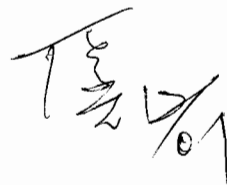


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-330C	款式說明：女裝外套 订单: 1200 件	制表人：阿草	日期：2015/12/01	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3428	特車組時間:526	總時間：3954		
生產出數：8.40	特車組出數：54.8	IE 總出數: 7.28		

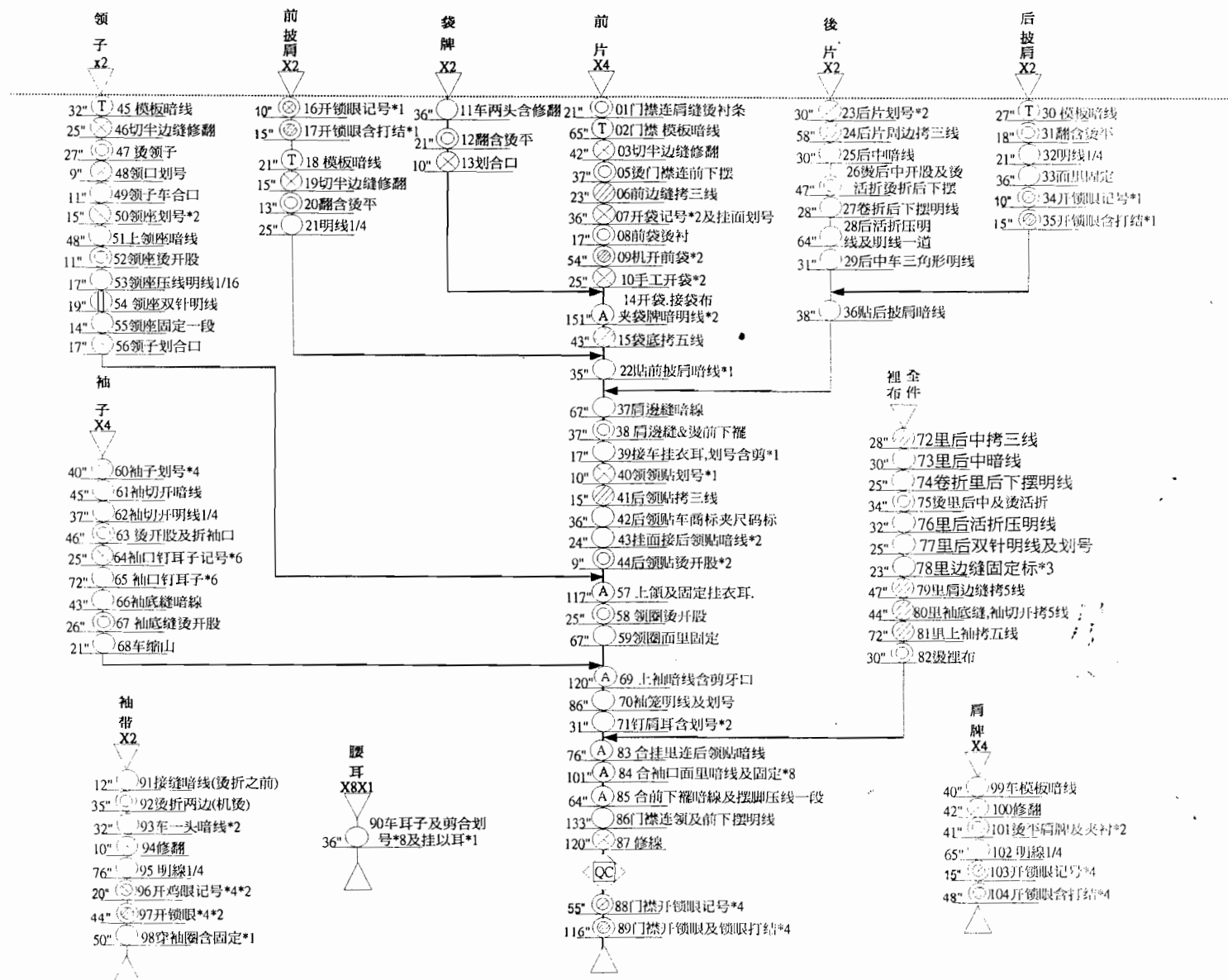
PPIC 主管：


 2015/12/01

客戶：NET

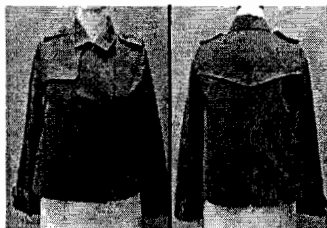
G15-330C 縫製 流程圖

阿草
2015/11/30



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2356	
雙針車作業	19	146
特種車作業	139	
手縫作業	467	80
手工作業	447	
合計工時(秒)	3428	526
出數(件)	8.40	54.8
總合計工時(秒)	3954	7.28
		(件)



