

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

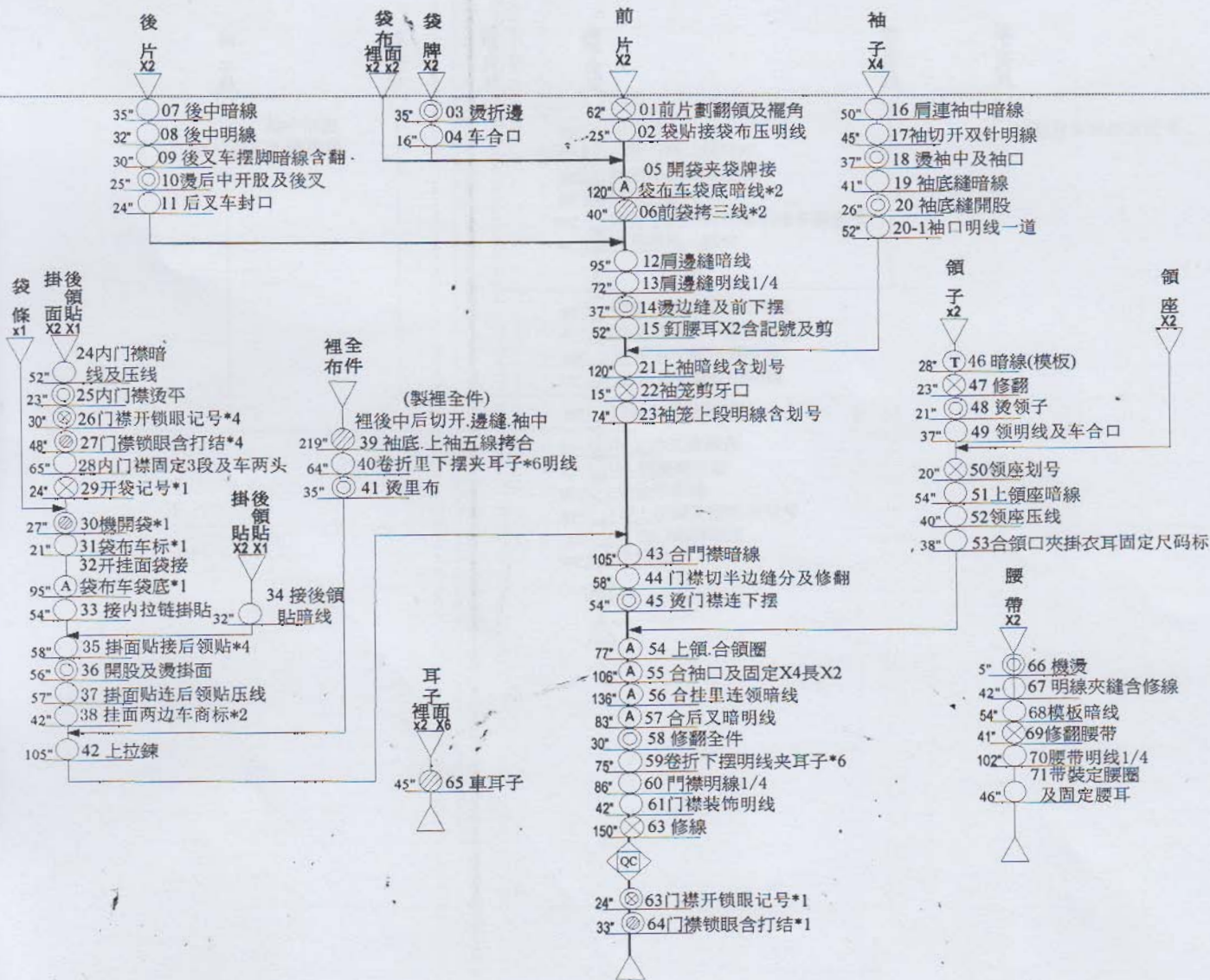
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-223RW	款式說明: 男裝風衣 订单:550 件	制表人: 阿草	日期: 2015/06/12	文件編號:
參考雷同款式: G15-044RW			照片 	
生產車縫時間: 4816	特車組時間: 162	總時間: 4970		
生產出數: 5.98	特車組出數: 177.8	IE 總出數: 5.78		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 2015/6/12

