

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

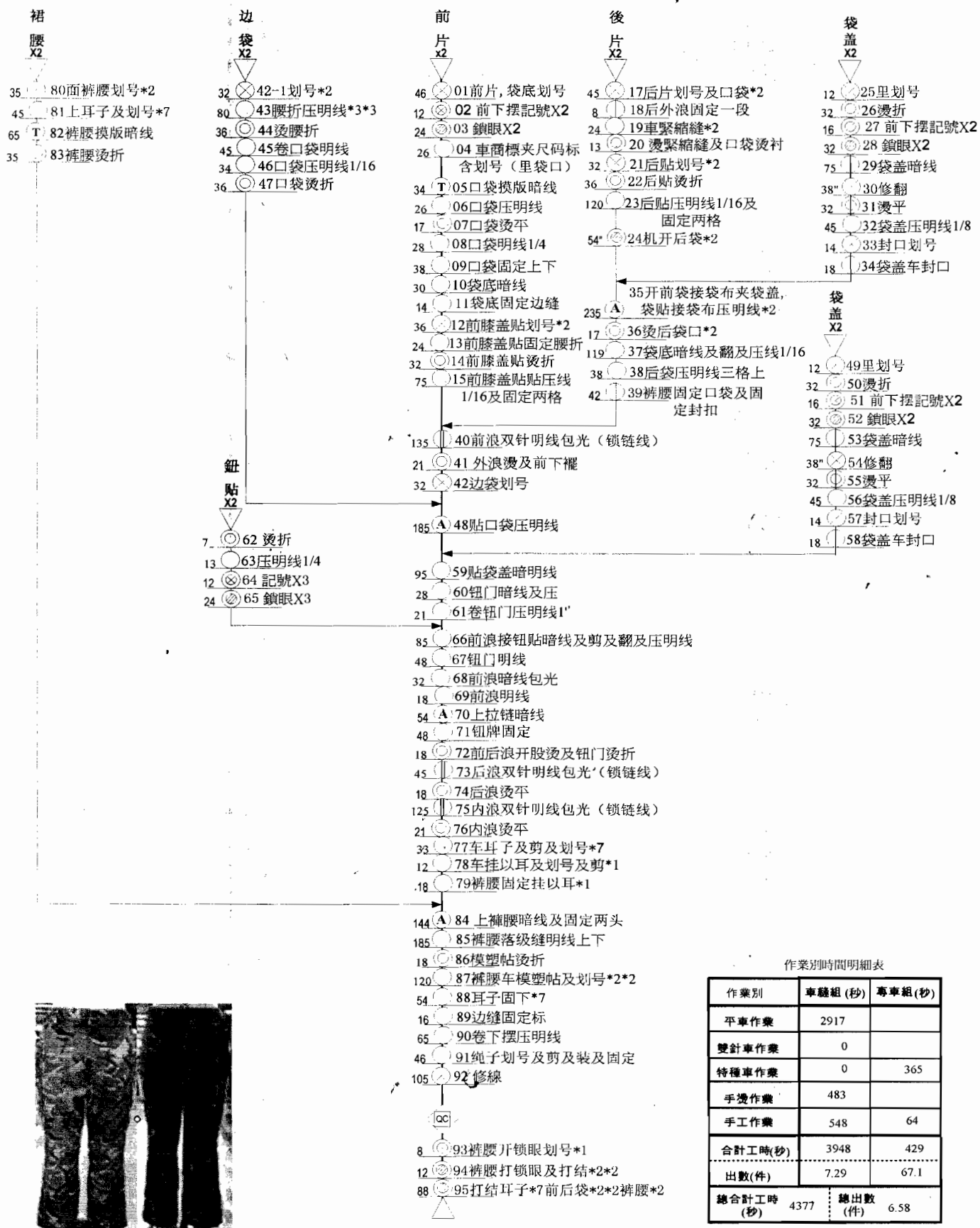
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-050P 	款式說明 订单 : 5000	制表人: NGA	日期: 2016/05/09	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3948	特車組時間: 429	總時間: 4377		
生產出數: 7.29	特車組出數: 67.1	IE 總出數: 6.58		

PPIC 主管:



G16-050P 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	2917	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	365
手燙作業	483	
手工作業	548	64
合計工時(秒)	3948	429
出數(件)	7.29	67.1
總合計工時(秒)	4377	總出數(件) 6.58

