

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

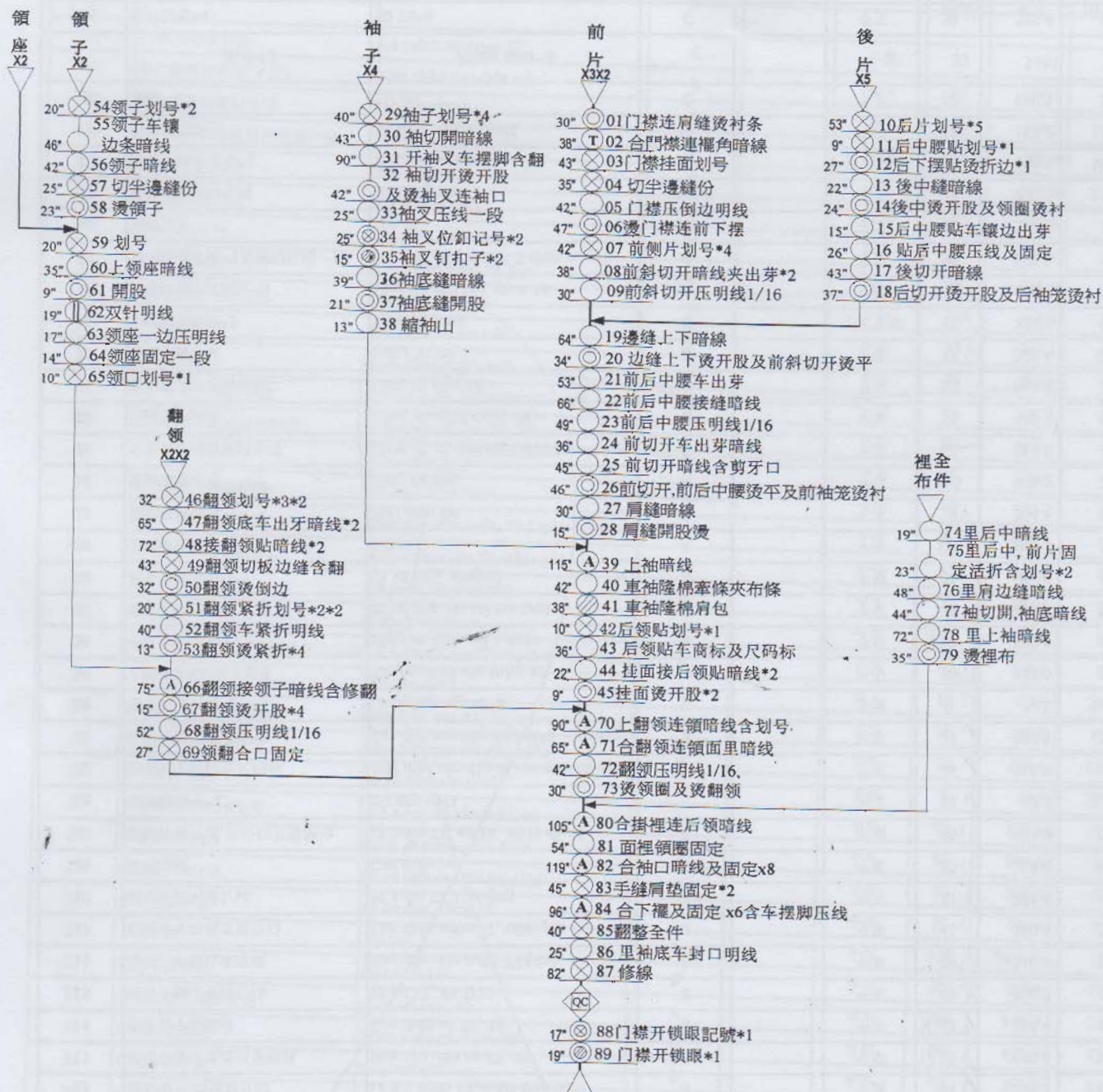
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-113B	款式說明: 女装上衣 订单: 1101 件	制表人: 阿草	日期: 2015/06/04	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3361	特車組時間: 197	總時間: 3558		
生產出數: 8.57	特車組出數: 146.2	IE 總出數: 8.09		

PPIC 主管:

15/12/04

G15-113B 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	2402	
雙針車作業	19	
特種車作業	0	110
手燙作業	459	
手工作業	481	87
合計工時(秒)	3361	197
出數(件)	8.57	146.2
總合計工時(秒)	3558	總出數(件) 8.09

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

STYLE NC G15-113B

DATE: 3/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.57

8.57

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
01	门襟,肩缝烫衬条	Là mềch vai+nẹp TT	C	手烫	30	249.0	960
02	合门襟模板暗线(下段)	Can chấp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	38	334.4	758
03	前门襟及挂面划号*2	SD nẹp TT*2	C	手工	43	356.9	670
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B	手工	35	308.0	823
05	门襟压倒边明线	Mí tăng cường nẹp 1/16	B	平车	42	369.6	686
06	烫门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	47	413.6	613
07	前侧片划号*4	Sd sườn TT*4	C	手工	42	348.6	686
08	前斜切开暗线夹出牙	Can chấp sườn TT 3 lá	B	平车	38	334.4	758
09	前斜切开压明线1/16	Mí sườn TT 1/16	B	平车	30	264.0	960
10	边缝暗线(上)	Can chấp sườn trên	B	平车	32	281.6	900
11	边缝暗线(下)	Can chấp sườn dưới	B	平车	30	264.0	960
12	前斜切开,边缝烫开股	Là êm sườn TT, sườn trên dưới	B	手烫	34	299.2	847
13	前后中腰车镶边出芽暗线	May dây viền eo TT, TS	B	平车	53	466.4	543
14	接前后中腰暗线	Can chấp eo TT, TS	B	平车	66	580.8	436
15	前后中腰压明线1/16	Mí eo TT, TS 1/16	B	平车	49	431.2	588
16	前切开车镶边条暗线	May dây viền sườn TT (to)	B	平车	36	316.8	800
17	前切开车暗线含剪牙口	Can chấp sườn TT, bấm góc	B	平车	45	396.0	640
18	前切开压明线1/16	Mí sườn TT 1/16 (to)	B	平车	32	281.6	900
19	肩缝暗线	Can chấp vai	B	平车	30	264.0	960
20	前切开烫开股,前后中腰烫倒边及前	Là sườn TT, eo-TT, TS là rẽ vai, là mềch	B	手烫	61	536.8	472
21	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
22	后领贴车商标及尺码标	Máy móc vào đáp cổ, mí móc cỡ	B	平车	36	316.8	800
23	挂面接后领贴暗线*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	22	193.6	1309
24	后领贴烫开股*2	Là rẽ đáp nẹp cổ*2	B	手烫	9	79.2	3200
25	上翻领连领暗线含划号	Tra nẹp+ cổ vào thân, sd	A	平车	90	837.0	320
26	合翻领连领暗线	Lồng ve nẹp+ cổ 1 đoạn	A	平车	65	604.5	443
27	翻领压明线1/16	Mí ve nẹp sau khi tra 1/16	B	平车	42	369.6	686
28	面里领圈开股	Là ve nẹp, vòng cổ	B	手烫	30	264.0	960
29	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
30	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	38	334.4	758
31	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nẹp, cổ	A	平车	105	976.5	274
32	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	475.2	533
33	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	42	369.6	686
34	手缝肩垫固定*2	Khâu đệm vai	C	手工专车	45	373.5	640
35	合袖口暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	119	1,106.7	242
36	合下摆及固定*3及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 3 chặn mí gấu	A	平车	96	892.8	300
37	翻转全件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720
38	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B	平车	25	220.0	1152
39	门襟开锁眼记号*1	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工专车	17	141.1	1694
40	门襟开锁眼*1	Bổ khuy nẹp, di bộ*1	B	专车	19	167.2	1516
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	82	680.6	351
	后片*5	Thân sau*5					
A01	后片划号*4	SD TS*4	C	手工	38	315.4	758
A02	后中腰贴划号*1	SD đáp eo TS*1	C	手工	9	74.7	3200

