

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

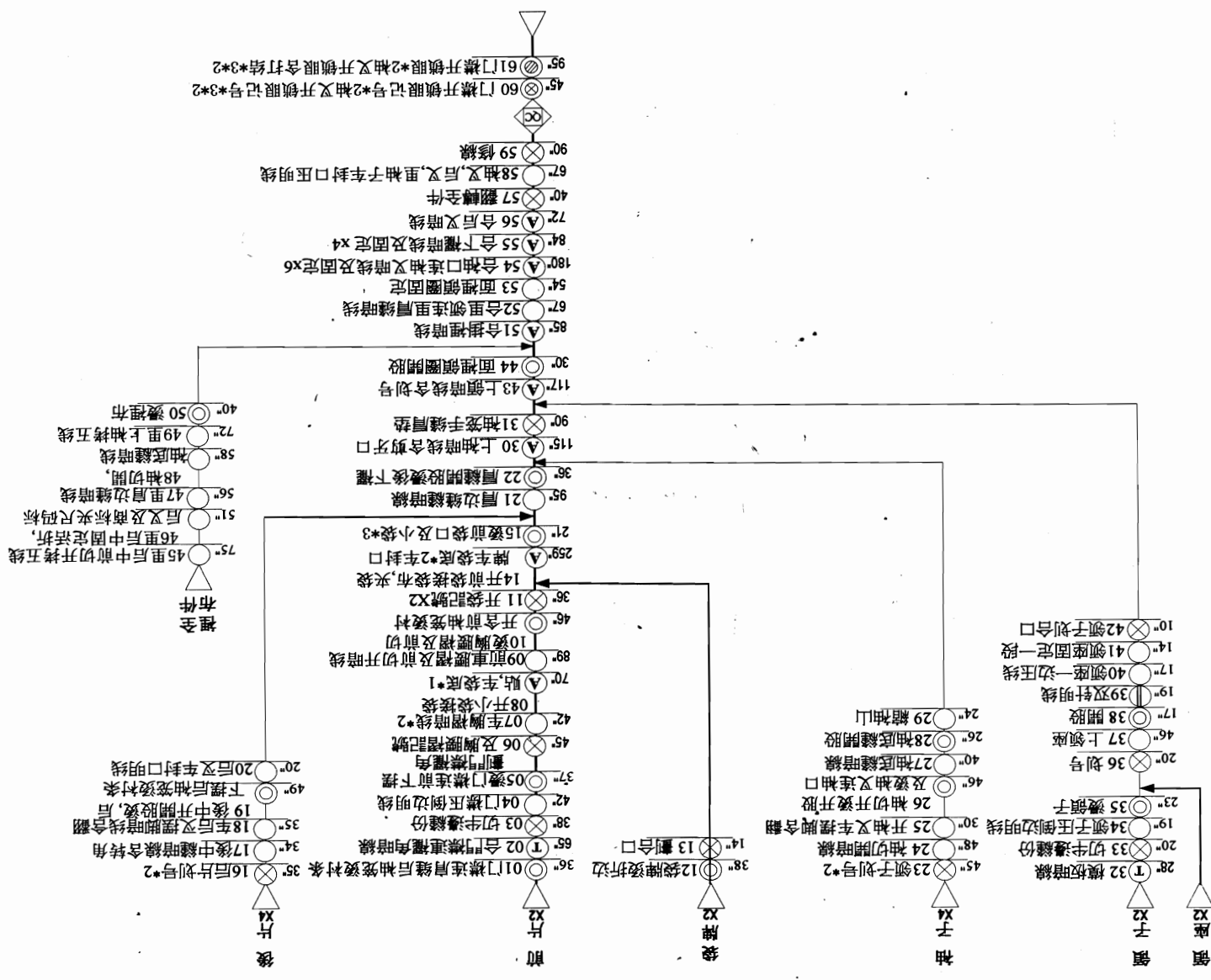
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-085B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草	日期: 2015/01/31	文件編號:
參考雷同款式:						
生產車縫時間: 3026		特車組時間: 233		總時間: 3259		
生產出數: 9.52		特車組出數: 8.84		IE 總出數: 8.84		
照片						

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

G15-085B 縫製流程圖



作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	2085	
駢針車作業	0	
特種車作業	0	188
手攪作業	481	
手工作業	460	45
合計工時(秒)	3026	233
出廠(件)	9.52	123.6
總出廠數	8.84	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

