

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。

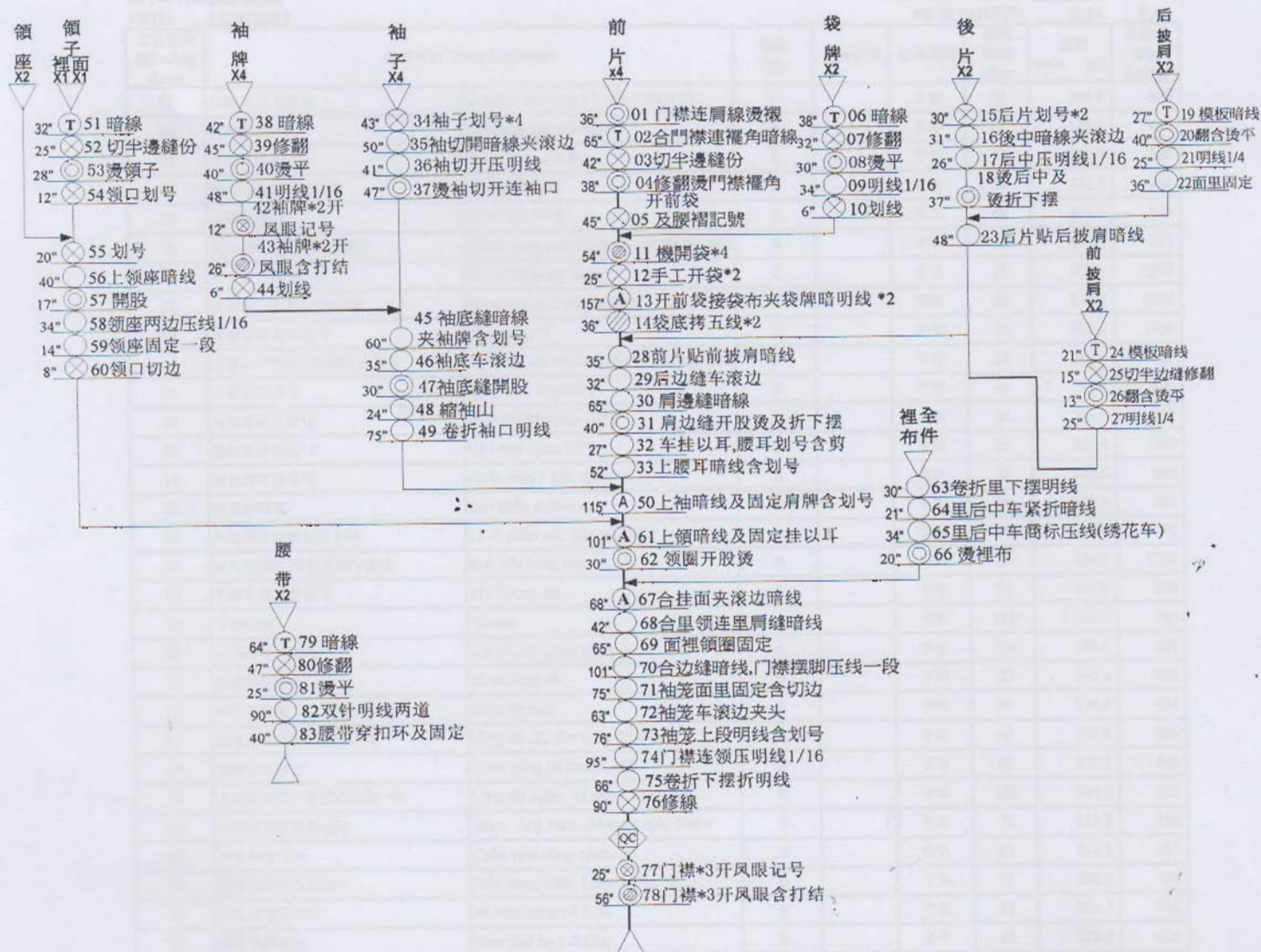
款式: G15-276C	款式說明: 女裝外套 订单: 2370 件	制表人: 阿草	日期: 2015/09/12	文件編號:
參考雷同款: 同款式 G15-050C			照片 	
生產車縫時間: 3061	特車組時間: 496	總時間: 3557		
生產出數: 9.41	特車組出數: 58.1	IE 總出數: 8.10		

PPIC 主管:


 2015/9/12

項目	單位	標準	實際
縫紉時間	分鐘		
車縫時間	分鐘		
特車組時間	分鐘		
總時間	分鐘		
生產出數	件		
特車組出數	件		
IE 總出數	件		

G15-276C 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	2083	
雙針車作業	122	
特種車作業	36	459
手燙作業	448	
手工作業	372	37
合計工時(秒)	3061	496
出數(件)	9.41	58.1
總合計工時(秒)	3557	總出數(件) 8.10

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

STYLE NO: **G15-276C**

DATE: **12/9/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **9.30**

VN IE OUTPUT: **9.41** **9.41**

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 Sản lượng
01	肩縫,前立燙衬条	Là méch vai+nẹp TT, vòng nách TT	C		手燙	36	298.8	800
02	门襟模板暗线	Can chập nẹp bìa mẫu	B		专车	65	570.1	443
03	切修门襟及修翻	Chém nẹp, sửa lộn	B		平车	42	368.3	686
04	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B		手燙	38	333.3	758
05	开袋记号*2	SD bổ túi TT*2	C		手工	45	373.5	640
06	机开前袋*2夹袋牌,袋布*	Bổ túi bằng máy trước*2, đặt lót túi, nấp	B		专车	54	473.6	533
07	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	207.5	1152
08	里前袋口压明线*2 1/16	Mí miệng túi trong 1/16*2	B		平车	25	219.3	1152
09	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	24	210.5	1200
10	前袋口压明线及袋牌两头压线	Mí miệng túi ngoài 1/16*2, điều nấp túi 2	A		平车	63	585.9	457
11	车袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	45	394.7	640
12	前袋底拷三线*2	VS 3 chỉ tròn đáy túi*2	B		拷克	36	315.7	800
13	贴前拔肩暗线*1	Dán đắp ngực TT*1	B		平车	35	307.0	823
14	后边缝车滚边*2	Cuốn viền 1 bên sườn*2	B		喇叭	32	280.6	900
15	肩边缝暗线	Can chập sườn+vai	B		平车	65	570.1	443
16	肩边缝开股烫及折下摆	Là rẽ sườn vai, gấp gấu TT	B		手燙	40	350.8	720
17	接车挂以耳,腰耳及划号含剪	Máy dây treo, đĩa, sd, cắt	B		平车	27	236.8	1067
18	中腰上腰耳含划号	Tra đĩa eo, sd	B		平车	52	456.0	554
19	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250
20	上领暗线含划号	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A		平车	101	939.3	285
21	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B		手燙	30	263.1	960
22	合挂里暗线	Lồng lót nẹp	B		平车	68	596.4	424
23	合里领连里肩缝一段暗线	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	A		平车	42	390.6	686
24	领圈面里固定	Ghim vòng cổ (chỉnh, lót)	B		平车	65	570.1	443
25	合边缝暗线门襟摆脚压线一段	Lồng lót sườn, mí gấu 1 đoạn, lộn	B		平车	101	885.8	285
26	袖笼面里固定及切边	Ghim vòng nách chỉnh lót máy chém	B		平车	75	657.8	384
27	袖笼车滚边夹	Cuốn viền vòng nách, rui	B		喇叭	63	552.5	457
28	袖笼上段明线含划号	Điều vòng nách 1 đoạn trên, sd	B		平车	76	666.5	379
29	门襟连领压明线	Mí nẹp, sống cổ 1/16	B		平车	95	833.2	303
30	卷折下摆明线	Điều gấu áo 1 đường	B		平车	66	578.8	436
31	钮门记号*5	SD bổ khuy nẹp*5	C		手工专车	25	207.5	1152
32	锁眼*5,锁眼打结	Đánh khuy*5, di bộ*5	B		专车	56	491.1	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	袋牌*2	Nấp túi*2						
A01	模板暗线	Can chập nấp túi bìa mẫu	B		专车	38	333.3	758
A02	袋牌修翻	Sửa lộn nấp túi	C		平车	32	265.6	900
A03	袋牌烫平	Là nấp túi	B		手燙	30	263.1	960
A04	袋盖压明线1/16	Mí nấp túi 1/16	B		平车	34	298.2	847
A05	划号	SD miệng nấp túi*2	C		手工	6	49.8	4800
	前拔肩贴*1+1	Đắp ngực TT*2						
B01	前拔肩模板暗线	Can chập ngực TT bìa mẫu	B		专车	21	184.8	1371
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C		手工	15	124.5	1920
B03	烫平	Là ngực TT	B		手燙	13	114.4	2215
B04	前拔肩压线1/16	Mí ngực TT 1/16	B		平车	25	220.0	1152
	后拔肩*2	Đắp ngực TS*2						
C01	后拔肩模板暗线	Can chập đắp ngực TS bìa mẫu	B		专车	27	236.8	1067
C02	后拔肩修翻	Chém sửa lộn đắp ngực TS	C		平车	23	190.9	1252
C03	烫平	Là đắp ngực TS	B		手燙	17	149.1	1694
C04	后拔肩压明线1/16	Mí ngực TS 1/16	B		平车	25	219.3	1152
C05	后拔肩面里固定	Ghim đắp ngực TS chỉnh lót	B		平车	36	315.7	800