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

STYLE NO: G16-050P
DATE: 2016/03/21

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.29

# OP NO Mã	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	前片划号*2	SD TT+vị trí túi*2	C	手工	30	249.0	960	
02	前下摆锁眼划号*2	SD bỏ khuy TT *2	C	手工专车	12	99.6	2400	
03	前下摆打锁眼*2	Bỏ khuy TT *2	B	专车	24	211.2	1200	
04	前袋底划号*2	SD lót túi TT *2	C	手工	16	132.8	1800	
05	商标固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính	B	平车	12	105.6	2400	
06	裤腰车商标	SD +máy móc vào lót túi (trong túi)	B	平车	26	228.8	1108	
07	前口袋模版暗线	Cán chấp miệng túi*2(mẫu)	B	专车	34	299.2	847	
08	前口袋压倒边	Mí miệng túi 1/16 trong	B	平车	26	228.8	1108	
09	烫前口袋	Là miệng túi trước*2	B	手烫	17	149.6	1694	
10	袋口明线 1/4	Điều miệng túi 1/4	B	平车	28	246.4	1029	
11	前口袋上下	Ghim miệng túi trên dưới	A	平车	38	353.4	758	
12	袋底暗线及翻	Quay lót túi +lộn	B	平车	30	264.0	960	
13	袋底固定边缝	Ghim lót túi trên cạp + sườn	B	平车	24	211.2	1200	
14	前膝盖贴划号	SD đáp gối TT	C	手工	36	298.8	800	
15	前膝盖贴固定腰折	Ghim lý đáp gối TT	B	平车	24	211.2	1200	
16	前膝盖贴烫折	Là gấp đáp gối +là lý TT	B	手烫	32	281.6	900	
17	前膝盖贴压明线 1/16	SD+dán đáp gối 1/16 +ghim xung quanh	B	平车	75	660.0	384	
18	外浪双针明线 (包光) 锁链线	Điều bọc dọc quần 2kim (chỉ tết)	B	平车	135	1,188.0	213	
19	外浪烫平	Là êm dọc quần	B	手烫	21	184.8	1371	
20	外浪口袋划号	SD dán túi sườn	C	手工	32	265.6	900	
21	外浪贴口袋压明线 1/16	Dán túi hộp một kim 1/16	A	平车	75	697.5	384	
22	外浪贴口袋压双针明线	Dán túi hộp 2 kim	A	平车	110	1,023.0	262	
23	外浪贴袋盖双针明线及划号	SD dán điều nắp túi 2kim	B	平车	95	836.0	303	
24	钮牌暗线及压明线	Cán chấp moi+mí	B	平车	28	246.4	1029	
25	卷钮牌压明线 1"	Mí gấp moi 1"	B	平车	21	184.8	1371	
26	前浪接钮牌暗线	Cán chấp đáp khóa vào đũng TT +bám góc+lộn +mí	A	平车	85	790.5	359	
27	扭牌明线	Điều moi khóa 1 kim	B	平车	48	422.4	600	
28	前浪暗线包	Chấp bọc đũng TT	B	平车	32	281.6	900	
29	前浪明线	Điều đũng TT	B	平车	18	158.4	1600	
30	上拉链及划号	Tra khóa,sd	A	平车	54	502.2	533	
31	钮门固定	Chặn moi khóa	B	平车	48	422.4	600	
32	前后浪及扭牌烫折	Là gấp moi+là đũng TT+TS	B	手烫	18	158.4	1600	
33	后浪明线 (包光) 锁链线	Điều bọc đũng TS 2kim (chỉ tết)	B	平车	45	396.0	640	
34	烫后浪	Là êm đũng TS	B	手烫	18	158.4	1600	
35	内浪明线包 (锁链线)	Điều bọc dăng quần *2(chỉ tết)	B	平车	125	1,100.0	230	
36	烫内浪	Là êm dăng quần	B	手烫	21	184.8	1371	
37	接耳子及车*7	Cán đĩa,Máy đĩa*7	B	平车	28	246.4	1029	
38	烫耳子	Là đĩa	B	手烫	5	44.0	5760	
39	耳子划号及剪*7	SD+cắt đĩa*7	C	手工	5	41.5	5760	
40	车挂以耳及划号及剪*1	Máy dây treo cạp +sd +cắt*1	B	平车	12	105.6	2400	
41	裤腰固定挂以耳	SD +ghim dây treo vào cạp*1	B	平车	18	158.4	1600	
42	上裤腰及划号	Tra cạp,sd	A	平车	90	837.0	320	
43	裤腰固定两头及翻	Chặn 2 đầu cạp +lộn	B	平车	54	475.2	533	
44	裤腰压明线上下	Gấp mí chân cạp trên dưới 1/16	A	平车	185	1,720.5	156	
45	烫折模塑贴	Là gấp nhám cạp*2	B	手烫	18	158.4	1600	
46	车模塑贴及划号*2*2	SD +máy nhám vào cạp*2*2	B	平车	120	1,056.0	240	
47	耳子固定上下*5	Chặn đĩa dưới*7	A	平车	54	502.2	533	
48	边缝固定标	Ghim móc sườn*2	B	平车	16	140.8	1800	
49	卷下摆压明线	Điều gấp gấu	A	平车	65	604.5	443	
50	绳子划号及剪及固定	SD + cắt +luồn dây gấu +chặn	B	平车	46	404.8	626	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	871.5	274	
001	裤腰锁眼划号*1	SD thừa khuyết cạp*1	C	手工专车	8	66.4	3600	
002	裤腰打锁眼*1	Thừa khuyết*1	B	专车	12	105.6	2400	
003	袋盖及耳子打结*18	Di bỏ túi*2*2+bỏ đĩa*7*2	B	专车	88	774.4	327	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3				FALSE	#DIV/0!	
A01	烫平	Là gấp đáp khóa(trong)	B	手烫	7	61.6	4114	

