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：
G15-215RW</td><td>款式說明：男装风衣
订单:1260 件</td><td>制表人：阿草</td><td>日期：2015/06/19</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="3">參考雷同款式：同款式 G14-142 RW</td><td colspan="2" rowspan="2">照片
 </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間：4516</td><td>特車組時間：283</td><td>總時間：4799</td></tr>
<tr><td>生產出數：6.38</td><td>特車組出數：101.8</td><td>IE 總出數：6.00</td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

PPIC 主管：

客戶：GN

2015/06/19
阿草

G15-215 同款 14-142 RW 縫製 流程圖

舌牌 X1
- 16" T 12 暗線
- 19" 13 修翻
- 9" 14 燙平
- 18" 15 明線

後片 X2
- 37" 08 后中暗线
- 32" 09 後中明線
- 15" 10 燙后中
- 22" 11 卷下摆后叉貼明线
- 70" 16 开后叉及固定舍牌
- 33" 17 后叉拷三线
- 62" 18 后叉明线含车三角型
- 36" 19 燙折后叉

袋布裡面 X2 X2

袋牌 X2
- 34" 04 燙折邊
- 12" 05 劃合口

前片 X2
- 32" 01前片划号*2
- 54" 02 機開袋*2
- 32" 03手工开袋*2
- 241" A 06 開袋夾袋牌(整件)
- 36" 07 拷袋底
- 63" 20 邊縫五線拷合
- 50" 21 壓邊縫明線1/16
- 45" 22 燙边缝及前下摆
- 115" 28 上袖
- 20" 29 袖隆剪牙口
- 75" 30 袖隆单针明線
- 25" 31 燙袖笼(明线后)
- 110" 43 合門襟暗線
- 48" 44 门襟切半边缝分及修翻
- 36" 45 燙门襟
- 101" A 46上領夾尺码标, 挂衣耳.合領圈
- 105" A 59 里挂面连后领暗线
- 126" A 60 合袖口及固定X4長X2
- 55" 61 修翻全件
- 82" 62 門襟明線
- 98" 63 捲下襬含記號夾耳子*2
- 40" 64前立饰线明线
- 120" 65 修線
- QC

袖子 X4
- 68" 23 肩連袖中暗線
- 44" 24 肩連袖中明線
- 35" 25 燙袖中及袖口
- 45" 26 袖底縫暗線
- 26" 27 袖底縫開股

領子 x2
- 暗線
- 28" T 46 (模板)
- 23" 47 修翻
- 19" 48 燙领子
- 25" 49 单針明線
- 23" 50切毛边及车合口
- 15" 51領座划号
- 102" 52 上領座, 修翻暗明线線
- 17" 53 合領口

領座 X2

袋條 x1

掛後領貼面 X2 X1
- 25" 32 开袋记号
- 27" 33 機開袋
- 105" 34 開袋
- 18" 35 袋底拷三線
- 36 挂面车商标*1含划号 50"
- 54" 38 掛面貼接后領貼*4
- 65" 39 左內挂面暗线及修
- 40" 40 開股及燙掛面, 后領貼
- 26" 40-1內挂面开锁眼*4划号
- 104" 40-2 內挂面打锁眼含打结*4
- 72" 41 掛面明線1/4及固定两端
- 105" 42 上拉鍊含划号

掛後領貼 X2 X1
- 37 接後領貼暗明线 58"

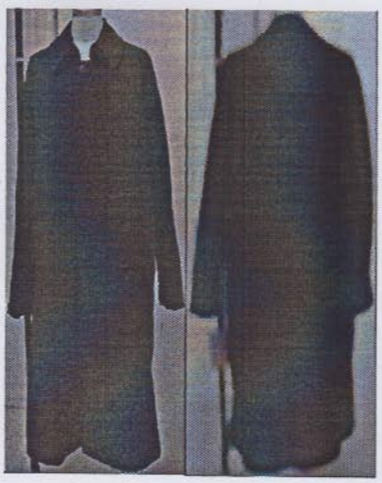
裡全布件
- (製裡全件).邊縫.袖中
- 209" 55 袖底.上袖五線拷合
- 57" 56 拷周邊及袖口
- 66" 57 捲裡下腳夾耳子含剪
- 35" 58 燙里布

