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。

<table>
<tr><td>款式：
G15-136B</td><td colspan="2">款式說明：男裝上衣
订单: 14173 件</td><td>制表人：阿草</td><td>日期：2015/04/22</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="4">參考雷同款式：</td><td colspan="2" rowspan="3">照片
 </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間: 3055</td><td>特車組時間：165</td><td colspan="2">總時間：3220</td></tr>
<tr><td>生產出數：9.43</td><td>特車組出數：174.5</td><td colspan="2">IE 總出數：8.94</td></tr>
</table>

PPIC 主管：

客戶：GAP

G15-136B 縫製流程圖

2015/04/22
阿草

前袋口 X4
- 32" 30袋貼接袋布
- 36" 31燙折边*2
- 30" 32前袋面里拷三线
- 15" 33前袋记号*2

前胸袋 X2
- 15" 26袋貼接袋布
- 7" 27 燙折边*1
- 15" 28胸袋面里拷三线
- 7" 29胸袋记号*1

前片 X2
- 53" 01 眉線连门襟，胸折燙襯
- 67" 02 合門襟角暗線
- 03 门襟切半
- 38" 边缝份含翻
- 04燙門襟襯
- 40" 角及折下摆
- 劃門襟襯角
- 30" 05 及腰褶記號
- 13" 06接中腰貼含切边
- 42" 07貼前腰貼明线*2
- 100" 23車腰褶，边缝暗線(分开)
- 24燙边缝倒边及
- 46" 燙腰折燙折下摆
- 50" 25开胸袋*1,前袋記號X2
- 60" A 34貼胸袋暗线*1
- 120" A 35貼前袋暗线*2
- 27" 36胸袋，前袋口打结*2*3
- 30" 37肩缝拷五线
- 9" 38眉縫開股
- 17" 39 边缝固定标
- 48" 40袖笼车牵条暗线

掛面 X2

後片 X4
- 65" 08后片,后侧片划号X4
- 31" 09后中车滚边
- 32" 10 後中暗線
- 30" 11後中開股燙折后下摆
- 23" 12后中车商标及尺码标
- 14" 13边叉拷三线
- 22" 14卷折边叉貼明线
- 19" 15边叉车滚边
- 43" 16后切开暗线
- 36" 17后切开车滚边
- 47" 18烫后切开及边叉连后下摆
- 68" 19车边叉摆脚暗压明线含修翻
- 30" 20边叉摆脚压线一段
- 18" 21后叉固定滚边*2
- 56" 22后切开明线1/4

領座 X2

領子裡面 X1 X1
- 27" 56 劃線
- 25" 57 領子暗线
- 17" 58 燙领子
- 15" 59 领子车两头暗线
- 10" 60翻两头
- 20" 61领子划号*2
- 35" 62上领座暗线
- 16" 63领座开股燙
- 38" 64领座双针明线
- 14" 65领座固定一段
- 10" 66 劃合口

袖子 X4
- 46" 41 袖子劃線*4
- 48" 42袖切开暗线
- 34" 43袖切开车滚边
- 40" 54袖切开明线1/4
- 袖切開股
- 37" 45 燙袖口
- 43" 46袖底縫暗線
- 30" 47袖底车滚边
- 26" 48 袖底縫開股
- 21" 49 縮袖山
- 54" 50袖口车挑脚

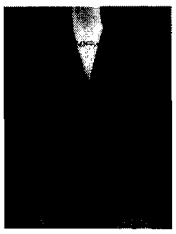
掛以耳 X1
- 5" 78挂以耳划号含剪*1

- 115" A 51上袖暗线
- 97" A 52合边缝暗线含翻
- 52" 53 袖笼切边含固定一道
- 48" 54 袖笼车滚边
- 32" 55 袖笼固定滚边
- 117" A 67上領暗线含剪牙口及划号
- 17" 68领圈固定挂以耳
- 25" 69领圈燙开股
- 67" A 70领圈压明线
- 28" 71 肩縫明線1/4
- 30" 72门襟摆脚压明线一段
- 112" 73领子连门襟前下摆明线1/4
- 72" A 74卷折下摆明线
- 90" 75 修線
- QC
- 18" 76 鈕門記號X2
- 32" 77 鎖眼X2