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

STYLE NO: G16-050P

DATE: 2016/03/21

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.29

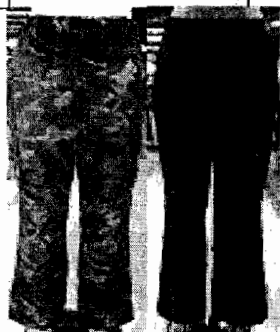
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其
A02	压明线 1/16	Điều	đáp khóa 1/4	B	平车	13	114.4	2215
A03	前下摆锁眼划号*2	SD	bổ khuy đáp khóa *3	C	手工专车	12	99.6	2400
A04	前下摆打锁眼*2	Bổ	khuy đáp khóa *3	B	专车	24	211.2	1200
	<i>Back body*4</i>	<i>Thân sau*2*2</i>				FALSE	#DIV/0!	
B01	后片划号*2	SD	các phần TS*2	C	手工	45	373.5	640
B02	后外浪固定一段	Ghim	sườn TS một đoạn(chống bai)	B	平车	8	70.4	3600
B03	后腰折暗线*2	May	ly TS*2	B	平车	24	211.2	1200
B04	烫腰折及袋口烫衬	Là	ly +là mex vào vị trí túi*2	B	手烫	13	114.4	2215
B05	后贴划号*2	SD	đáp mông TS*2	C	手工	32	265.6	900
B06	后贴烫折	Là	gấp đáp mông TS*2	B	手烫	36	316.8	800
B07	后贴压明线及固定	Dán	đáp mông TS 1/16*2+ghim vào thân	B	平车	120	1,056.0	240
B08	机开前袋*2	Bổ	túi bằng máy*2	B	专车	54	475.2	533
B09	手工剪三角*2	Bổ	túi bằng tay*2	C	手工	28	232.4	1029
B10	前袋口固定两端*2	Chặn	2 đầu cơi túi*2	A	平车	44	409.2	655
B11	烫前袋口*2	Là	miệng cơi túi sau*2	B	手烫	17	149.6	1694
B12	袋口压明线下	Mí	cạnh dưới*2	B	平车	36	316.8	800
B13	袋里布划号	SD	lột	C	手工	16	132.8	1800
B14	后袋牌划号两头及剪	SD	2 đầu cơi túi sau +chém*2	C	手工	8	66.4	3600
B15	袋贴接袋布压明线	Mí	gấp đáp túi vào lót*2	B	平车	28	246.4	1029
B16	接袋底夹袋盖及固定两头	Tra	nấp túi ,can lót túi , ghim 2 đầu lót	A	平车	75	697.5	384
B17	后袋底暗线及切修	Quay	tròn túi(máy chém)	B	平车	54	475.2	533
B18	袋底明线及翻1/4	Lộn+Điều	đáy túi 1/4	B	平车	65	572.0	443
B19	后袋口压明线三格	Mí	3 cạnh cơi túi trên*2	A	平车	38	353.4	758
B20	裤腰固定袋口及车封扣	Ghim	túi trên cạp+ghim miệng túi +SD	B	平车	42	369.6	686
		<i>Túi sườn*2</i>				FALSE	#DIV/0!	
C01	边袋划号	SD	túi sườn	C	手工	32	265.6	900
C02	边袋腰折压明线 1/16*3*3	Mí	ly túi 1/16*3*3	B	平车	80	704.0	360
C03	烫腰折	Là	ly túi	B	手烫	36	316.8	800
C04	卷边袋暗明线	Điều	gấp miệng túi	B	平车	45	396.0	640
C05	口袋压明线 1/16	Mí	miệng túi 1/16	B	平车	34	299.2	847