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

STYLE NO: **G15-330C**
DATE: **30/11/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.40** **8.40**

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 nép TT	C	手燙	21	155.8	1371
02	门襟模板暗线	Cán chấp nép bìa mẫu	B	专车	65	518.1	443
03	切修门襟及修翻	Chém nép, sửa lộn	B	平车	42	334.7	686
04	烫门襟及前下摆烫折	Là nép, gấu TT	B	手燙	37	294.9	778
05	前边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B	拷克	23	183.3	1252
06	袋牌车两头含修翻	Chặn 2 đầu coi túi, sửa lộn	B	平车	36	286.9	800
07	烫袋牌*2	Là coi túi*2	B	手燙	21	167.4	1371
08	袋牌划号*2	SD miệng coi túi*2	C	手工	10	74.2	2880
09	开袋记号*2	SD bổ túi trước*2, sd đáp nép*2	C	手工	36	267.1	800
10	前袋烫衬条	Là méch túi TT*2	B	手燙	17	135.5	1694
11	机开袋*2	Bổ túi bằng máy TT*2	B	专车	54	430.4	533
12	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	185.5	1152
13	前袋车两头及接袋布及压线一边*2	Chặn túi 2 đầu, Cán lót túi*2	A	平车	69	578.9	417
14	开前袋接袋布夹袋牌暗明线	Máy túi TT cán lót túi, ghim nắp túi, điều nắp túi*2	A	平车	82	688.0	351
15	前袋底拷五线	VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B	拷克	43	342.7	670
16	贴前摆肩暗线*1	Dán đáp ngực TT*1	B	平车	35	279.0	823
17	边缝暗线	Cán chấp sườn vai	B	平车	67	534.0	430
18	肩边缝开股烫及折下摆	Là rẽ sườn vai, là gấu	B	手燙	30	239.1	960
19	接车挂以耳,腰耳及划号含剪	Máy dây treo, sd, cắt, ghim dây treo*1	B	平车	17	135.5	1694
20	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	13	96.5	2215
21	后领贴拷三线*1	VS 3 chỉ đáp cổ	B	拷克	15	119.6	1920
22	后领贴车商标夹尺码标	Mí móc chính vào đáp cổ, móc cổ	B	平车	36	286.9	800
23	后领贴接挂面暗线*2	Cán đáp nép vào đáp cổ*2	B	平车	24	191.3	1200
24	后领贴烫开股*2	Là rẽ đáp nép cổ*2	B	手燙	9	71.7	3200
25	上领暗线含划号及挂面及里领暗线	Tra cổ, sd, cán đáp nép vào cổ	A	平车	117	981.6	246
26	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	199.3	1152
27	面里领固定暗线	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	534.0	430
28	上袖暗线含剪牙口	Tra tay, bấm	A	平车	120	1,006.8	240
29	袖笼明线含划号	Điều vòng nách, sd	A	平车	86	721.5	335
30	肩缝固定肩耳含记号	Đinh đĩa vai*2, sd	B	平车	31	247.1	929
31	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nép, đáp cổ	A	平车	90	755.1	320
32	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim*8	A	平车	101	847.4	285
33	合前下摆暗线及门襟摆脚压明线	Lồng lót gấu TT, mí gấu 1 đoạn	A	手工	64	537.0	450
34	下摆,门襟连领明线	Điều sống cổ, nép, gấu áo TT	B	平车	133	1,060.0	217
35	钮门记号*4	SD bổ khuy nép*4	C	手工专车	25	185.5	1152
36	锁眼*4,锁眼打结	Đánh khuy*4, di bộ*4	B	专车	56	446.3	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	110	816.2	262
	前摆肩贴*1+1	Đáp ngực TT*2					
A01	后摆肩开锁眼记号*1	SD bổ khuy đáp ngực TT*1	C	手工专车	10	74.2	2880
A02	后摆肩开锁眼含打结*1	Bổ khuy đáp ngực TT*1, di bộ	B	专车	15	119.6	1920
A03	模板暗线	Cán chấp ngực TT bìa mẫu	B	专车	21	167.4	1371
A04	修翻	Sửa lộn ngực TT	C	手工	15	111.3	1920
A05	烫平	Là ngực TT	B	手燙	13	103.6	2215
A06	明线1/4	Điều ngực TT 1/4	B	平车	25	199.3	1152

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

STYLE NO: G15-330C
DATE: 30/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.40 8.40