掛面 X2
- 35" 79挂面划号及开袋位*2
- 12" 80挂面肩缝车滚边
- 21" 81机开袋*1夹袋牌含袋布
- 82开挂面袋接袋布
- 80" A 及车袋底暗线*1
- 7" 83燙袋口*1
- 20" 84袋底拷五线*1

作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組(秒)
平車作業	2110	
拷克车作業	109	
特種車作業	54	147
手燙作業	374	
手工作業	408	18
合計工時(秒)	3055	165
出數(件)	9.43	174.5
總合計工時(秒)	3220	總出數(件) 8.94



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

STYLE NO G15-136B
DATE: 22/04/2014

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 9.43 9.43

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩缝,门襟烫衬条	Là mếch vai+nẹp TT	C		手烫	35	290.5	823
02	胸折烫衬条	Là mếch ly ngực	B		手烫	18	158.4	1600
03	合门襟暗线	Can chắp nẹp	B		专车	67	589.6	430
04	门襟切半边缝含翻	Chém sửa lộn nẹp	C		平车	38	315.4	758
05	前片划号*2	Sd ly TT*2	C		手工	30	249.0	960
06	车前腰褶及剪*2	May ly eo*2, bổ	B		平车	45	396.0	640
07	烫门襟及烫腰折,中腰贴烫衬	Là rẽ nẹp, rẽ ly, là mếch ốp eo	B		手烫	40	352.0	720
08	接中腰贴及切边*2	Can dây ốp eo, chém	B		平车	13	114.4	2215
09	贴前腰贴双针压线*2	Mí dán ốp eo TT 1 kim*2	B		平车	42	369.6	686
10	边缝暗线	Can chắp sườn	B		平车	55	484.0	524
11	边缝烫开股及烫折下摆	Là lật sườn, là gấp gấu	B		手烫	46	404.8	626
12	贴前袋,胸袋划号*3	SD dán túi ngực*1, túi TT*2	C		手工	50	415.0	576
13	贴胸袋双针明线*1	Dán túi ngực*1	A		平车	60	558.0	480
14	贴前袋口双针明线*2	Dán túi dưới*2	A		平车	120	1,116.0	240
15	胸口袋*2,前袋口打结*4	Di bọ miệng túi ngực*2, túi dưới*4	B		专车	27	237.6	1067
16	肩缝拷克	Can chắp vai 5 chỉ	B		拷克	30	264.0	960
17	肩缝明线1/4	Diễu vai 1/4	B		平车	28	246.4	1029
18	肩缝烫倒边	Là lật vai	B		手烫	9	79.2	3200
19	边缝固定标*1	Ghim mác sườn*1	B		平车	17	149.6	1694
20	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B		平车	48	422.4	600
21	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250
22	合挂里暗线含翻	Lồng lót sườn, lộn	A		平车	97	902.1	297
23	袖笼切边含固定一道	Chém vòng nách, ghim	C		平车	52	431.6	554
24	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B		喇叭	48	422.4	600
25	袖笼固定滚边	Chặn cuốn viền vòng nách	B		平车	32	281.6	900
26	上领暗线	Tra cổ , sd	A		平车	117	1,088.1	246
27	挂以耳划号含剪*1	SD dây treo, cắt*1	B		手工	5	44.0	5760
28	领圈固定挂以耳*1	Ghim dây treo cổ*1	B		平车	17	149.6	1694
29	面里领圈开股及烫里肩边缝烫倒边	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	220.0	1152
30	里领圈压倒边1/16	Mí cổ lót 1/16	A		平车	67	623.1	430
31	门襟摆脚脚压线一段	Mí gấu 1 đoạn	B		平车	30	264.0	960
32	领沿,门襟连前下摆明线1/4	Diễu sống cổ, nẹp, gấu TT 1 đoạn	B		平车	112	985.6	257
33	卷折下摆明线	Diễu gấp gấu áo	A		平车	72	669.6	400
34	钮门记号*2	SD bổ khuy nẹp*2	C		手工专车	18	149.4	1600
35	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*2, di bọ*2	B		专车	32	281.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	前口袋*2*2	***Túi trước*2*2***						
A01	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	30	264.0	960
A02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	14	123.2	2057
A03	袋口面里固定	VS 3 chỉ túi TT	B		拷克	30	264.0	960
A04	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C		手工	15	124.5	1920
	胸口袋*1	***Túi ngực*2***						
B01	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	15	132.0	1920
B02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	7	61.6	4114
B03	袋口面里固定	VS 3 chỉ túi ngực	B		拷克	15	132.0	1920

