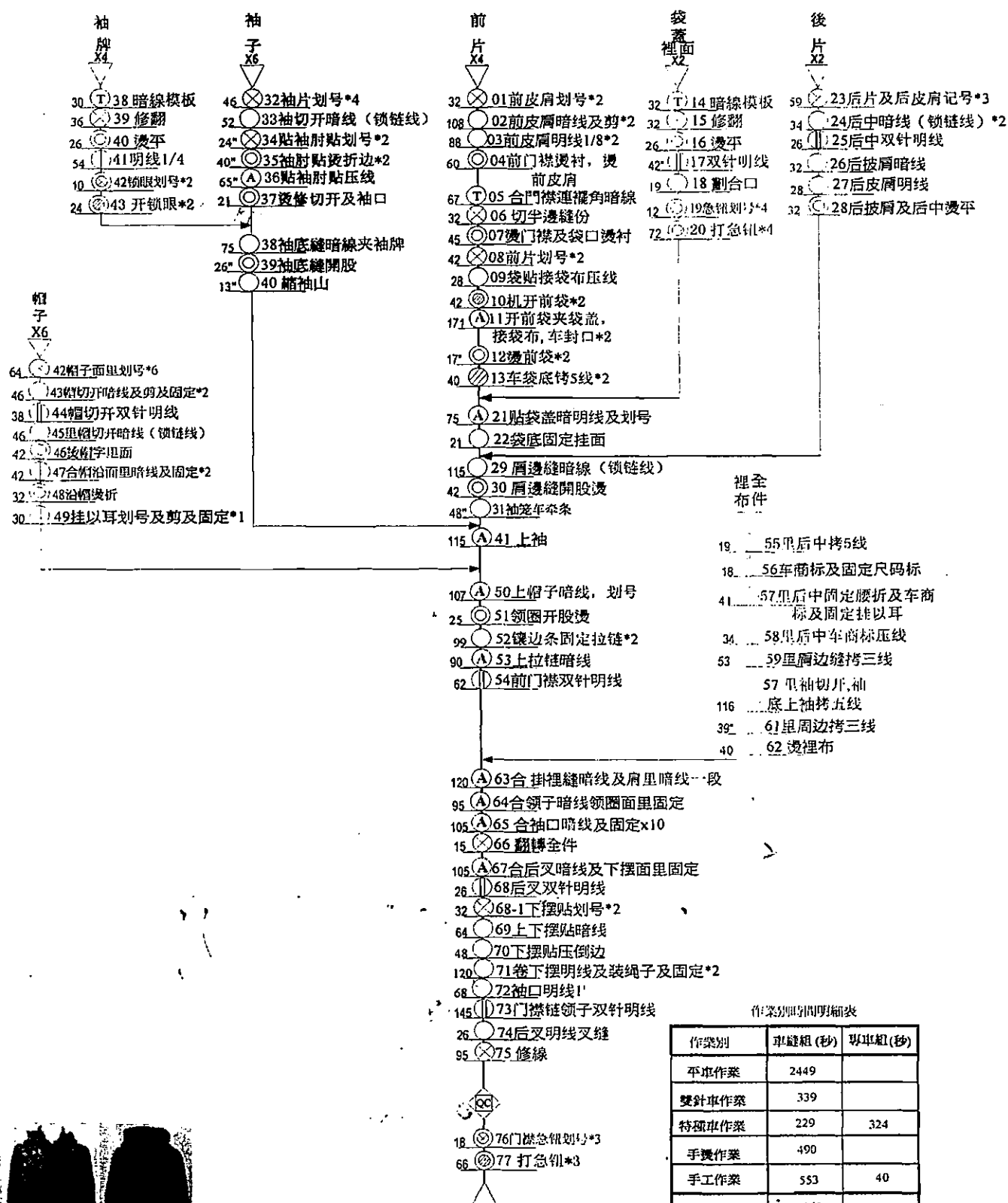
款式: G16-260C	款式說明 订单 : 2,750	制表人: NGA	日期: 2016/09/24	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 4060	特車組時間: 364	總時間: 4424		
生產出數: 7.09	特車組出數: 79.1	IE 總出數: 6.51		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 7.9 件	掛車縫 _____ 件
身整件 2.2 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