C06	边袋烫折	Là	gấp xung quanh túi	B	手烫	36	316.8	800
		<i>Nấp túi sau</i>				FALSE	#DIV/0!	
D01	袋盖划号	SD	nấp túi*2*2	C	手工	12	99.6	2400
D02	里袋盖烫折	Là	gấp nấp túi trong	B	手烫	32	281.6	900
D03	袋盖锁眼划号*2*2	SD	bổ khuy nấp túi*2*2	C	手工专车	16	132.8	1800
D04	袋盖打锁眼*2*2	Bổ	khuy nấp túi *2*2	B	专车	32	281.6	900
D05	袋盖暗线	Can	chấp nấp túi +ghim nấp túi trong	B	平车	75	660.0	384
D06	修翻	Sửa	lộn nấp túi	C	手工	38	315.4	758
D07	烫	Là	nấp túi	B	手烫	32	281.6	900
D08	压明线	Mí	nấp túi 1/8	B	平车	45	396.0	640
D09	袋盖封口划号	SD	miệng nấp túi	C	手工	14	116.2	2057
D10	袋盖固定封口	Ghim	miệng nấp túi	B	平车	18	158.4	1600
		<i>Nấp túi sườn</i>				FALSE	#DIV/0!	
E01	袋盖划号	SD	nấp túi*2*2	C	手工	12	99.6	2400
E02	里袋盖烫折	Là	gấp nấp túi trong	B	手烫	32	281.6	900
E03	袋盖锁眼划号*2*2	SD	bổ khuy nấp túi*2*2	C	手工专车	16	132.8	1800
E04	袋盖打锁眼*2*2	Bổ	khuy nấp túi *2*2	B	专车	32	281.6	900
E05	袋盖暗线	Can	chấp nấp túi +ghim nấp túi trong	B	平车	75	660.0	384
E06	修翻	Sửa	lộn nấp túi	C	手工	38	315.4	758
E07	烫	Là	nấp túi	B	手烫	32	281.6	900
E08	压明线	Mí	nấp túi 1/8	B	平车	45	396.0	640
E09	袋盖封口划号	SD	miệng nấp túi	C	手工	14	116.2	2057
E10	袋盖固定封口	Ghim	miệng nấp túi	B	平车	18	158.4	1600
	<i>W.band</i>	<i>Cạp</i>				FALSE	#DIV/0!	
F01	裤腰划号	SD	cạp	C	手工	35	290.5	823
F02	裤腰固定耳子及划号*5	Tra	đĩa vào cạp +SD *7	B	平车	45	396.0	640

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

STYLE NO: G16-050P
DATE: 2016/03/21

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.29

# 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
F03	裤腰模版暗线*3	Cán cháp sống cạp (mẫu)	B		专车	65	572.0	443	
F04	裤腰烫折	Là gấp sống cạp	B		手烫	32	281.6	900	
F05	Press piping	Là gấp bản cạp trong	B		手烫	28	246.4	1029	
TOTAL						4377	38668	6.6	



作业別 Công	车縫(秒) Chuyên môn				
平车作业 Máy	2917				
双针车作业	0				
特种车作业	0	365			
手烫作业 Là	483				
手工作业 Cd tay	548	64			
合计工时 (秒)	3948	429			
出数(件) (SLCN)	7.29	67.1			
总合计时 (秒)	4377		总出数: Tổng	6.58	

製表人: HUONG