

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： G15-055JS		款式說明：女裝短褲 订单:3245 件	制表人：阿草	日期：2015/03/09	文件編號：
參考雷同款：					
生產車縫時間：2768 特車組時間：293 總時間：3061					
生產出數：10.40 特車組出數：98 IE 總出數：9.41					
照片					

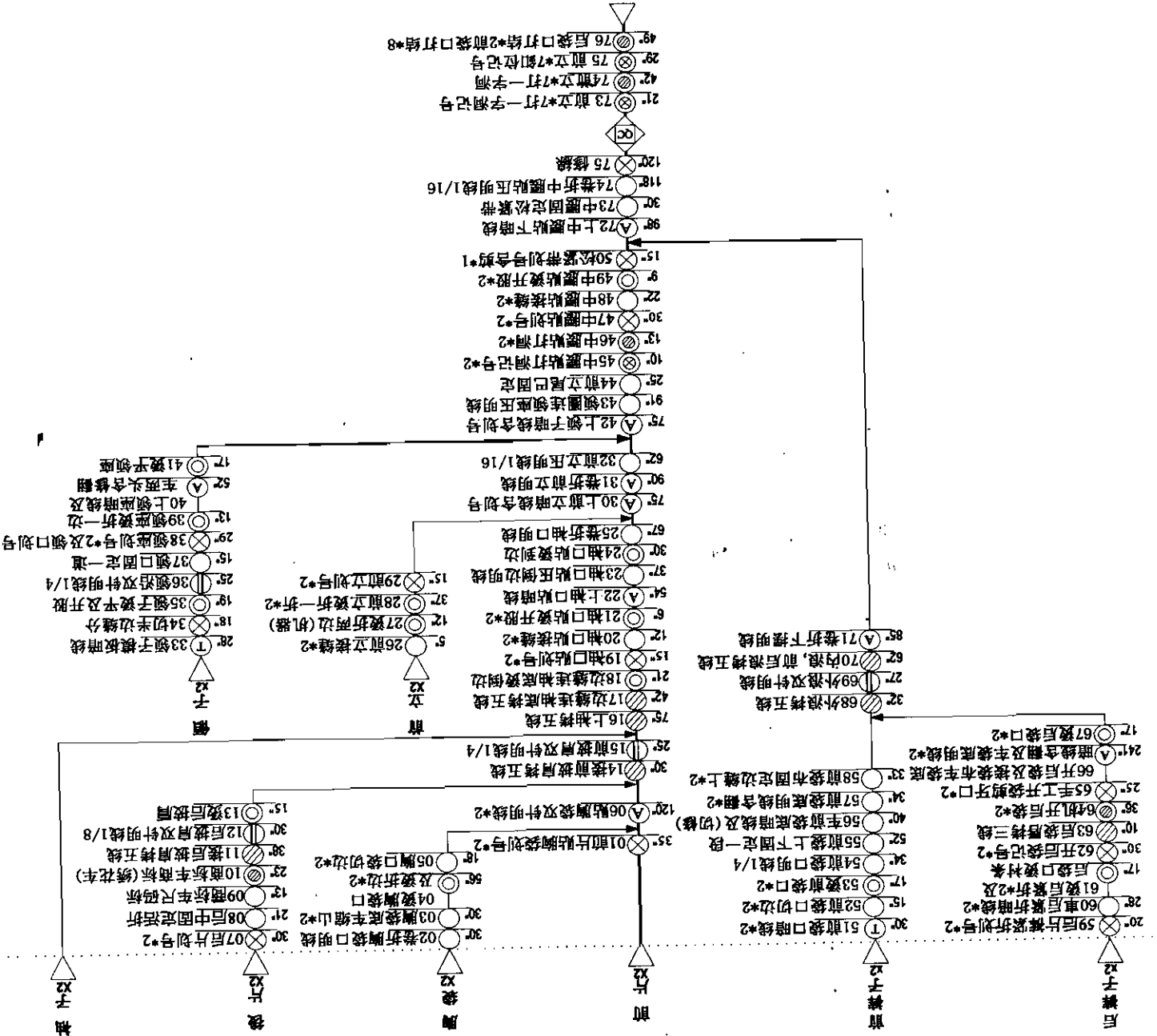
PPIC 主管：

(Handwritten signature)

G15-05JS 縫製流程圖

作業別	車縫組 (秒)	車組 (秒)
作業別	1766	
平車作業	107	
縫針車作業	251	
特種車作業	274	
手縫作業	370	
手工作業	60	
合計工時 (秒)	2768	293
出廠(件)	10.40	98
總合計工時 3061	總出廠 9.41	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT

VN IE OUTPUT:

10.40 10.40

8/4/2015

DATE:

STYLE NO.: 615-05535

工程號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	每段 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用机器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	口單 Số sản
	照片、組合 Ảnh, ghép						
	Thần trực, Mẫu chính						
01	貼脚接口划号*2 SD dán túi TT*2	C		手工	35	289.1	823
02	前片貼脚接口压明线*2 Dán diều túi ngực TT 1 kim*2	A		平车	120	1,116.0	240
03	前裁肩拷五线 VS 5 chỉ cầu vai TT	B		拷克	30	263.1	960
04	前裁肩双针明线 Diều cầu ngực TT 2 kim	B		双针	25	219.3	1152
05	上袖拷五线 VS 5 chỉ tra tay	B		拷克	75	657.8	384
06	袖底连边拷五线 VS 5 chỉ sườn, tròn tay	B		拷克	42	368.3	686
07	袖底连边拷倒边 Là lật sườn tròn tay	B		手缝	21	184.2	1371
08	袖口贴划号*2 SD đáp gấu tay*2	C		手工	15	123.9	1920
09	袖口贴拷缝*2 Can đáp gấu tay*2	B		平车	12	105.2	2400
10	袖口贴拷缝开股*2 Là rẽ đáp gấu tay*2	B		手缝	6	52.6	4800
11	上袖口贴暗线 Tra đáp gấu tay	A		平车	54	502.2	533
12	袖底压倒边明线 Mi đáp gấu tay bằng cường	B		平车	37	324.5	778
13	袖口贴拷倒边 Là đáp gấu tay	B		手缝	30	263.1	960
14	袖折袖口贴明线 Diều gấp đáp gấu tay	A		平车	67	623.1	430
15	上前立暗线*2 Tra nếp TT*2	A		平车	75	697.5	384
16	袖折前立明线 Diều gấp nếp TT*2	A		平车	90	837.0	320
17	前立压明线1/16*2 Mi nếp TT 1/16*2	B		平车	62	543.7	465
18	上前暗线划号含剪牙口 Tra cổ, sd, bấm	A		平车	75	697.5	384
19	领圈连缝座压明线 Mi vòng cổ, chần cổ	A		平车	91	846.3	316
20	前立肩巴固定 Ghim giao nếp TT	B		平车	25	219.3	1152
21	前中腰打划号*2 SD bổ khuy đáp eo*2	C		手工平车	10	82.6	2880
22	前中腰打划号*2 Bổ khuy đáp eo*2	B		平车	13	114.0	2215
23	中腰贴划号*2 SD đáp eo*2	C		手工	30	247.8	960
24	中腰贴拷缝*2 Can đáp eo*2	B		平车	22	192.9	1309
25	中腰贴拷缝开股*2 Là rẽ đáp eo*2	B		手缝	9	78.9	3200
26	松紧带划号含剪*1 SD chun eo, cắt*1	C		手工	15	123.9	1920
27	上中腰贴暗线(3层)上段 Tra đáp eo (3 lớp)(dưới)	A		平车	98	911.4	294
28	中腰固定松紧带 Ghim chun, chần chun eo	B		平车	30	263.1	960
29	中腰贴下段压明线 Mi đáp eo đường dưới	B		平车	43	377.1	670
30	中腰贴上段折明线 Mi gấp đáp eo trên	A		平车	75	697.5	384
31	前立*7打一字划号 SD bổ khuy nếp*7	C		手工平车	21	173.5	1371
32	前立*7打一字划 Bổ khuy nếp*7	B		平车	42	368.3	686
33	前立*7划位记号 SD vị trí các nếp*7	C		手工平车	29	239.5	993
34	后接口打划*4前接口打划*4*2 Di bộ miệng túi sau*4, túi TT*4*2	B		平车	49	429.7	588
XZ	修缝 Cắt chỉ	C		手工	120	991.2	240
	肩接*2						
	Thủ ngực*2						
A01	叠折脚接口明线*2 Diều gấp miệng túi TT*2	B		平车	30	263.1	960
A02	脚底底车明山*2 May chun đáy túi TT*2	B		平车	24	210.5	1200
A03	脚脚接口及裁折边*2 Là miệng túi, là gấp xung quanh túi*2	B		手缝	56	491.1	514
A04	脚口接切边*2 Chếm xung quanh túi*2	C		平车	18	148.7	1600

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT
VN IE OUTPUT:

DATE: 8/4/2015
STYLE NO.: 615-05315

10.40 10.40
10.40

Mã công đoạn	工程號碼	Tên công đoạn	每段 Cđp	合縫記号	使用机器	Thời gian	金額 Đơn vị	口底單
		Đặt *2						
B01		Đặt đặt *2	B		平车	5	43.9	5760
B02		Đặt đặt *2 (máy ép)	B		专车	12	105.2	2400
B03		Đặt đặt *2	B		手縫	37	324.5	778
B04		Đặt đặt *2	C		手工	15	123.9	1920
		Thần sau *2						
C01		SD TS*2	C		手工	30	247.8	960
C02		Ghim ly giữa sau	B		平车	21	184.2	1371
C03		Ml móc chỉnh vào móc cổ	B		平车	13	114.0	2215
C04		May móc chỉnh (máy thêu)	B		专车	23	201.7	1252
C05		VS 5 chỉ cầu ngực TS	B		平车	38	333.3	758
C06		Điều cầu ngực TS 2 kim 1/8	B		双针	30	263.1	960
C07		Là lật ngực TS	B		手縫	15	131.6	1920
		Cổ *2						
D01		Can chập sống cổ (bà mẫu)	B		专车	28	245.6	1029
D02		Chém sống cổ	C		平车	18	148.7	1600
D03		Là sống cổ	B		手縫	19	166.6	1516
D04		Ml sống cổ 1/16	B		双针	25	219.3	1152
D05		Ghim miệng cổ 1 đường	C		平车	15	123.9	1920
D06		SD chần cổ *2, sd miệng cổ	C		手工	29	239.5	993
D07		Là gấp chần cổ 1 bên	B		手縫	13	114.0	2215
D08		Tra chần cổ, sửa lộn	A		平车	52	483.6	554
D09		Là chần cổ	B		手縫	17	149.1	1694
		Thần sau quần *2						
E01		SD ly TS quần *2	C		手工	20	165.2	1440
E02		May ly TS quần *2	B		平车	28	245.6	1029
E03		Là ly TS*2, là miệng ly TS*2	B		手縫	17	149.1	1694
E04		SD bô ly TS*2	C		手工	30	247.8	960
E05		VS 3 chỉ còi ly *2	B		拷克	10	87.7	2880
E06		Bô ly TS bằng máy *2, dệt còi ly, còi ly	B		专车	36	315.7	800
E07		Bô ly bằng tay *2	C		手工	25	206.5	1152
E08		Chần ly 2 đầu	A		平车	38	353.4	758
E09		Là miệng ly TS*2	B		手縫	17	149.1	1694
E10		Ml miệng ly sau 1 bên *2	B		平车	23	201.7	1252
E11		Ghim kết vào thân *2	B		平车	18	157.9	1600
E12		Quay tròn dây ly (máy chêm) *2	B		平车	42	368.3	686
E13		Lộn ly *2	C		手工	6	49.8	4800
E14		Điều dây ly *2 1/4	B		平车	45	394.7	640
E15		Ml miệng ly sau 3 bên	A		平车	36	334.8	800
E16		Ghim kín miệng ly sau *2, ghim ly trên cạp *2	B		平车	33	289.4	873
		Thần trước quần *2						
F01		Can chập miệng ly quần TT bà mẫu	B		专车	30	263.1	960
		Đặt *2						
		Đặt *2						

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

10.40 10.40

STYLE NO.: 615-05535
DATE: 8/4/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用机器	時間	金額	工段單
F02	前接口切边*2	Chém miệng túi TT*2	C		平车	15	124.5	1920
F03	燙前接口*2	Là miệng túi trước*2	B		手熨	17	149.1	1694
F04	前接口明线1/4*2	Điểm miệng túi 1/4	B		平车	34	298.2	847
F05	前接口上下固定*2(2寸)	Ghim miệng túi trên dưới	B		平车	52	456.0	554
F06	车前袋底含切边*2	Quay tròn đáy túi (máy chém)*2	B		平车	40	350.8	720
F07	前袋底明线含翻*2	Điểm đáy túi TT, lộn*2	B		平车	34	298.2	847
F08	袋布固定边缝2inch*2	Ghim vào sườn*2 1 đoạn, ghim túi trên cạp	B		平车	33	289.4	873
F09	外浪拷五线	VS 5 chỉ sườn quần	B		拷克	32	280.6	900
F10	外浪双针明线1/4	Điểm sườn 2 kim 1/4	B		双针	27	236.8	1067
F11	内浪拷五线	VS 5 chỉ dàng quần	B		拷克	26	228.0	1108
F12	裤后拷五线	VS 5 chỉ dồng TT, TS	B		拷克	36	315.7	800
F13	叠折下摆明线	Điểm gấp gấu quần	A		平车	85	790.5	339
TOTAL						3061	27,100	9,41

作业段	作业段	平车作业	1766					
平车作业	平车作业	平车作业	1766					
双针车作	双针车作	双针车作	107					
2 kim	2 kim	2 kim	107					
特殊车作	特殊车作	特殊车作	251					
手熨作业	手熨作业	手熨作业	274					
手工作业	手工作业	手工作业	370					
Có tay	Có tay	Có tay	370					
秒)	秒)	秒)	2768					
出数(件)(S	出数(件)(S	出数(件)(S	10.40					
LCN)	LCN)	LCN)	98					
秒)	秒)	秒)	3061					
总合计时	总合计时	总合计时	9.41					

製表人: THAO