G15-223R 縫製 流程圖



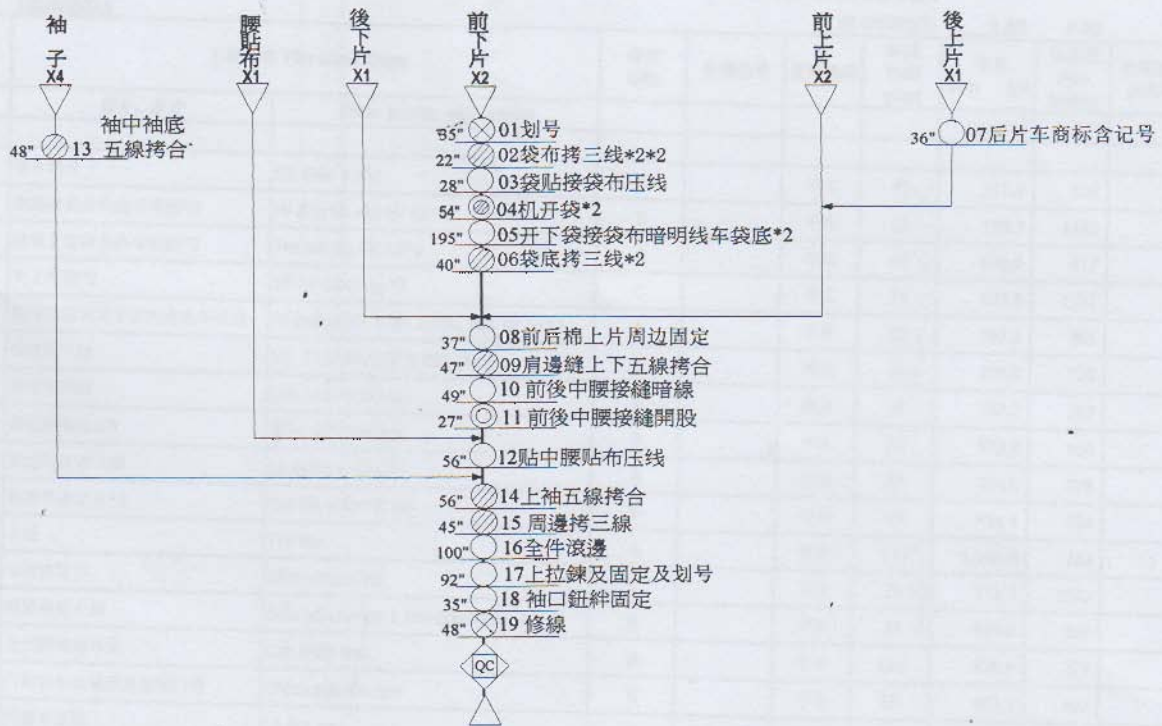
作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2669		729	
雙針車作業	0			
特種車作業	344	108	211	
手燙作業	362		27	
手工作業	391	54	83	
合計工時(秒)	3766	162	1050	
出數(件)	7.65	177.8	27.43	
身總合計工時(秒): 3928	掛總合計工時(秒): 1050			
身總出數(件): 7.33	掛總出數(件): 27.43			
身掛	身掛			
總合計工時(秒): 4970	總出數(件): 5.78			

PPIC USE

PPIC USE

G15-223WA 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	2669		729	
雙針車作業	0			
特種車作業	344	108	211	
手燙作業	362		27	
手工作業	391	54	83	
合計工時(秒)	3766	162	1050	
出數(件)	7.65	177.8	27.43	
身縫合計工時(秒): 3928		掛縫合計工時(秒): 1050		
身縫出數(件): 7.33		掛縫出數(件): 27.43		
身掛 總合計工時(秒): 4970		身掛 總出數(件): 5.78		

PPIC USE

PPIC USE

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

STYLE NO.: **G15-223R**

DATE: **10/6/2014**

TAIPEI IE OUTPUT:

