

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

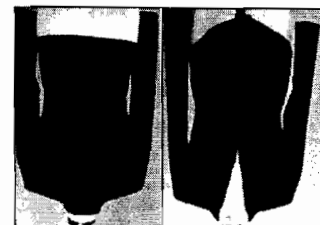
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:	G15-260B	款式說明: 男裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/08/18	文件編號:
參考雷同款式:		照片 			
生產車縫時間: 3066 特車組時間: 100 總時間: 3166					
生產出數: 9.39 特車組出數: 288 IE 總出數: 9.10					

PPIC 主管:

2015/8/18

G15-260B 縫製流程圖

作業別時間明細表

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

DATE: 14/08/2015
STYLE NO 615-260B

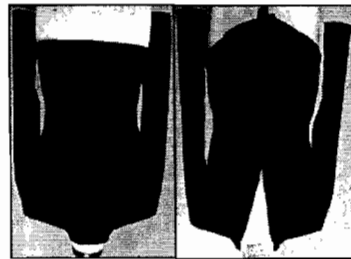
Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合號記号	使用機器	時間	金額	Sản lượng	使用配件及其他
01	挂面打一字洞*1	Sđ bỗ khuy dập nếp*1 (phải)	C		手工专车	10	83.0	2880	
02	挂面打一字洞*1	Bỗ khuy dập nếp*1 (phải)	B		专车	7	60.2	4114	
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	249.0	960	
04	门襟开粗门暗线*1	May bỗ khuy nếp ngoài*1	A		平车	63	585.9	457	
05	烫组门*1	Là cơi khuy nếp ngoài*1	B		手烫	14	120.4	2057	
06	门襟连接脚车横板暗线	Can cháp nếp TT + gấu bìa mẫu	B		专车	67	576.2	430	
07	前门襟划号*2	SD nếp TT	C		手工	35	290.5	823	
08	前门襟切半边缝	Chém sửa lộn nếp TT	C		平车	52	431.6	554	
09	门襟压烫倒边明线下段及划号	Mì nếp TT dưới tầng cường, sd	B		平车	31	266.6	929	
10	烫门襟及烫前下摆	Là gập TT, gấu TT	B		手烫	47	404.2	613	
11	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	28	232.4	1029	
12	前切开暗线	Can cháp sườn TT	B		平车	41	352.6	702	
13	前切开开股双针明线	Diêu rẽ sườn TT 2 kim	B		双针	43	369.8	670	
14	烫前切开及前袖笼烫衬	Là rẽ sườn TT, là mvn TT	B		手烫	36	309.6	800	
15	肩边缝暗线	Can cháp sườn vai	B		平车	75	645.0	384	
16	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	23	190.9	1252	
17	肩边缝烫开股及烫边缝烫口	Là rẽ sườn vai, là miệng túi sườn	B		手烫	36	309.6	800	
18	边缝烫口接上拉链暗线*2	Tra tra khóa túi sườn*2	A		平车	92	855.6	313	
19	前袋接布*4暗线	Can lót túi*4	B		平车	52	447.2	554	
20	边缝明线1/4	Diêu sườn 1/4	B		平车	39	335.4	738	
21	前袋车接底暗线*2	Quay sườn đáy túi*2	B		平车	43	369.8	670	
22	边缝烫口打结*4	Di bọ miệng túi sườn*4	B		专车	25	215.0	1152	
23	后中领暗线*2	Can cháp giữa cổ*2	B		平车	24	206.4	1200	
24	后中领开股烫*2	Là rẽ giữa cổ	B		手烫	9	77.4	3200	
25	领沿暗线	Can cháp sống cổ	B		平车	30	258.0	960	
26	车领暗线及上领余剪牙口	May lỵ cổ, tra cổ, bấm góc, sd	A		平车	68	632.4	424	
27	门襟连接压烫倒边明线及划号	Mì nếp, vòng cổ tầng cường, sd	B		平车	52	447.2	554	
28	烫活折及烫领圈,烫门襟连领子	Là lỵ cổ, là rẽ vòng cổ, là nếp cổ	B		手烫	55	473.0	524	
29	下摆贴划号*1	SD đáp gấu*1	C		手工	27	224.1	1067	
30	上下摆贴暗线及接挂面暗线	Tra đáp gấu, can đáp gấu vào đáp nếp	A		平车	78	725.4	369	
31	下摆贴压烫倒边明线	Mì đáp gấu tầng cường	B		平车	43	369.8	670	
32	烫下摆贴	Là đáp gấu	B		手烫	30	258.0	960	
33	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250	
34	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	30	258.0	960	
35	袖笼车棉条	May ken vai	B		平车	32	275.2	900	
36	合挂里缝暗线	Lồng lốt nếp	A		平车	95	883.5	303	
37	合里领暗线及肩缝含固定活折	Lồng lốt cổ, cầu vai 1 đoạn	A		平车	67	623.1	430	
38	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chỉnh lốt	B		平车	23	197.8	1252	
39	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C		手工专车	45	373.5	640	
40	合袖口暗线及固定*8	Lồng lốt gấu tay, ghim*8	A		平车	103	957.9	280	
41	合下摆暗线及固定*7	Lồng lốt gấu, ghim*7	A		平车	95	883.5	303	
42	翻转全件	Lộn áo	C		手工	36	298.8	800	
43	里袖底车封口	Mì bụng tay	B		平车	30	258.0	960	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
	投屏*4	Coi túi*4							
A01	接唇烫折边*4	Là gập coi túi*4	B		手烫	36	309.6	800	