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

STYLE NC G15-113B

DATE: 3/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.57 8.57

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
A03	后下摆贴划号*1	SD đáp gấu TS*1	C		手工	15	124.5	1920
A04	后下摆烫折边*1	Là gấp gấu TS*1	B		手烫	27	237.6	1067
A05	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	22	193.6	1309
A06	后中腰烫开股及后领圈烫衬	Là rẽ giữa sau, là méch vòng cổ TS	B		手烫	24	211.2	1200
A07	后中腰贴车出芽暗线	May dây viền đáp eo	B		喇叭	15	132.0	1920
A08	贴后中腰贴压明线及固定一道	Mí dán ốp eo, ghim 1 đường	B		平车	26	228.8	1108
A09	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	43	378.4	670
A10	后切开烫开股及后袖笼烫衬	Là rẽ sườn TS, là méch vn TS	B		手烫	37	325.6	778
	袖子*4	Tay*4						
B01	袖子划号*4	SD tay *4	C		手工	40	332.0	720
B02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	43	378.4	670
B03	开袖叉车摆脚含翻	Chặn góc sê tay, gấu tay sửa lộn	B		平车	90	792.0	320
B04	袖切开烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B		手烫	42	369.6	686
B05	袖叉压线固定一段	Ghim mí sê tay 1 đoạn	B		平车	25	220.0	1152
B06	袖叉开锁眼记号*3*2	SD đính cúc*1*2	C		手工专车	25	207.5	1152
B07	袖叉开锁眼含打结*3*2	Đính cúc*1*2	B		专车	15	132.0	1920
B08	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	39	343.2	738
B09	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	21	184.8	1371
B10	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.4	2215
	翻领*2*2	Ve nẹp*2*2						
C01	翻领划号*2	SD ve nẹp*2*2	C		手工	32	265.6	900
C02	面翻领车镶边出芽	May dây viền ve nẹp	B		平车	65	572.0	443
C03	翻领车合暗线	Can chắp ve nẹp	B		平车	72	633.6	400
C04	翻领切半边缝(上段)	Chém sửa lộn ve nẹp	B		平车	43	378.4	670
C05	烫平翻领	Là ve nẹp *2	B		手烫	32	281.6	900
C06	翻领紧折划号*2	SD ly ve nẹp*4	C		手工	20	166.0	1440
C07	翻领车紧折明线*4	May ly ve nẹp*4	B		平车	40	352.0	720
C08	烫平紧折*4	Là ly ve nẹp*4	B		手烫	13	114.4	2215
C09	翻领接领子暗线含修翻	Can ve nẹp vào cổ, bấm xén sửa lộn	A		平车	75	697.5	384
C10	翻领接缝开股烫	Là rẽ ve nẹp cổ	B		手烫	15	132.0	1920
C11	翻领压线明线1/16	Mí ve nẹp 1/16	B		平车	52	457.6	554
C12	翻领连领固定一道	Ghim miệng ve nẹp, cổ	B		平车	27	237.6	1067
	领子*2	Cổ*2						
D01	领子划号*2	SD bàn cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
D02	领子车镶边出芽暗线	May dây viền sống cổ	B		喇叭	46	404.8	626
D03	领子暗线	Can chắp sống cổ	B		平车	42	369.6	686
D04	修翻领子	Chém sửa lộn sống cổ	C		手工	25	207.5	1152
D05	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	23	202.4	1252
D06	领子压明线1/16	Mí sống cổ 1/16	B		平车	28	246.4	1029
D07	领口划号	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
D08	上领座	Tra chân cổ	A		平车	35	325.5	823
D09	领座开股烫	Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	79.2	3200
D10	领座双针明线*1	Điều chân cổ 2 kim*1	B		双针	19	167.2	1516
D11	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1/16*1	B		平车	17	149.6	1694
D12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2057
D13	领口划号*1	Số miệng cổ*1	C		手工	10	83.0	2880

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

STYLE NC G15-113B

DATE: 3/6/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.57 8.57

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
	里布	Lót						
E01	里后中拷五线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	19	167.2	1516
E02	里后中及前片固定活折含划号	Ghim ly lót TT, ghim ly giữa sau, sd*2	B		平车	23	202.4	1252
E03	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	48	422.4	600
E04	里袖切开袖暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655
E05	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	633.6	400
E06	烫里布	Là lót áo	B		手烫	35	308.0	823
总合计						3558	31,379	8.09



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2402			
双针车作业 2 kim	19			
特種车作业 Đặc chủng	0	110		
手烫作业 Là	459			
手工作业 Cđ tay	481	87		
合记工时(秒) Tổng thời	3361	197		
出数(件) (SLCN)	8.57	146.2		
总合计(秒) Tổng công	3558		总出数: Tổng ISCN	8.09

製表人: 阿草