IE OUTPUT: **7.65** **7.65**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件 及其他
	前片、組合							
	Thân trước. Mẫu chính							
01	前片划号	SD thân trước	C	手工	42 ✓	311.6	686	
02	袋贴接袋布夹缝压明线*2	Mí đáp túi vào lót túi*2	B	平车	25 ✓	199.3	1152	
03	前袋上袋牌及袋布暗线*2	Tra coi túi, lót túi*2	A	平车	69 ✓	578.9	417	
04	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25 ✓	185.5	1152	
05	前袋接袋布及车袋底夹条布暗线	Mí miệng túi, chặn 2 đầu, can lót túi*2	A	平车	95 ✓	797.1	303	
06	袋底拷三线	VS 5 chỉ đáy túi*2, đặt giằng	B	拷克	40 ✓	318.8	720	
07	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B	拷克	95	757.2	303	
08	肩边缝明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平车	72	573.8	400	
09	烫边缝及前下摆	Là sườn + gấu TT	B	手烫	37	294.9	778	
10	钉腰耳含记号*2	Tra đĩa sườn*2, SD	B	平车	52	414.4	554	
11	上袖	Tra tay	A	平车	120 ✓	1,006.8	240	
12	袖隆剪牙口	Bấm vòng nách	C	手工	15 ✓	111.3	1920	
13	袖隆明线上段	Điều vòng nách 1 kim đoạn trên, sd	B	平车	74 ✓	589.8	389	
14	合门襟暗线	Can chấp nếp	B	平车	105	836.9	274	
15	门襟切半边缝份及修翻门襟	Chém sửa lộn nếp	B	平车	58	462.3	497	
16	门襟开股烫	Là êm nếp	B	手烫	54	430.4	533	
17	上面领、合领圈	Tra cổ	A	平车	77	646.0	374	
18	合袖口及固定*6	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *8	A	平车	106	889.3	272	
19	合门襟连领暗线	Lồng lót nếp + cổ	A	平车	136	1,141.0	212	
20	合后叉暗线	Lồng lót sè sau, mí	A	平车	83	696.4	347	
21	修翻全件	Lộn áo	C	手工	30	222.6	960	
22	卷折下摆明线夹耳子*2	Điều gấp gấu chính, đặt đĩa *2	B	平车	75	597.8	384	
23	门襟明线3/8	Điều nếp3/8	B	平车	86	685.4	335	
24	门襟装饰线明线	Điều nếp trang trí	B	平车	42	334.7	686	
25	门襟开锁眼记号*1	SD bổ khuy nếp *1	C	手工专车	24	178.1	1200	
26	门襟开锁眼*1	Bổ khuy nếp, di bộ *1	C	专车	33	244.9	873	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	150	1,113.0	192	
	袋牌*2	Coi túi*2						
A01	烫平	Là nắp túi	B	手烫	35	279.0	823	
A02	车合口固定	Ghim miệng coi túi	B	平车	16	127.5	1800	
	后片*3	Thân sau*3						
B01	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	35	279.0	823	
B02	后中明线3/8	Điều giữa sau 1 kim 3/8	B	平车	32	255.0	900	
B03	后叉车摆脚含翻	Chặn gấu sè sau, lộn	B	平车	30	239.1	960	
B04	烫后中开股及后叉	Là giữa sau + sè sau	B	手烫	25	199.3	1152	
B05	后叉车封口明线	Chặn điều sè sau	B	平车	24	191.3	1200	
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B	平车	50	398.5	576	
D02	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1 kim 3/8	B	平车	45	358.7	640	
D03	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay gấp gấu tay	B	手烫	37	294.9	778	
D04	袖底暗线	Quây tròn tay	B	平车	41	326.8	702	
D05	袖底缝开股	Là quây tròn tay	B	手烫	26	207.2	1108	
D06	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 đường	B	平车	52	414.4	554	

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

STYLE NO.: **G15-223R**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **10/6/2014**

IE OUTPUT: **7.65 7.65**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件 及其他
	領子*2	Cổ*2						
E01	領子模板暗线	Can chập cổ bìa mẫu	B	平车	28	223.2	1029	
E02	修翻	Sửa lộn cổ	C	手工	23	170.7	1252	
E03	烫領子	Là sống cổ	B	手烫	21	167.4	1371	
E04	領子明线	Điều sống cổ	B	平车	27	215.2	1067	
E05	切修領子,合領口	Chém ghim miệng cổ	C	平车	10	74.2	2880	
E06	領座划号*2	Số chân cổ*2	C	手工	20	148.4	1440	
E07	夾領座暗线	Tra chân cổ	B	平车	54	430.4	533	
E08	領座明线	Mí chân cổ	B	平车	40	318.8	720	
E09	合領座口挂衣耳固定尺碼標	May móc chân cổ, ghim dây treo, móc cổ	B	平车	38	302.9	758	
	挂面,后領貼	Đáp nẹp*2						
F01	内门襟暗线	Can chập đáp nẹp khuy	B	平车	32	255.0	900	
F02	内门襟压明线	Mí đáp nẹp khuy	B	平车	20	159.4	1440	
F03	内门襟烫平	Là đáp nẹp khuy	B	手烫	23	183.3	1252	
F04	内门襟开凤眼记号*4	SD bổ khuy đáp nẹp*4	C	手工专车	30	222.6	960	
F05	内门襟凤眼及打结*4	Bổ khuy đáp nẹp*4, di bộ	B	专车	48	382.6	600	
F06	内门襟固定3段及车两头	Chặn nẹp trong 3 đoạn, chặn 2 đầu	B	平车	65	518.1	443	
F07	挂面袋划号*1	SD bổ túi đáp nẹp*1	C	手工	24	178.1	1200	
F08	挂面机开袋*2	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B	专车	27	215.2	1067	
F09	挂面袋口烫平*1	Là miệng túi ngực*1	B	手烫	8	63.8	3600	
F10	车挂面袋接袋布车袋底暗线*1	May túi đáp nẹp hoàn chỉnh*1	A	平车	76	637.6	379	
F11	接后領貼暗线	Can chập đáp cổ	B	平车	32	255.0	900	
F12	接内挂面貼暗线	Can chập đáp nẹp	B	平车	54	430.4	533	
F13	挂面接后領貼*4	Can chập đáp nẹp vào đáp cổ*4	B	平车	58	462.3	497	
F14	烫挂面	Là rẽ đáp nẹp, đáp cổ	B	手烫	56	446.3	514	
F15	挂面貼压明线	Mí đáp nẹp	B	平车	40	318.8	720	
F16	領貼压明线	Mí đáp cổ	B	平车	17	135.5	1694	
F17	挂面车商標*2	May móc đáp nẹp*2	B	平车	42	334.7	686	
F18	挂面连領固定拉鏈	Tra khóa đáp nẹp	A	平车	105	881.0	274	
	里布	Lót				FALSE		
G01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau,	B	拷克	34	271.0	847	
G02	里肩缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	65	518.1	443	
G03	里袖底拷五线	VS 5 chỉ bụng tay	B	拷克	35	279.0	823	
G04	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	75	597.8	384	
G05	里下摆卷折明线夾耳子*2	Điều gấp gấu lót, đặt đĩa lót*2	B	平车	64	510.1	450	
G06	烫里布	Là lót	B	手烫	35	279.0	823	
	面里耳子	Đĩa chính lót				FALSE		
H01	接车面里耳子	Can đĩa, may đĩa chính lót	B	平车	23	183.3	1252	
H02	划号含剪	SD đĩa, cắt	C	手工	21	155.8	1371	

