

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

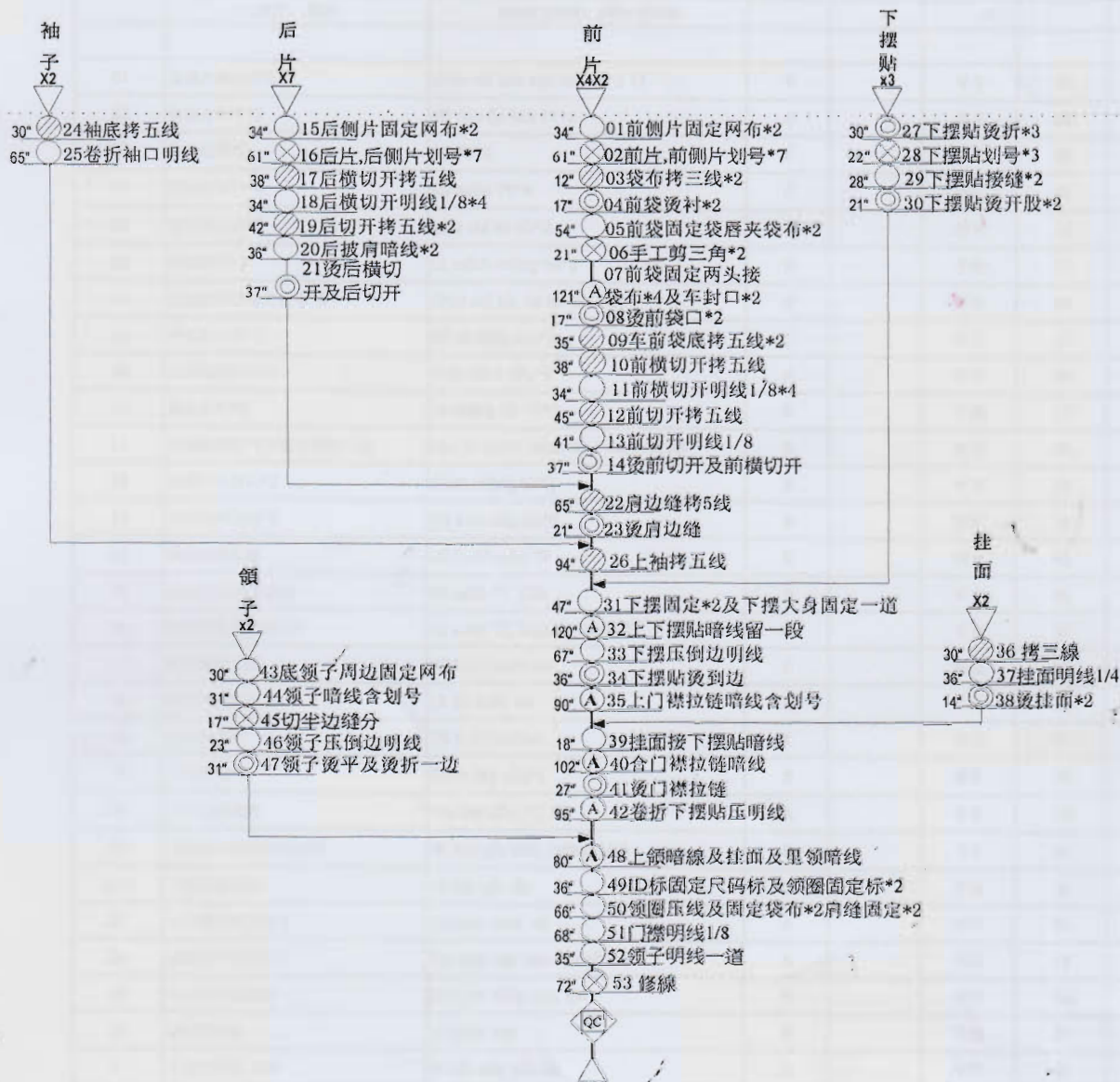
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G15-334J	款式說明：女裝夾克 订单: 7950 件	制表人：阿草	日期：2015/10/27	文件編號：
參考雷同款：			照片	
				
生產車縫時間：2193	特車組時間：0	總時間：2193		
生產出數：13.13	特車組出數：0	IE 總出數：13.13		

PPIC 主管：

陳安明

G15-334J 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	1244	
雙針車作業	0	
特種車作業	392	0
手縫作業	310	
手工作業	247	0
合計工時(秒)	2193	0
出數(件)	13.13	0
總合計工時	2193	總出數 13.13



