

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

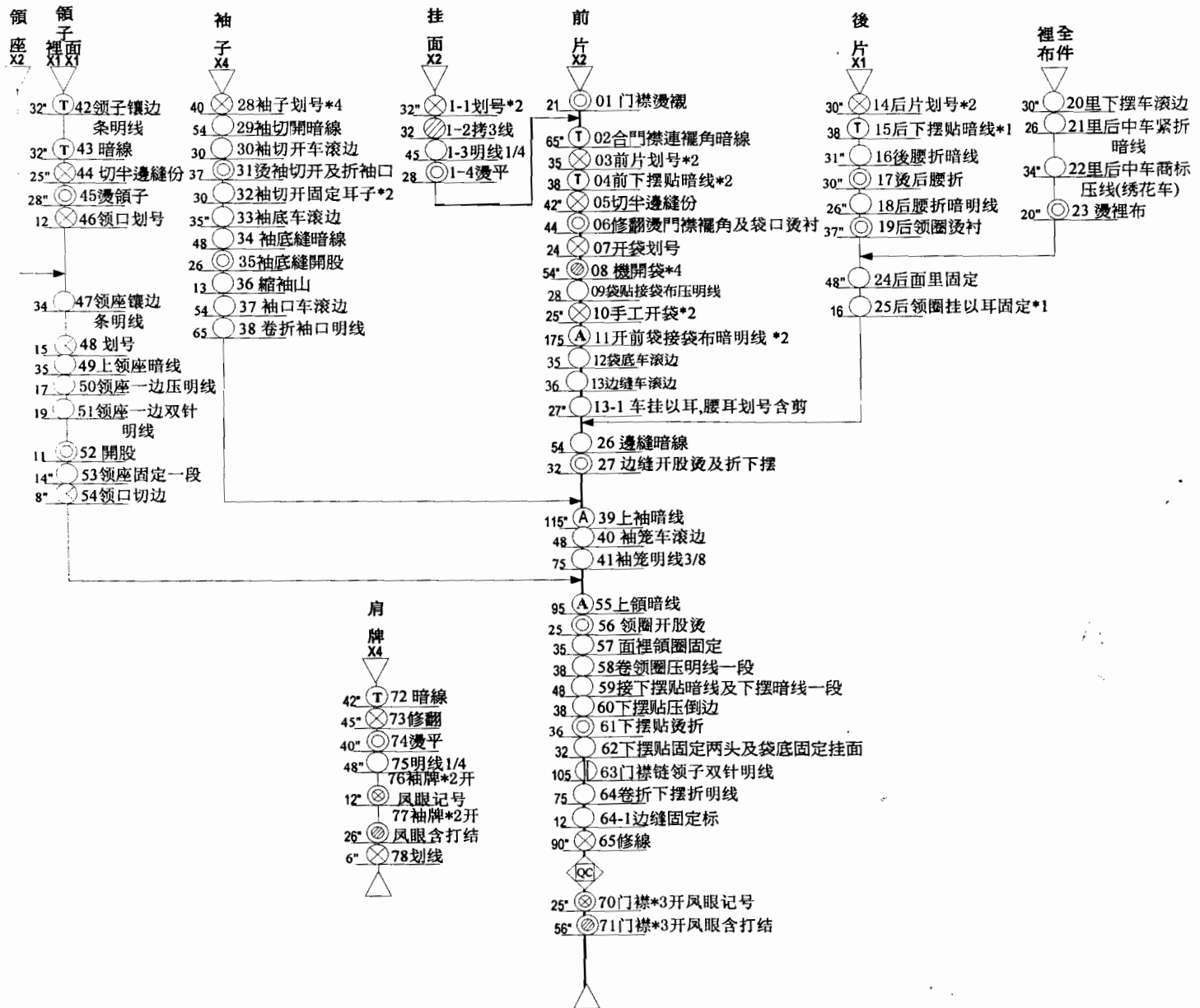
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-349C	款式說明 订单 : 17,698	制表人: NGA	日期: 2015/10/30	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2726	特車組時間: 415	總時間: 3141		
生產出數: 10.56	特車組出數: 69.4	IE 總出數: 9.17		

PPIC 主管:



G15-349C 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	1796	
雙針車作業	124	
特種車作業	32	378
手燙作業	413	
手工作業	361	37
合計工時(秒)	2726	415
出數(件)	10.56	69.4
總合計工時(秒)	3141	總出數(件) 9.17

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

STYLE NO: **G15-349B**
DATE: **10/27/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **10.56 10.56**