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 615-260B
DATE: 14/08/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	Sản lượng	日產量	使用配件及其他
A02	後肩划号*4	SD miếng cơi lười*4	C		手工	28	232.4	1029		
A03	拉鏈固定後肩*4	Ghim cơi vào khóa *4	B		平车	88	756.8	327		
	肩片*4	Thân sau*4								
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	249.0	960		
B02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	25	207.5	1152		
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	30	258.0	960		
B04	后中开股双针明线	Điền rẻ giữa sau 2 kim	B		双针	32	275.2	900		
B05	车后腰折暗线*2	May lỳ eo TS*2	B		平车	41	352.6	702		
B06	后腰折明线1/4	Điền lỳ eo TS	B		平车	37	318.2	778		
B07	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	46	395.6	626		
B08	烫后中及烫后腰折,后袖笼,后领圈	Là giữa sau, là lỳ eo TS, là mún TS, là m	B		手烫	43	369.8	670		
	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626		
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626		
C02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	43	369.8	670		
C03	袖切开股烫及袖口	Là rẻ sườn tay + gấu tay	B		手烫	37	318.2	778		
C04	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	352.6	702		
C05	袖底缝开股烫	Là rẻ quay tròn tay	B		手烫	26	223.6	1108		
C06	缩袖山	May dùm tay	B		平车	21	180.6	1371		
	里布	Lót								
D01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	28	240.8	1029		
D02	里前切开暗线	Can chắp sườn lót TT	B		平车	33	283.8	873		
D03	里后切开暗线	Can chắp sườn lót TS	B		平车	33	283.8	873		
D04	里后中固定后折及车边缝标	Ghim mún sườn lót, ghim lỳ lót giữa sau	B		平车	25	215.0	1152		
D05	商标车尺码标压线及车商标压线	Mĩ mún cỡ vào mún chỉnh, may mún chỉnh	B		平车	37	318.2	778		
D06	里肩边缝暗线	Can chắp vai+sườn (lót)	B		平车	56	481.6	514		
D07	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	54	464.4	533		
D08	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	619.2	400		
D09	烫里布	Là lót áo	B		手烫	37	318.2	778		
	总合计					3091	26,974	9,32		



製表人: 阿卓

作业别	縫車(秒)	3166	3166	縫車(秒)	3166
平车作业	May	2248	2248	平车作业	May
手工作业	Thủ công	75	75	手工作业	Thủ công
业		0	0	业	
手工作业	Thủ công	345	345	手工作业	Thủ công
手工作业	Thủ công	398	398	手工作业	Thủ công
业		45	45	业	
手工作业	Thủ công	100	100	手工作业	Thủ công
出数(件)	出数(件)	9.39	9.39	出数(件)	出数(件)
总合计时	總合計時	288.0	288.0	总合计时	總合計時
縫車(秒)	縫車(秒)	9.10	9.10	縫車(秒)	縫車(秒)