

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

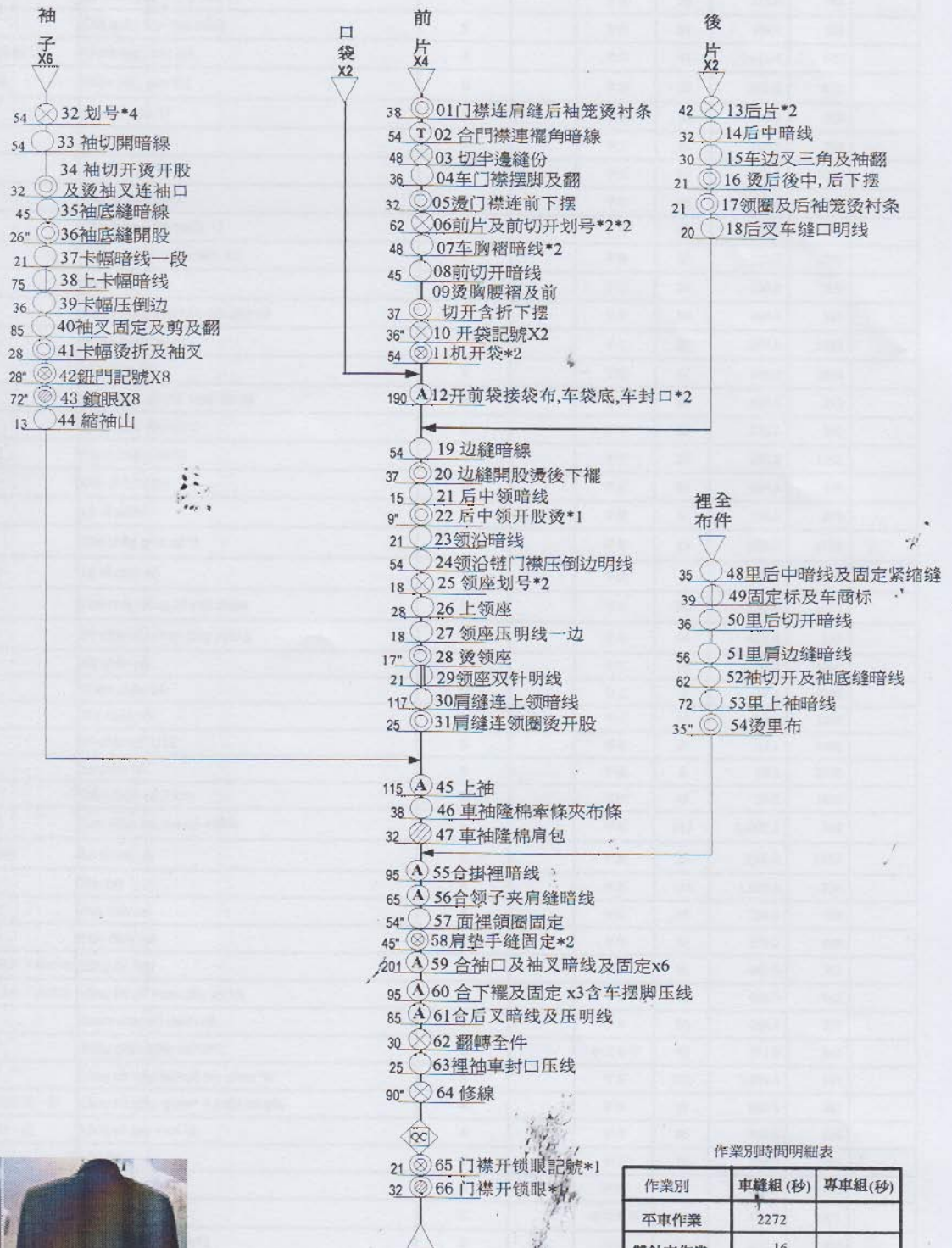
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-301J	款式說明 订单 : 500	制表人: NGA	日期: 2015/08/15	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2950	特車組時間: 284	總時間: 3234		
生產出數: 9.76	特車組出數: 101.4	IE 總出數: 8.91		
				

PPIC 主管:

陸 8/15

G15-301J 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	2272	
雙針車作業	16	
特種車作業	0	190
手縫作業	296	
手工作業	366	94
合計工時(秒)	2950	284
出數(件)	9.46	101.4
總合計工時(秒)	3234	總出數(件) 8.91