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

STYLE NO: **G15-276C**
DATE: **12/9/2015**

TAIPEI IE OUTPUT: **9.30**
VN IE OUTPUT: **9.41 9.41**

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	日產量 Sản lượng
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	249.0	960
D02	后中暗线夹滚边	Can chập giữa sau 2 kim + cuốn viền	B		双针	31	271.9	929
D03	后中压明线1/16	Mí giữa sau 1/16	B		平车	26	228.0	1108
D04	烫后中及烫折后下摆	Là giữa sau, gấp gấu TS	B		手烫	37	324.5	778
D05	贴后披肩贴暗线	Dán đắp ngực TS	B		平车	48	421.0	600
	袖牌*4	Cá tay*4						
E01	袖牌模板暗线	Can chập cá tay bìa mẫu	B		专车	42	368.3	686
E02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	45	373.5	640
E03	烫平	Là cá tay	B		手烫	40	350.8	720
E04	袖牌压明线1/16	Mí cá tay 1/16	B		平车	48	421.0	600
E05	开风眼记号*2	SD bố khuy cá tay*2	C		手工专车	12	99.6	2400
E06	开鸡眼*2含打结	Bố khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	26	228.0	1108
E07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	49.8	4800
	袖子*4	Tay*4						
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	43	356.9	670
F02	袖切开暗线	Can chập sườn tay + cuốn viền	B		平车	50	438.5	576
F03	袖切开压明线1/16	Mí sống tay 1/16	B		平车	41	359.6	702
F04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	47	412.2	613
F05	袖底缝暗线夹袖牌含划号	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平车	60	526.2	480
F06	袖底车滚边	Cuốn viền tròn tay	B		喇叭	35	307.0	823
F07	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	30	263.1	960
F08	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	24	210.5	1200
F09	卷折袖口明线	Điều gấp gấu áo	B		平车	75	657.8	384
	领子*2	Cổ*2						
G01	领子模板暗线	Can chập sống cổ bìa mẫu	B		专车	32	280.6	900
G02	切半边缝分含翻	Chém sửa sống cổ	C		手工	25	207.5	1152
G03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	245.6	1029
G04	领口划号	SD miệng cổ	C		手工	12	99.6	2400
G05	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
G06	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	40	372.0	720
G07	领座开股烫	Là rẽ chân cổ	B		手烫	17	149.1	1694
G08	领座压线1/16*2	Điều chân cổ 1/16*2	B		平车	34	298.2	847
G09	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	122.8	2057
G10	领口划号	Chém miệng cổ	C		手工	8	66.4	3600
	腰带*2	Đai eo*2					FALSE	
H01	腰带车模板暗线	Can chập đai eo bìa mẫu	B		专车	64	563.2	450
H02	腰带切边缝含翻	Chém sửa lộn đai eo	C		手工	47	390.1	613
H03	腰带烫开股(先翻)	Là rẽ đai eo (trước khi lộn)	B		手烫	25	220.0	1152
H04	腰带双针明线两道	Điều đai eo 2 kim	B		双针	91	800.8	316
H05	腰带穿扣环及固定	Luồn khuy, chặn đai	B		平车	40	352.0	720

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-276C

DATE: 12/9/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 9.30

VN IE OUTPUT: 9.41 9.41

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						
I01	卷折里后披肩明线	Điều gấp lót đắp ngực TS	B		平车	30	263.1	960
I02	里后中固定活折	Ghim ly giữa sau lót	B		平车	21	184.2	1371
I03	里后中贴商标压线	Mí dán mác cổ	B		专车	34	298.2	847
I04	烫里布	Là lót áo	B		手烫	20	175.4	1440
	TOTAL					3557	31,138	8.10



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平车作業 Máy thường	2083		
双针车作業 2 kim	122		
特種車作業 Đặc chủng	36	459	
手燙作業 Là	448		
手工作業 Cá tay	372	37	
合記工時(秒) Tổng thời	3061	496	
出數(件)(S LCN)	9.41	58.1	
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	3557	總出數: Tổng LCN	8.10

製表人: 阿草