9.52
9.52

DATE: 31/01/2015
STYLE NC G15-085B

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 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	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	门襟,肩縫及前袖笼燙衬条	C		手燙	36	267.1	800	
02	合门襟模板暗线	B		专车	65	518.1	443	
03	门襟切修半边縫份及修翻门襟	B		手工	38	302.9	758	
04	门襟压倒边明线	B		平车	42	334.7	686	
05	烫门襟及前下摆	B		手燙	37	294.9	778	
06	前片划号*2	C		手工	45	333.9	640	
07	车胸褶暗线*2	B		平车	42	334.7	686	
08	开小袋固定袋唇*1	B		平车	30	239.1	960	
09	小袋接袋贴及固定两头及车封口*1	B		平车	40	318.8	720	
10	边縫暗线	B		平车	47	374.6	613	
11	车腰褶暗线*2	B		平车	42	334.7	686	
12	烫前切开及烫胸腰褶含折前下摆	B		手燙	46	366.6	626	
13	开袋记号*3	C		手工	36	267.1	800	
14	开前袋夹袋盖,接袋布*4车袋底,车封口*2	B		平车	64	510.1	450	
15	前袋口剪压口*2	C		手工	26	192.9	1108	
16	前袋固定两头*2	A		平车	38	318.8	758	
17	烫前袋口*2及小袋*1	B		手燙	21	167.4	1371	
18	接前袋布*4及车袋底暗线*2	B		平车	88	701.4	327	
19	前袋车封口*2	B		平车	22	175.3	1309	
20	肩縫暗线,后切开暗线	B		平车	95	757.2	303	
21	肩縫开袋燙及燙下摆	B		手燙	36	286.9	800	
22	上领暗线含剪牙口	A		平车	117	981.6	246	
23	面里领圈开袋	B		手燙	30	239.1	960	
24	上袖暗线含剪牙口	A		平车	115	964.9	250	
25	袖笼上段燙开袋	B		手燙	27	215.2	1067	
26	袖笼手縫肩垫	C		手工	90	667.8	320	
27	合挂里縫暗线	A		平车	85	713.2	339	
28	合里领暗线及里肩縫暗线	B		平车	67	534.0	430	
29	领圈面里固定	B		平车	54	430.4	533	
30	合袖叉暗线	A		平车	95	883.5	303	
31	合袖口面里暗线及固定*6	A		平车	85	790.5	339	
32	合下摆暗线及固定*4	A		平车	84	704.8	343	
33	合后叉暗线	A		平车	72	604.1	400	
34	翻转全件	C		手工	36	267.1	800	
35	里袖底车封口,后叉,袖叉压明线	B		平车	67	534.0	430	
36	门襟开锁眼记号*2袖叉开锁眼记号*3*2	C		手工专车	45	333.9	640	
37	门襟开锁眼*2袖叉开锁眼含打结*3*2	B		专车	95	757.2	303	
XZ	修线	C		手工	90	667.8	320	
	袋蓋*4							
	Col túi*2							
A01	烫平袋蓋	B		手燙	38	302.9	758	
A02	袋蓋划合口,及固定	C		手工	14	103.9	2057	
	后片*2							
B01	后片划号*2	C		手工	35	259.7	823	
B02	后中暗线	B		平车	34	271.0	847	
B03	车后叉摆胸暗线含翻	B		平车	35	279.0	823	
B04	后叉上段车封口明线	B		平车	20	159.4	1440	
B05	后中开袋及燙后叉及后下摆	B		手燙	49	390.5	588	

đoạn	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件
	C01	袖子划号*4	SD tay*4	C			手燙	333.9	640	
	C02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B			平车	382.6	600	
	C03	开袖叉车摆脚含翻	Chấn góc sê tay, gấu tay súa lộn	B			平车	239.1	960	
	C04	袖切开股烫及袖口	Là rê sườn tay + gấu tay	B			手燙	366.6	626	
	C05	袖底缝暗线	Quây sườn tay	B			平车	318.8	720	
	C06	袖底缝开股烫	Là rê quây tròn tay	B			手燙	207.2	1108	
	C07	缩袖山	May dùm tay	B			平车	191.3	1200	
		领子*2	Cổ*2							
	D01	领子模板暗线	Can chắp sống cổ bìa mẫu	B			专车	223.2	1029	
	D02	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C			手工	148.4	1440	
	D03	领子压倒边明线	Mì lật sống cổ	B			平车	151.4	1516	
	D04	烫领子	Là sống cổ	B			手燙	183.3	1252	
	D05	领口划皱	SD chân cổ*2	C			手工	148.4	1440	
	D06	上领座	Tra chân cổ	A			平车	385.9	626	
	D07	领座开股烫	Là rê chân cổ	B			手燙	135.5	1694	
	D08	领座双针明线	Điêu chân cổ 2 kim	B			双针	151.4	1516	
	D09	领座一边压线	Mì chân cổ 1 bên	B			平车	135.5	1694	
	D10	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B			平车	111.6	2057	
	D11	领子划合口*1	SD miếng chân cổ*1	C			手工	74.2	2880	
		里布	Lót							
	E01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B			平车	199.3	1152	
	E02	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B			平车	398.5	576	
	E03	里后中固定折车商标及边缝固定尺码标	Ghim ly giữa sau, may móc lót, ghim móc	B			平车	406.5	565	
	E04	里肩边缝暗线	Can chắp chắp vai+sườn (lót)	B			平车	446.3	514	
	E05	里袖切开袖底按下	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B			平车	462.3	497	
	E06	上里袖暗线	Tra tay lót	B			平车	573.8	400	
	E07	烫里布	Là lót áo	B			手燙	318.8	720	
	总合计							26,146	8,84	

作业别 Công đoạn	车缝(秒) may	穿车(秒) Chuyên	mn	平车作业 Mây	脚踏车作 业	0	特种车作 业	0	手缝作业 Là	481	460	45	233	9.52	123.6	总出 数: Tông	8.84
作业别 Công đoạn	车缝(秒) may	穿车(秒) Chuyên	mn	平车作业 Mây	脚踏车作 业	0	特种车作 业	0	手缝作业 Là	481	460	45	233	9.52	123.6	总出 数: Tông	8.84

製表人: 阿草