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

STYLE NO.: **G15-334J**
DATE: **27/10/2015**

Taipei IE output:
Vietnam IE output: **13.13** **13.13**

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
	前片、組合						
	Thân trước. Mẫu chính						
01	前侧片固定网布*2	B		平车	34	271.0	847
02	前侧片划号*2	C		手工	18	139.3	1600
03	前片划号*2	C		手工	30	232.2	960
04	前侧片划号*4	C		手工	28	216.7	1029
05	袋布拷三线*2	B		拷克	12	95.6	2400
06	前袋烫衬*2	B		手烫	17	135.5	1694
07	前袋固定袋唇夹袋布*2	B		平车	54	430.4	533
08	手工剪三角*2	C		手工	21	162.5	1371
09	前袋固定两头*2	A		平车	34	285.3	847
10	烫前袋口*2	B		手烫	17	135.5	1694
11	前袋接袋布*4及袋布固定一段	B		平车	44	350.7	655
12	前袋口车封口*2	B		平车	22	175.3	1309
13	前袋底拷五线*2	B		拷克	36	286.9	800
14	前切开拷五线	B		拷克	45	358.7	640
15	前切开压明线1/16	B		平车	41	326.8	702
16	烫前披肩及烫前切边	B		手烫	37	294.9	778
17	肩边缝拷五线	B		拷克	65	518.1	443
18	肩边缝烫倒边	B		手烫	21	167.4	1371
19	上袖拷五线	A		拷克	94	788.7	306
20	下摆固定*2	B		平车	35	279.0	823
21	上下摆贴暗线	A		平车	120	1,006.8	240
22	下摆贴压倒边明线1/16	B		平车	67	534.0	430
22-1	下摆贴烫到边	B		手烫	36	286.9	800
23	上门襟拉链含划号	A		平车	90	755.1	320
24	挂面接下摆贴暗线	B		平车	18	143.5	1600
25	合门襟拉链暗线	A		平车	102	855.8	282
26	烫门襟拉链	B		手烫	27	215.2	1067
27	下摆压明线 1/16	A		平车	95	797.1	303
28	上领暗线划号	A		平车	54	453.1	533
29	挂面接里领暗线含剪牙口	B		平车	26	207.2	1108
30	ID标固定尺码标及固定边缝标	B		平车	23	183.3	1252
31	领圈固定商标*2	B		平车	13	103.6	2215
32	领圈压明线及挂面固定肩缝,袋布固定	B		平车	66	526.0	436
33	门襟明线1/8	B		平车	68	542.0	424
34	领子明线1/2	B		平车	35	279.0	823
XZ	修线	C		手工	72	557.3	400
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
A01	挂面拷三线	B		拷克	30	239.1	960
A02	挂面明线1/4(喇叭)	B		平车	36	286.9	800
A03	烫平	B		手烫	14	111.6	2057
	下摆贴*3						
	Đáp gấu*3						
B01	下摆贴烫折一边及划号*3	B		手烫	52	414.4	554
B02	下摆贴接缝*2	B		平车	28	223.2	1029

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

STYLE NO.: **G15-334J**
DATE: **27/10/2015**

Taipei IE output:
Vietnam IE output: **13.13** **13.13**

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
B03	下摆贴烫开股*2	Là rẽ đắp gấu*2, là lật 1 đoạn	B		手烫	21	167.4	1371
	后片*7	Thân sau*7						
C01	后侧片固定网布*2	Ghim vải lưới vào đắp eo*2 TS	B		平车	34	271.0	847
C02	后侧片划号*2	SD đắp ốp lưới TS*2	C		手工	18	139.3	1600
C03	后片划号*1	SD TS*1	C		手工	15	116.1	1920
C04	后侧片划号*4	SD sườn TS*4	C		手工	28	216.7	1029
C05	后横切开拷五线*4	VS 5 chỉ sườn TS*4	B		拷克	38	302.9	758
C06	后横切开明线1/8*4	Điều sườn ngang TS 1/8*4	B		平车	30	239.1	960
C07	后切开拷五线*2	Can chắp sườn TS 5 chỉ	B		拷克	42	334.3	687
C08	后切开明线1/8*2	Điều sườn TS 1/8*2	B		平车	36	285.3	804
C09	后拔肩烫开股	Là sườn eo TS, là sườn TS	B		手烫	37	294.9	778
	袖子*2	Tay*2						
D01	袖底拷五线*2	VS 5C bụng tay*2	B		拷克	30	239.1	960
D02	袖口贴压明线	Mí gấp đắp gấu tay	B		平车	65	518.1	443
	领子*2	Cổ*2						
E01	底领子周边固定网布	Ghim lưới vào cổ lót	B		平车	30	239.1	960
E02	领子暗线含划号	Can chắp cổ bìa mẫu, sd	B		平车	31	247.1	929
E03	领子切半边缝分	Chém sống cổ	C		手工	17	131.6	1694
E04	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường	B		平车	23	183.3	1252
E05	领子烫平	Là sống cổ, gấp cổ 1 bên	B		手烫	31	247.1	929
	TOTAL					2193	14,941	13.13



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1244		
双针车作业 2 kim	0		
特种车作业 Đặc chủng	392	0	
手烫作业 Là	310		
手工作业 Cđ tay	247	0	
合缝工(秒) Tổn thời gian	2193	0	
出数(件)(SL CN)	13.13	#DIV/0!	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2193		13.13

製表人: THAO

IE 主管: _____

厂长: _____