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

STYLE NO G15-136B　　**TAIPEI IE OUTPUT:**

DATE: 22/04/2014　　**VN IE OUTPUT:** 9.43　9.43

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B04	胸袋底划线*1	SD túi ngực*1	c		平车	7	58.1	4114
	*后片*4*	*Thân sau*4*						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	35	290.5	823
C02	后侧片划号*2	Sd sườn TS*2	C		手工	30	249.0	960
C03	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B		平车	31	272.8	929
C04	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	32	281.6	900
C05	后中烫开股及烫折下摆	Là rẽ giữa sau, là gấp gấu TS	B		手烫	30	264.0	960
C06	后中车商标含尺码标	May mác giữa sau	B		绣花车	23	202.4	1252
C07	后叉贴拷三线	VS 3 chỉ đáp sẻ sườn	B		拷克	14	122.8	2057
C08	卷折边叉明线1/4	Diễu gấp sẻ sườn 1/4	B		平车	22	192.9	1309
C09	边叉车滚边	Cuốn viền sẻ sườn*2	B		喇叭	19	166.6	1516
C10	后切开暗线	Can chắp sườn TS*2	B		平车	43	377.1	670
C11	后切开车滚边*2	Cuốn viền sườn TS*2	B		喇叭	36	315.7	800
C12	烫后切开及边叉连后下摆	Là sườn TS, là gấp sẻ, là gấp gấu TS	B		手烫	47	412.2	613
C13	车边叉摆脚暗明线及修翻	Chặn sẻ sườn, sửa lộn, mí sẻ sườn	B		平车	68	596.4	424
C14	边叉摆脚压线一段	Mí sẻ gấu 1 đoạn (bên viền)	B		平车	30	263.1	960
C15	边叉固定滚边头*2	Chặn đầu viền sẻ sườn*2	B		平车	18	157.9	1600
C16	后切开明线1/4	Diễu sườn sau 1/4	B		平车	56	491.1	514
	*袖子*4*	*Tay*4*						
D01	领子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B		平车	48	422.4	600
D03	袖切开车滚边	Cuốn viền sống tay	B		喇叭	34	299.2	847
D04	袖切开明线1/4	Diễu sống tay 1/4	B		平车	40	352.0	720
D05	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	37	325.6	778
D06	袖口车滚边	Cuốn viền gấu tay	B		喇叭	25	220.0	1152
D07	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	43	378.4	670
D08	袖底车滚边	Cuốn viền tròn tay	B		喇叭	30	264.0	960
D09	袖底缝开股烫	Là lật quây tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
D10	缩袖山	May dúm tay	B		平车	21	184.8	1371
D11	袖口车挑脚	Vắt gấu tay	B		挑脚	54	475.2	533
	*领子*2*	*Cổ*2*						
E01	领子划线*2	SD cổ*2	C		手工	27	224.1	1067
E02	领子暗线	Can chắp sống cổ	B		平车	25	220.0	1152
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
E04	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E05	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
E06	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	35	325.5	823
E07	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	16	140.8	1800
E08	领座双针明线	Diễu chân cổ 2 kim*2	B		双针	38	334.4	758
E09	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2057
E10	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	10	88.0	2880
	*挂面*2*	*Đáp nẹp*2*						
F01	挂面划号*2	Sd đáp nẹp*2	C		手工	35	290.5	823
F02	挂面肩缝车滚边	Cuốn viền đáp nẹp	B		喇叭	12	105.6	2400
F03	烫袋口*1	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21	184.8	1371

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

STYLE NO G15-136B
DATE: 22/04/2014

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 9.43 9.43

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F04	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15	124.5	1920
F05	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	23	213.9	1252
F06	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	7	61.6	4114
F07	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	42	369.6	686
F08	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi*1	B		拷克	20	175.4	1440
	TOTAL					**3220**	**28,406**	**8.94**

作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2110		
拷克作业 Máy vs	109		
挑脚车作业 Đặc chủng	54	147	
手烫作业 Là	374		
手工作业 Cđ tay	408	18	
合记工时(秒) Tổng thời gian	3055	165	
出数(件)(SLCN)	9.43	174.5	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	3220	总出数: Tổng LSCN	8.94

293

製表人： 阿草