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
	后披肩*2						
	Đáp ngực TS*2						
B01	模板暗线	B		专车	27	215.2	1067
B02	烫平	B		手烫	18	143.5	1600
B03	明线1/4	B		平车	21	167.4	1371
B04	后披肩面里固定	B		平车	36	286.9	800
B05	后披肩开领眼记号*1	C		手工专车	10	74.2	2880
B06	后披肩开领眼含打结*1	B		专车	15	119.6	1920
	后片*2						
	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	C		手工	30	222.6	960
C02	后中及后下摆拷三线	B		拷克	58	462.3	497
C03	后中暗线	B		平车	30	239.1	960
C04	烫后中开股及烫后活折及烫折后下	B		手烫	47	374.6	613
C05	卷折后下摆明线1 inch	B		平车	28	223.2	1029
C06	后活折压明线1/16	B		平车	30	239.1	960
C07	后活折明线2道	B		平车	34	271.0	847
C08	后中三角形明线	B		平车	31	247.1	929
C09	后片贴后披肩暗线*1	B		平车	38	302.9	758
	肩牌*2*2						
	Cá vai*4						
D01	肩牌模板暗线	B		专车	40	318.8	720
D02	修翻	C		平车	42	311.6	686
D03	烫平夹衬	B		手烫	41	326.8	702
D04	肩牌压明线1/16	B		平车	65	518.1	413
D05	开风眼记号*2*2	C		手工专车	15	111.3	1920
D06	开鸡眼*2*2含打结	B		专车	42	334.7	686
	袖带*2						
	Đai tay*2						
E01	袖带接缝(烫折之前)	B		平车	12	95.6	2400
E02	烫袖带*2	B		专车	35	279.0	823
E03	袖带车一头含翻*2	B		平车	42	334.7	686
E04	袖带压明线*2	B		平车	76	605.7	379
E05	袖牌打洞记号*4*2	C		手工专车	20	148.4	1440
E06	袖带打洞及开鸡眼*4*2	B		专车	44	350.7	655
E07	装钉袖圈及固定	B		平车	50	398.5	576
	袖子*4					FALSE	
	Tay*4						
F01	袖子划号*4	C		手工	40	296.8	720
F02	袖切开暗线	B		平车	45	358.7	640
F03	袖切开明线1/4	B		平车	37	294.9	778
F04	烫袖切开及折袖口	B		手烫	46	366.6	626
F05	车袖耳,肩耳划号含剪*8	B		平车	36	286.9	800
F06	袖口耳位子记号*6	C		手工	25	185.5	1152
F07	袖口固定肩耳*6	B		平车	72	573.8	400
F08	袖底缝暗线	B		平车	43	342.7	670
F09	袖底缝开股烫	B		手烫	26	207.2	1108
F10	卷折袖口明线	B		平车	21	167.4	1371
	领子*2					FALSE	
	Cổ*2						
G01	领子模板暗线	B		专车	32	255.0	900
G02	切半边缝分含翻	C		手工	25	185.5	1152
G03	烫领子	B		手烫	27	215.2	1067
G04	领口划号	C		手工	9	66.8	3200
G05	领口切边	C		切边	11	81.6	2618

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

STYLE NO: G15-330C

DATE: 30/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.40 8.40

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
G06	領座划号*2	SD chân cổ*2		手工	15	111.3	1920
G07	領座切边缝*2	Chém chân cổ*2		手工	13	103.6	2215
G08	上領座暗线	Tra chân cổ		平车	35	293.7	823
G09	領座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16		平车	17	135.5	1694
G10	領座一边双针明线	Điều chân cổ 2 kim		双针	19	151.4	1516
G11	領座开股烫*1	Là rẽ chân cổ		手烫	11	87.7	2618
G12	領座开股烫*1	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn		手烫	14	111.6	2057
G13	領口划号	SD miệng cổ		手工	17	135.5	1694
	里布	Lót				FALSE	
I01	里后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau lót		平车	28	223.2	1029
I02	里后中暗线	Can chập giữa sau lót		平车	30	239.1	960
I03	卷折里后下摆明线	Điều gấp gấu lót TS		平车	25	199.3	1152
I04	烫里后中及烫活折	Là rẽ giữa sau lót, là ly lót		手烫	34	271.0	847
I05	里后中压明线	Mí ly lót giữa sau		平车	32	255.0	900
I06	里后中明线两道及划号	Chặn điều ly giữa sau 2 đường, sd		平车	25	199.3	1152
I07	边缝固定标*3	Ghim mác vào sườn*3		平车	23	183.3	1252
I08	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót		平车	47	374.6	613
I09	里袖切开,袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót		平车	44	350.7	655
I10	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót		平车	72	573.8	400
I11	烫里布	Là lót áo		手烫	30	239.1	960
	TOTAL				3954	31,555	7.28



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền máy	穿車(秒) Chuyền môn	
平车作业 Máy thường	2356		
双针车作业 2 kim	19		
特種车作业 Đặc chủng	139	446	
手烫作业 Là	467		
手工作业 Cđ tay	447	80	
合記工時(秒) Tổng thời	3428	526	
出数(件)(SL CN)	8.40	54.8	
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	3954	总出数: Tổng LSCN	7.28

製表人: 阿草