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

STYLE NC **G15-3011**

DATE: **8/15/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.76** **9.76**

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	使用配件 及其他
01	门襟,胸折袋衬	Là mềch nép TT, ly, VN TT	C	手烫	38	315.4	758	
02	台门襟模板暗线	Can chấp nép (bìa mẫu)	B	专车	54	464.4	533	
03	门襟切修半边缝份及修缝门襟	Chém nép, sửa lộn	B	平车	48	412.8	600	
04	车门襟摆脚暗线含翻	Chặn gấu, sửa lộn	B	平车	35	301.0	823	
05	烫门襟及前下摆	Là nép, gấu TT	B	手烫	32	275.2	900	
06	前片划号*4	SD TT+ly*2	C	手工	35	290.5	823	
07	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	27	224.1	1067	
08	车胸暗线*2	May ly TT +bổ*2	B	平车	48	412.8	600	
09	前切开暗线*2	Can chấp sườn trước *2	B	平车	45	387.0	640	
10	烫腰帮及前下摆	Là ly, sườn TT +mềch túi	B	手烫	37	318.2	778	
11	开袋记号*2	SD bổ túi*2	C	手工	36	298.8	800	
12	机开袋*2夹袋布*2	Bổ túi bằng máy*2+ đặt dập túi	B	专车	54	464.4	533	
13	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
14	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手烫	17	146.2	1694	
15	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2 +can lót túi	A	平车	92	855.6	313	
16	前袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	32	275.2	900	
17	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	23	197.8	1252	
18	肩边缝暗线连	Can chấp sườn	B	平车	54	464.4	533	
19	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn	B	手烫	37	318.2	778	
20	后中领暗线*2	Can chấp giữa cổ*2	B	平车	15	129.0	1920	
21	后中领开股烫*2	Là rẽ giữa cổ	B	手烫	9	77.4	3200	
22	领沿暗线	Can chấp sống cổ một đoạn	B	平车	21	180.6	1371	
23	领沿压倒边	Mí sống cổ +nẹp tăng cường	B	平车	54	464.4	533	
24	领口划号	SD chân cổ	C	手工	18	34.2	1600	
25	领座切修	Chém chân cổ	C	手工	9	17.1	3200	
26	上领座	Tra chân cổ	A	平车	28	71.1	1029	
27	领座压线1/16	Mí chân cổ 1/16	B	平车	12	27.1	2400	
28	领座开股烫	Là chân cổ	B	手烫	8	18.1	3600	
29	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	16	36.2	1800	
30	肩缝暗线连上领暗线	Can chấp vai, tra cổ +bấm	A	平车	117	1,088.1	246	
31	肩边缝开股烫连烫领圈	Là rẽ vai, cổ	B	手烫	25	215.0	1152	
32	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
33	袖笼车棉条	May ken vai	B	平车	38	326.8	758	
34	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	32	275.2	900	
35	合挂里缝暗线夹滚边及折下摆滚边	Lồng lót nép	A	平车	95	883.5	303	
36	合挂里缝暗线夹滚边及折下摆滚边	Lồng lót cổ +can cầu vai lót	A	平车	65	604.5	443	
37	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	464.4	533	
38	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
39	合袖口暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay+sẻ tay ghim *6	A	平车	201	1,869.3	143	
40	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 4 chặn mí gấu	A	平车	95	883.5	303	
41	合后又暗线及后又压线一段	Lồng sẻ sau +mí sẻ	A	平车	85	790.5	339	
42	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
43	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
44	风眼记号*2	SD bổ khuy nép*1	C	手工专车	21	174.3	1371	
45	开风眼*2及打结*2	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	32	275.2	900	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	后片*2	Thân sau*2						
A01	后片领折记号*2划号	SD TS*2	C	手工	42	348.6	686	
A03	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	32	275.2	900	
A05	车边叉三角及修翻	Chặn sẻ sau + lộn	B	平车	30	264.0	960	470
A07	烫后中及烫后又及后下摆	Là rẽ giữa sau + sẻ sau +gấu TS. Là mềch vn ,cổ	B	手烫	42	369.6	686	336
A09	后又叉车封口明线	Chặn điều sẻ sau	B	平车	20	176.0	1440	706
	袖子*4	Tay*4						

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

STYLE NC G15-3011
DATE: 8/15/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.76 9.76

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	使用配件 及其他
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	54	448.2	533	
B02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	54	464.4	533	
B03	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	32	275.2	900	
B04	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	45	387.0	640	
B05	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	223.6	1108	
B06	卡幅暗线一段	Can đáp gấu tay dưới một đoạn	B	平车	45	387.0	640	
B07	上卡幅	Tra đáp gấu tay	A	平车	75	697.5	384	
B08	卡幅压明线	Mí đáp gấu tay	B	平车	36	309.6	800	
B09	袖叉固定及剪及翻	Chặn sê tay + bấm góc ,lộn	B	平车	85	731.0	339	
B10	烫卡幅及袖叉	Là đáp gấu tay+sê tay	B	手烫	28	240.8	1029	
B11	风眼记号*2	SD bộ khuy sê tay *8	C	手工专车	28	232.4	1029	
B12	开风眼*2及打结*2	Đánh khuy*8, di bộ*8	B	专车	72	619.2	400	
B13	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	111.8	2215	
	里布	Lót						
D01	里后中后切开暗线	Can chắp giữa sau (lót), ghim ly+chặn sê sau	B	平车	35	79.1	823	
D02	车商标	Máy móc cổ vào móc chính	B	平车	16	36.2	1800	
D03	里后中固定商标含划号	Ghim móc chính lót, sê	B	平车	23	197.8	1252	
D04	里后切开暗线	Can chắp sườn sau lót	B	平车	36	81.4	800	
D05	里肩边缝暗线	Can chắp vai+sườn (lót)	B	平车	56	126.6	514	
D06	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp tay+quay tròn tay (lót)	B	平车	62	140.1	465	
D07	上里袖暗线	Tra lót tay	B	平车	72	162.7	400	
D08	烫里布	Là lót áo	B	手烫	35	301.0	823	
总合计					3218	25,875	8.95	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2272			
双针车作业 2 kim	16			
特種车作业 Đặc chủng	0	190		
手烫作业 Là	296			
手工作业 Cđ tay	366	94		
合记工时(秒) Tổng thời	2950	284		
出数(件) (SLCN)	9.76	101.4		
总合计时(秒) Tổng công	3234		总出数: Tổng	8.91

製表人: 阿草