廖 9/24

G16-260C 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	2449	
雙針車作業	339	
特種車作業	229	324
手縫作業	490	
手工作業	553	40
合計工時(秒)	4060	364
出數(件)	7.09	79.1
總合計工時(秒)	4424	總出數(件) 6.51

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

STYLE NO. **G16-260C**
DATE: **9/24/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.09**

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
01	前片划号*4	SD đáp ngực trên *2	C	手工	32	264.3	900
02	前皮肩暗线及剪	Can chắp đáp ngực TT+bấm	B	平车	108	947.2	267
03	前皮肩明线1/8	Điều đáp ngực TT 1/8	B	平车	88	771.8	327
04	烫前皮肩	Là êm đáp ngực TT	B	手烫	32	280.6	900
05	前门襟烫衬	Là méch nẹp TT	B	手烫	28	245.6	1029
06	前门襟连前下摆车拱板	Can chắp nẹp (bìa mẫu)	B	平车	67	587.6	430
07	前门襟切板边缝	Chém sửa lộn nẹp	B	平车	38	333.3	758
08	烫前门襟及前袋口烫衬及烫折前下摆	Là nẹp TT, méch túi TT	B	手烫	45	394.7	640
09	开袋记号*2及胸折暗线*2	Sd TT +bổ túi *2	C	手工	42	346.9	686
10	前门襟划号	SD đáp nẹp TT (trong)	C	手工	16	132.2	1800
11	袋贴接袋布压线*2	Mí đáp vào lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
12	机开袋*2	Bổ túi TT bằng máy*2	B	平车	42	368.3	686
13	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	206.5	1152
14	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu +gọt sửa coi túi	A	平车	54	502.2	533
15	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	17	149.1	1694
16	接前袋布暗线*2及前袋口压线*2	Can lót túi, mí miệng túi 4 bên*2	A	平车	85	790.5	339
17	车前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi*2	B	平车	40	350.8	720
18	贴袋盖暗明线*2	Dán điều nắp túi TT*2	A	平车	75	697.5	384
19	袋底固定挂面	Ghim đáy túi vào nẹp*2	B	平车	21	184.2	1371
20	肩边缝暗线及袋底固定*2	Can chắp sườn, vai (chỉ tết)	B	锁链线	115	1,008.6	250
21	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B	手烫	42	368.3	686
22	上领子暗线及划号含剪牙口	Tra mũ, sd, bấm vòng cổ	A	平车	107	995.1	269
23	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	219.3	1152
24		May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
25	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
26	前立上拉链暗线*2	Tra khóa vào đáp khóa*2	A	平车	99	920.7	291
27	合前立拉链暗线*2	Lồng khóa nẹp*2	A	平车	90	837.0	320
28	门襟压倒边明线	Điều khóa nẹp 2kìm	B	双针	62	543.7	465
29	烫门襟合拉链后	Là nẹp khóa sau khi tra	B	手烫	25	219.3	1152
30	合挂里连里肩缝暗线一段	Lồng lót nẹp, can cầu vai lót 1 đoạn	A	平车	120	1,116.0	240
31	合领圈及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B	平车	95	833.2	303
32	合袖口暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	105	976.5	274
33	翻烫全件	Lộn áo	C	手工	15	123.9	1920
34	合袖口连袖叉暗明线暗线及固定*8	Lồng lót sê sau, ghim gấu áo chính lót	A	平车	105	976.5	274
35	后叉双针明线	Điều sê sau 2 kìm	B	双针	26	228.0	1108
36	下摆贴划号	SD đáp gấu *2	C	手工	32	264.3	900
37	绳子划号含剪*1	SD dây gấu, cắt*2	C	手工	10	82.6	2880
38	上下摆贴	Tra đáp gấu	A	平车	64	595.2	450
39	下摆贴压倒边	Mí gấu áo tăng cường	A	平车	48	416.4	600
40	卷折下摆明线	Điều gấp gấu áo, luồn dây, chặn dây	A	平车	120	1,116.0	240
41	袖口明线1"	Điều gấu tay 1"	B	平车	68	596.4	424
42	门襟链领子明线1/4	Điều nẹp +cổ 2kìm	B	双针	145	1,271.7	199
43	后下摆明线夹缝	Điều sê hình chữ nhật một kìm	B	平车	26	228.0	1108
44	急钮划号*6*2	SD dập cúc *3*2	C	手工	18	148.7	1600
45	打急钮*6*2	Dập cúc đáp nẹp *3*2	B	平车	66	578.8	436
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	784.7	303