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

STYLE NO.: **G15-223R**

DATE: **10/6/2014**

TAIPEI IE OUTPUT:

IE OUTPUT: **7.65** **7.65**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	Đai eo*1					FALSE		
I01	烫小腰带*2	B		手烫	5	39.9	5760	
I02	小腰带压明线*2	B		平车	42	334.7	686	
I03	腰带模板暗线	B		平车	54	430.4	533	
I04	修翻腰带	C		手工	41	304.2	702	
I05	腰带明线1/4	B		平车	102	812.9	282	
I06	装定腰圈及固定腰耳	B		平车	46	366.6	626	
	TOTAL				3928	31,402	7.33	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn		
平車作業 Máy thường	2669			#DIV/0!
双針車作業 2 kim	0			
特種車作業 Đặc chủng	344	108		5
手燙作業 Là	362			6
手工作業 Cđ tay	391	54		6
合記工時(秒) Tổng thời	3766	162		60
出數(件) (SLCN)	7.65	177.8		
總合計時(秒) Tổng công	3928		總出數: Tổng LSCN	7.33

製表人: 阿草

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

STYLE NO **G15-223W**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **10/6/2015**

VN IE OUTPUT: **27.43 27.4**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	口產 量 Sàn
01	前片划號	SD bổ TT*2	C		手工	35	301.0	823
02	袋布拷三线*2*2	VS 3 chỉ lót túi*2*2	B		拷克	22	205.7	1309
03	袋贴接袋布压线*2	Mí đắp vào lót túi*2	B		平车	28	261.8	1029
04	挂面机开袋*2	Bổ túi đắp nẹp bằng máy*2	B		专车	54	504.9	533
05	右开拉链袋接袋布车袋底*2	Máy túi đắp nẹp hoàn chỉnh*2	A		平车	195	1950.0	148
06	右袋底拷三线*1	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	40	374.0	720
07	后片车商标含划号*1	Máy móc lót*1, SD	B		平车	36	336.6	800
08	前后上片棉周边固定	Ghim trần bông quanh	B		平车	37	346.0	778
09	边缝上下五线拷合	VS 5 chỉ sườn trên dưới	B		平车	47	439.5	613
10	前后中腰暗线	Cán chắp eo TT, TS	B		平车	49	458.2	588
11	前后中腰开股烫	Là rẽ eo TT, TS	B		手烫	27	252.5	1067
12	贴前后中腰贴布	Mí ốp eo TT, TS	B		平车	56	523.6	514
13	肩连袖切开袖底缝五线拷合	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay	B		拷克	48	448.8	600
14	上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay	B		拷克	56	523.6	514
15	周边拷三线	VS 3 chỉ xung quanh	B		拷克	45	420.8	640
16	全件滚边含袖口	Cuốn viền xung quanh	B		平车	63	589.1	457
17	袖口车滚边	Cuốn viền gấu tay	B		平车	37	346.0	778
18	上拉链及固定	Tra khoá + ghim	A		平车	92	920.0	313
19	袖口纽绊固定*2	Ghim dây khuy gấu tay*2	B		平车	35	327.3	823
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	48	412.8	600
TOTAL						1050	9,942	27.4

作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	729			
双针车作 业 2 kim				
特种车作 业 Đặc chủng	211			
手烫作业 Là	27			
手工作业 Cđ tay	83			
秒) Tổng thời	1050	0		
出数(件) (SLCN)	27.43	#DIV/0!		
秒) Tổng cộng	1050		总出数: Tổng LSCN	27.43