耳子裡面 X2 X1
- 32" 66 車耳子及挂衣耳, 划号含剪

活動領裡面 X1 X1

模板
- 28" T 67 暗線
- 23" 68 修翻
- 19" 69 燙平
- 29" 70 明線1/4
- 16" 71 合領口
- 50" 73上領座暗線
- 25" 74 修反領座
- 63" 75 領座夾縫明線(含修線)

領座裡面 X1 X1
- 30" 72 劃線及燙折邊



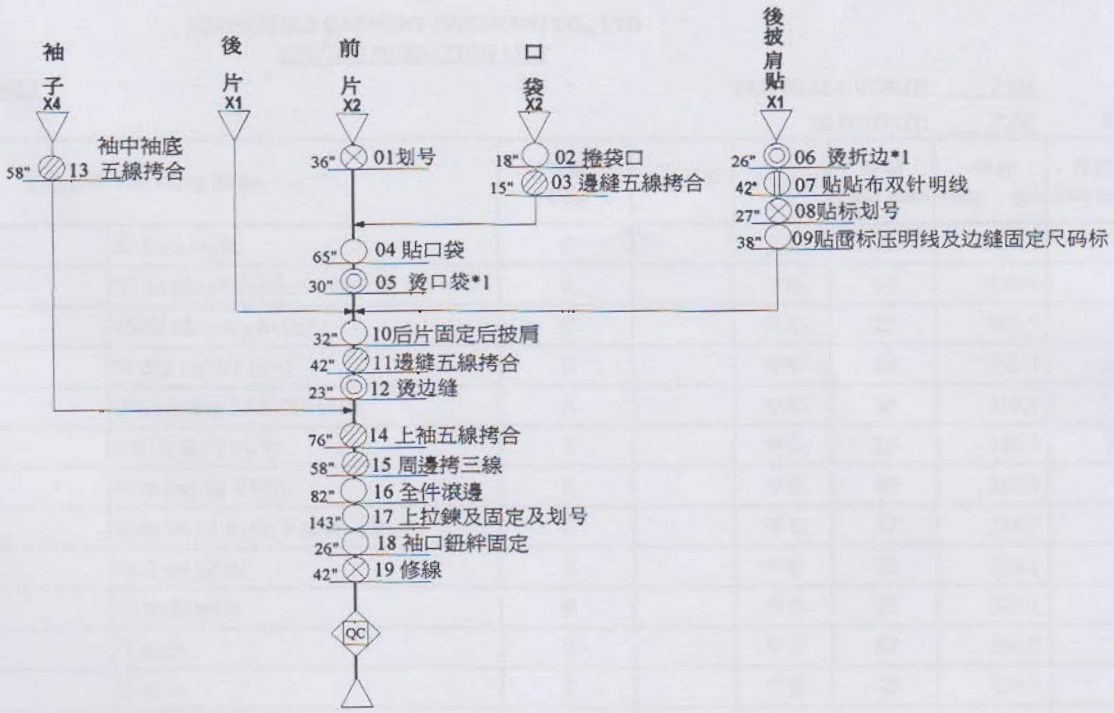
作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2744		423	
雙針車作業				
特種車作業	33	257	249	
手燙作業	452		23	
手工作業	442	26	150	
合計工時(秒)	3671	283	845	
出數(件)	7.85	101.8	34.1	
身總合計工時(秒): 3954			掛總合計工時(秒): 845	
身總出數(件): 7.28			掛總出數(件): 34.08	
身.掛 總合計工時(秒): 4799			身.掛 總出數(件): 6.00	