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

STYLE NO. **G16-260C**
DATE: **9/24/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.09**

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 Sàn lượng
		Thân sau*3					FALSE	#DIV/0!
A01	后片划号上*1	SD TS trên*1	C		手工	24	198.2	1200
A02	后片划号下*2	SD TS dưới*2	C		手工	35	289.1	823
A03	后中略线	Can chấp giữa sau dưới (chỉ tết)	B		锁链线	34	298.2	847
A04	后中双针明线下	Điều giữa sau dưới 2kim	B		双针	26	228.0	1108
A05	后披肩略线	Can chấp đắp ngực TS	B		平车	32	280.6	900
A06	后皮肩明线1/8	Điều đắp ngực TS 1/8	B		平车	28	245.6	1029
A07	后皮肩及后中熨平	Là êm đắp ngực TS +giữa sau dưới	B		手烫	32	280.6	900
		Nắp túi*4					FALSE	#DIV/0!
B01	袋盖模板略线*2	Can chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B		专车	35	307.0	823
B02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	32	264.3	900
B03	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	26	228.0	1108
B04	袋盖双针明线	Điều nắp túi 2kim	B		双针	42	368.3	686
B05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114
B06	袋盖划合口*2	Ghim +chém miệng nắp túi*2	C		平车	11	90.9	2618
B07	急钮划号*4	SD dập cúc*2*2	C		手工专车	12	99.1	2400
B08	打急钮*4	Dập cúc*2*2	B		专车	72	631.4	400
		Cá tay					FALSE	#DIV/0!
C01	袖牌车模板略线	Can chấp cá tay bìa mẫu	B		专车	30	263.1	960
C02	修翻袖牌	Chém sửa lộn cá tay	C		手工	36	297.4	800
C03	袖牌烫开胶	Là rẽ cá tay, là êm	B		手烫	17	149.1	1694
C04	袖牌压明线1/4	Điều cá tay 1/4	B		平车	42	368.3	686
C05	袖牌记号*1	SD cá tay (bổ khuy)	C		手工专车	10	82.6	2880
C06	袖牌开锁眼及打结*2	Bổ khuy cá tay, di bộ *2	B		专车	12	105.2	2400
		Tay*4					FALSE	#DIV/0!
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	380.0	626
B02	袖切开略线	Can chấp sống tay (chỉ tết)	B		锁链线	52	456.0	554
B03	烫袖切开及烫折袖叉	Là rẽ sống tay+ là gấp sê tay	B		手烫	21	184.2	1371
B04	袖肘贴烫折边*2	Là gấp đắp khủy tay*2	B		手烫	40	350.8	720
B05	贴袖肘贴划号*2	SD dán đắp khủy tay*2	C		手工	24	198.2	1200
B06	贴袖口贴压明线*2	Mí dán đắp khủy tay*2	A		平车	65	604.5	443
B07	袖底缝略线	Quây tròn tay +ghim cá (chỉ tết)	B		锁链线	46	403.4	626
B08	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	228.0	1108
B09	袖子车缩	Mạy chun tay	B		平车	13	114.0	2215
		Mũ*3*2					FALSE	#DIV/0!
D01	帽子划号*3	SD mũ chính +lót *6	C		手工	64	528.6	450
D02	面帽切开略线及条布含剪牙口	Can chấp sống mũ chính, bằm, đặt giăng(chỉ tết)	B		锁链线	46	403.4	626
D03	面帽切开双针明线1/4	Điều sống mũ chính 2 kim	B		双针	38	333.3	758
D04	甩帽切开略线*2	Can chấp sống mũ lót*2, bằm (chỉ tết)	B		锁链线	46	403.4	626
D05	烫帽切开面里及烫帽沿	Là sống mũ chính lót	B		手烫	42	368.3	686
D06	帽沿面里略线	Lồng lót vành mũ +ghim dây giăng	B		平车	42	368.3	686
D07	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B		手工	25	219.3	1152
D08	烫帽切开面里及烫帽沿	Là gấp vành mũ	B		手烫	32	280.6	900
D09	接车挂衣耳划号含剪*1	SD dây treo, cắt*1	B		平车	9	78.9	3200
D10		SD +ghim dây treo*1	B		平车	21	184.2	1371
		Lót					FALSE	#DIV/0!
E01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	23	184.2	1371
E02	里后中固定活折及固定边缝标固定挂耳	Ghim lỵ giữa sau lót, ghim móc sườn	B		平车	41	359.6	702

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

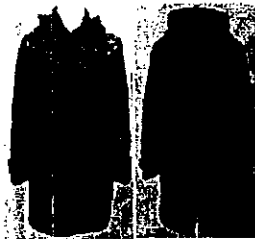
STYLE NO. **G16-260C**

DATE: **9/24/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.09**

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
E03	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đắp nếp, đặt mác cỡ	B		平车	18	157.9	1600
E04	里后中车商标压线*1	Mí đắp mác vào lót TS +SD *1	B		平车	34	298.2	847
E05	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	53	464.8	543
E06	里前切开,袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	385.9	655
E07	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	631.4	400
E08	里周边拷三线	VS 3 chỉ xung quanh áo (thân, tay)	B		拷克	39	342.0	738
E09	烫里布	Là lót	B		手烫	40	350.8	720
	TOTAL					4,424	39,163	6.51



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2,449			
双针车作业 2 kim	339			
特種车作业 Đặc chủng	229	324		
手烫作业 Là	490			
手工作业 Cơ tay	553	40		
合記工時(秒) Tổng thời gian	4,060	364		
出數(件) (SLCN)	7.09	79.1		
總合計工時(秒) Tổng cộng thời gian	4424		總出數: Tổng LSCN	6.51

製表人: _____

2750

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-260C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

2750

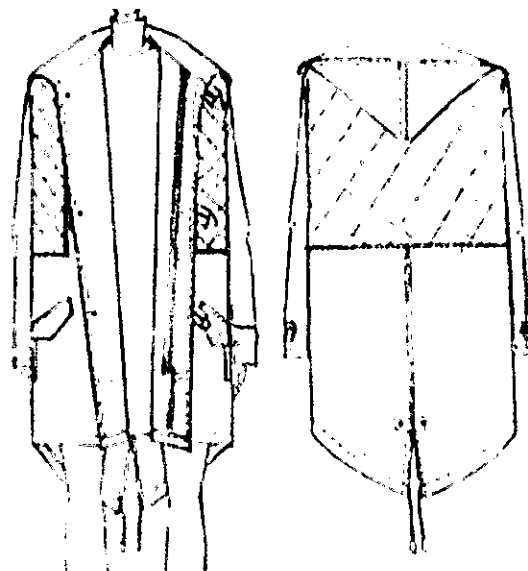
客戶 : GAP

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	急鈕機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	修線											132	
	裡袖車封口	45											
	全件急鈕記號*3											47	
	合計全件車縫工時	2212	72	160	373	228	52	110	23	13	451	672	4366
	以一條線38人計,預估車台數量	19.3	0.6	1.4	3.2	2.0	0.5	1.0	0.2	0.1	3.9	5.8	38.0
	全件車縫出數/ 件												7.26

專特車工時: 358 車縫工時(不含專特車) 4008

車縫出數(不含專特車) 7.90



製表: 王愛卿 2016/9/29