PPIC USE

PPIC USE

G15-215 同款 14-142 RW　縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2744		423	
雙針車作業				
特種車作業	33	257	249	
手燙作業	452		23	
手工作業	442	26	150	
合計工時(秒)	3671	283	845	
出數(件)	7.85	101.8	34.1	
身總合計工時(秒): 3954		掛總合計工時(秒): 845		
身總出數(件): 7.28		掛總出數(件): 34.08		
身.掛 總合計工時(秒): 4799		身.掛 總出數(件): 6.00		

PPIC USE

PPIC USE

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-215R同款G14-142R　　**TAIPEI IE OUTPUT:** 7.84

DATE: 19/6/2015　　**IE OUTPUT:** 7.85　　7.85

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	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前片划号	SD thân trước	C		手工	32	237.4	900
02	机开袋*2	Bổ túi bằng bìa mẫu*2, đặt cơi, đặt lót túi	B		专车	54	430.4	533
03	手工開袋	Bổ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	185.5	1152
04	袋贴接袋布压明线	Mí đáp vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029
05	袋口兩端固定	Ghim miệng túi 2 đầu trước	A		平车	38	318.8	758
06	接袋布*2	Tra lót túi*2 trước	B		平车	25	199.3	1152
07	前袋口西边压线	Mí miệng túi 4 bên	B		平车	45	358.7	640
08	车袋底暗线及固定*2	Quây lót túi trước + ghim giằng*2	B		平车	42	334.7	686
09	袋底拷三线	VS 3 chỉ lót túi	B		平车	30	239.1	960
10	肩边拷五线	VS 5 chỉ sườn	B		平车	63	502.1	457
11	边缝压明线	Mí sườn	B		平车	50	398.5	576
12	烫边缝	Là sườn	B		手烫	45	358.7	640
13	上袖	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
14	袖隆剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	20	148.4	1440
15	袖隆明线	Diễu vòng nách	B		平车	75	597.8	384
16	烫袖隆(明线后)	Là vòng nách (sau khi diễu)	B		手烫	25	199.3	1152
17	合門襟暗線暗线	Can chắp nẹp	B		平车	110	876.7	262
18	门襟切半边缝份及修翻门襟	Sửa lộn nẹp	B		平车	48	382.6	600
19	門襟开股烫	Là rẽ nẹp	B		手烫	36	286.9	800
20	车挂衣耳,耳子划号含剪	May dây treo, đỉa lót, sd, cắt	B		平车	32	255.0	900
21	上面領, 挂面	Tra cổ, ghim đáp nẹp vào cổ	A		平车	101	847.4	285
22	挂里门襟连后领贴暗线	Lống lót nẹp+đáp cổ	A		平车	105	881.0	274
23	合袖口及固定*6	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *6	A		平车	126	1,057.1	229
24	修翻全件	Lộn áo	C		手工	55	408.1	524
25	門襟明線一道	Diễu nẹp	B		平车	82	653.5	351
26	捲下擺夾里明线含記號	Diễu gấp gấu + SD,ghim giằng*2	B		平车	98	781.1	294
27	前立明線	May đường trang trí nẹp	B		平车	40	318.8	720
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	120	890.4	240
	袋条*2	***Cơi túi*2***						
A01	袋条烫对折	Là gấp cơi túi trước*2	B		手烫	34	271.0	847
A02	袋条车合口	Ghim miêng cơi túi	B		平车	12	95.6	2400
	舌牌*1	***Cá sau*1***						
B01	模板暗线	Can chắp cá sau (bìa mẫu)	B		专车	16	127.5	1800
B02	修翻	Sửa lộn cá sau	C		手工	19	141.0	1516
B03	烫平	Là cá sẻ sau	B		手烫	9	71.7	3200
B04	袋条明线*2	Diễu cá sẻ sau*1	B		平车	18	143.5	1600
	后片*2	***Thân sau*2***						
C01	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	37	294.9	778
C02	后中明线	Diễu giữa sau	B		平车	32	255.0	900

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-215R同款G14-142R **TAIPEI IE OUTPUT:** 7.84

DATE: 19/6/2015 **IE OUTPUT:** 7.85 7.85

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	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
C03	烫后中(明线后)	Là giữa sau (sau khi diễu)	B		手烫	15	119.6	1920
C04	卷下摆后叉贴	Diễu gấu đáp sẻ sau	B		平车	22	175.3	1309
C05	开后叉贴及固定舌牌*1	Can chắp đáp sẻ sau, ghim cá sau	B		平车	70	557.9	411
C06	后叉贴拷三线	VS 3 chỉ đáp sẻ sau	B		拷克	33	263.0	873
C07	后叉贴明线及车三角型	Chặn sẻ sau tam giác	B		平车	32	255.0	900
C08	后叉明线	Diễu đáp sẻ sau	B		平车	30	239.1	960
C09	后下摆烫折	Là gấp gấu TS, sẻ sau	B		手烫	36	286.9	800
	袖子*4	***Tay*4***						
D01	肩连袖切開暗線	Can chắp tay + vai	B		平车	68	542.0	424
D02	肩连袖中明线	Diễu vai + sống tay	B		平车	44	350.7	655
D03	烫袖口及袖口	Là sống tay+ gấu tay	B		手烫	35	279.0	823
D04	袖底暗线	Quây tròn tay	B		平车	45	358.7	640
D05	袖底缝開股(袖子)	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
	领子*2	***Cổ*2***						
E01	领子模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
E02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	23	170.7	1252
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516
E04	领子明线	Diễu cổ	B		平车	25	199.3	1152
E05	切修领子,合领口	Chém ghim miệng cổ	C		平车	23	170.7	1252
E06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920
E07	夹领座暗线	Tra chân cổ	B		平车	50	398.5	576
E08	修翻领座	Sửa lộn chân cổ	C		手工	15	111.3	1920
E09	领座明线	Mí chân cổ, ghim dây treo, ghim mác cỡ	B		平车	54	430.4	533
	活動领面里*4	***Cổ dời*4***						
F01	领子模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
F02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	23	170.7	1252
F03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516
F04	领子明线	Diễu sống cổ	B		平车	29	231.1	993
F05	合领口	Ghim miệng cổ	B		平车	16	127.5	1800
F06	领座划号*2及烫折边	SD chân cổ*2, là gấp	C		手工	30	222.6	960
F07	领座暗线	Tra chân cổ	B		平车	50	398.5	576
F08	修翻领座	Sửa lộn chân cổ	C		手工	25	185.5	1152
F09	领座压明线	Mí chân cổ	B		平车	63	502.1	457
	挂面,后领贴	***Đáp nẹp*2***						
G01	挂面袋划号	SD bổ túi đáp nẹp	C		手工	25	185.5	1152
G02	挂面机开袋	Bổ túi đáp nẹp bằng máy	B		专车	27	215.2	1067
G03	挂面袋手工剪三角*1	Bổ túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920
G04	袋口车两端及接袋布*2	May túi đáp nẹp *1	A		平车	75	629.3	384

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-215R同款G14-142R **TAIPEI IE OUTPUT:** 7.84

DATE: 19/6/2015 **IE OUTPUT:** 7.85 7.85

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	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
G05	袋底三线拷合	Quay đít túi đáp nẹp	B		平车	18	143.5	1600
G06	挂面车商标*2	May mác đáp nẹp,	B		平车	50	398.5	576
G07	接后领贴暗明线	Can chắp đáp cổ,	B		平车	32	255.0	900
G08	接后领贴压明线	Mí đáp cổ	B		平车	26	207.2	1108
G09	烫后领贴	Là đáp cổ	B		手烫	11	87.7	2618
G10	挂面接后领贴*4	Can chắp đáp nẹp vào đáp cổ*4	B		平车	54	430.4	533
G11	内左挂面暗线	Can chắp nẹp trong bên trái	B		平车	65	518.1	443
G12	烫挂面接开股	Là rẽ đáp nẹp	B		手烫	40	318.8	720
G13	挂面贴明线1/4	Diễu đáp nẹp trong1/4	B		平车	36	286.9	800
G14	挂面贴固定*2	Ghim đáp nẹp trong *2	B		平车	36	286.9	800
G15	内挂面开锁眼记号*4	SD bổ khuy đáp nẹp trong*4	C		手工专车	26	192.9	1108
G16	内挂面开锁眼及打结*4	Bổ khuy đáp nẹp trong *4, di bọ	B		专车	104	828.9	277
G17	挂面贴烫折边及烫平	Là gấp đáp nẹp là êm	B		手烫	67	534.0	430
G18	挂面连领固定拉链	Tra khóa đáp nẹp	A		平车	105	881.0	274
	里布	***Lót***						
H01	肩边缝五线拷合	VS 5 chỉ lót sườn	B		平车	43	342.7	670
H02	里袖切开,袖底五线拷合	VS 5 chỉ lót tay + quây tròn tay	B		平车	48	382.6	600
H03	上袖五线拷合	VS 5 chỉ tra lót tay	B		平车	68	542.0	424
H04	里袖口拷三线	VS 3 chỉ xung quanh lót	B		平车	49	390.5	588
H05	挂里门襟连后领贴暗线	Diễu gấu lót + ghim đia lót*2	A		平车	66	553.7	436
H06	烫里布	Là lót	B		手烫	35	279.0	823
	TOTAL					**3954**	**31550.4**	7.28

作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2744			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	33	257		
手烫作业 Là	452			
手工作业 Cđ tay	442	26		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3671	283		
出数(件) (SLCN)	**7.85**	**101.8**		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	**3954**		总出数: Tổng LSCN	**7.28**

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

STYLE NO: G15-215W同款G14-142W　　TAIPEI IE OUTPUT:
DATE: 19/6/2015　　VN IE OUTPUT: 34.1　34.1

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	卷口袋线*1(右边)	Diễu miệng túi*1(bên trái)	B		平车	18	143	1600
02	口袋毛边拷三线*1(右边)	VS 3 chỉ túi *1(bên trái)	B		拷克	15	120	1920
03	贴右袋划线*1	SD dán túi bên trái*1	C		手工	36	267	800
04	贴口袋*1(右边)	Mí dán túi bên trái*1	B		平车	65	518	443
05	里披肩烫折边*1	Can ốp eo vào đáp ngực lót, mí kẹp chì	B		平车	42	335	686
06	里披肩贴贴布双针明线*1	Dán diễu đáp ngực lót TS*1	B		平车	26	207	1108
07	里披肩贴商标划号*1	Sd dán mác TS*1	C		手工	27	200	1067
08	贴后标贴压明线固定尺码标*1	Mí dán mác TS	B		平车	34	271	847
09	贴里披肩固定固定尺码标*1	Ghim đáp ngực vào TS, ghim mác cỡ	B		平车	32	255	900
10	边缝五线拷合	VS 5 chỉ sườn	B		拷克	42	335	686
11	烫肩边缝	Là sườn + vai	B		手烫	23	183	1252
12	袖中连袖底缝五线拷合	VS 5 chỉ sống tay + quây tròn tay	B		拷克	58	462	497
13	上袖暗线	Tra tay	B		拷克	76	606	379
14	周边拷三线	VS 3 chỉ xung quanh	B		拷克	58	462	497
15	全件滚边含袖口	Cuốn viền xung quanh + gấu tay	B		平车	82	654	351
16	袖口纽绊固定*2	Ghim dây khuy gấu tay*2	B		平车	26	207	1108
17	拉链划号	SD khoá	C		手工	45	334	640
18	上拉链及固定	Tra khoá + ghim	A		平车	98	822	294
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	42	312	686
	TOTAL					**845**	**6693**	**34.1**

作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn		
平车作业 Máy	423			
攻针手作业	0			
特殊手作业	249	0		
手烫作业 Là	23			
手工作业 Cđ tay	150	0		
总标工时(秒)	845	0		
出数(件) (SLCN)	34.1	#DIV/0!		
总标时时(秒) Tổng cộng	845		总出数: Tổng LSCN	34.08

製表人：　阿草