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 già	日產量 Sàn lượng
01	肩缝,前立烫衬条	Là méch nép TT	C		手烫	21	174.3	1371
02	前片划号	SD TT *2	C		手工	35	290.5	823
03	前下摆贴暗线 (摸版)	Can chấp đáp gấu TT (mẫu)*2	B		专车	38	333.3	758
04	门襟模板暗线	Can chấp nép bìa mẫu	B		专车	65	570.1	443
05	切修门襟及修翻	Chém nép, sửa lộn	B		平车	34	298.2	847
06	门襟摆脚车暗线含修翻	Chộn nép gấu sửa lộn	B		平车	36	315.7	800
07	烫门襟及前下摆烫折	Là nép, gấu TT	B		手烫	30	263.1	960
08	烫前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	14	122.8	2057
09	开袋记号*2	SD bố túi TT*2	C		手工	24	199.2	1200
10	机开前袋*2夹袋牌,袋布*	Bố túi bằng máy trước*2, cơi*2	B		专车	54	473.6	533
11	袋贴接袋布压明线	Mí đáp lót túi*2	B		平车	28	245.6	1029
12	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay trước*2	C		手工	25	207.5	1152
13	挂面袋固定两头*1	Chặt túi 2 đầu	A		平车	32	297.6	900
14	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B		手烫	18	157.9	1600
15	接袋布夹三角贴及袋底固定边缝上	Mí 1 cạnh túi dưới, can lót túi, mí 3 cạnh túi trên	A		平车	95	883.5	303
16	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B		平车	18	157.9	1600
17	袋底固定	Ghim đáy túi trước*2	B		平车	24	210.5	1200
18	袋底车滚边	Cuốn viền đáy túi	B		平车	35	307.0	823
19	袋底明线及固定滚边	Điều đáy túi+chặt viền túi	B		平车	38	333.3	758
20	后边缝车滚边*2	Cuốn viền sườn	B		喇叭	36	315.7	800
21	肩边缝暗线	Can chấp sườn	B		平车	54	473.6	533
22	肩边缝开股烫及折下摆	Là rẽ sườn	B		手烫	32	280.6	900
23	接车挂以耳,腰耳及划号含剪	May dây treo, sd, cắt, ghim dây treo*1	B		平车	9	78.9	3200
24	车耳子及划号及剪	May đĩa, sd, cắt*2	B		平车	18	157.9	1600
25	上袖暗线含剪牙口	Tra tay, bấm	A		平车	115	1,069.5	250
26	袖笼车滚边	Cuốn viền vòng nách	B		平车	48	421.0	600
27	袖笼明线	Điều vòng nách	B		平车	75	657.8	384
28	上领暗线含划号	Tra cổ, sd	A		平车	95	883.5	303
29	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	219.3	1152
30	面里领固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	35	307.0	823
31	卷领圈压明线	Mí gấp vòng cổ một đoạn	B		平车	38	333.3	758
32	接下摆贴暗线及暗线一段	Can đáp gấu*2+can sống đáp gấu một đoạn*2	B		平车	48	421.0	600
33	下摆贴压倒边	Mí tăng cường đáp gấu 1/16	B		平车	38	333.3	758
34	下摆贴烫折	Là gấp đáp gấu	B		手烫	36	315.7	800
35	下摆固定两头及袋底固定挂面	Chặt 2 đầu gấu +ghim túi vào đáp nép*4	B		平车	32	280.6	900
36	门襟连领压明线	Điều nép, sống cổ 2kim	B		双针	105	920.9	274
37	卷折下摆明线	Điều gấu áo 1 đường	B		平车	75	657.8	384
38	边缝固定标	Ghim móc sườn	B		平车	12	105.2	2400
39	钮门记号*5	SD bố khuy nép*5	C		手工专车	25	207.5	1152
40	锁眼*5,锁眼打结	Đánh khuy*5, di bọ*5	B		专车	56	491.1	514
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
		Đáp nép					FALSE	#DIV/0!
A01	挂面划号	SD đáp nép	C		手工	32	265.6	900
A02	挂面拷5线	VS 3 chỉ đáp nép	B		拷克	32	280.6	900
A03	挂面明线1/4	Điều đáp nép 1/4	B		平车	45	394.7	640
A04	烫门襟	Là nép	B		手烫	32	280.6	900

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

STYLE NO: **G15-349B**
DATE: **10/27/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **10.56** **10.56**

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
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!
B01	后片划号*2	SD TS*1	C	手工	30	249.0	960
B02	后下摆贴暗线 (模版)	Can chắp đáy gấu (mẫu)	B	专车	35	307.0	823
B03	后腰折暗线	May ly TS	B	平车	30	263.1	960
B04	烫后腰折及领圈烫衬	Là ly TS	B	手烫	28	245.6	1029
B05	后腰折明线	Điều ly TS 2kim	B	平车	26	228.0	1108
B06	后领圈烫衬	Là méch vòng cổ TS	B	手烫	12	105.2	2400
B07	后中面里固定	Ghim lót vào sườn vai TS	B	平车	48	421.0	600
B08	后领圈固定挂以耳*1	Ghim dây treo vòng cổ TS	B	平车	16	140.3	1800
		Cá vai				FALSE	#DIV/0!
C01	袖牌模板暗线	Can chắp cá vai bìa mẫu	B	专车	40	350.8	720
C02	修翻	Sửa lộn cá vai	C	平车	38	315.4	758
C03	烫平	Là cá vai	B	手烫	30	263.1	960
C04	袖牌压明线1/16	Điều cá vai 1/4	B	平车	41	359.6	702
C05	开风眼记号*2	SD bố khuy cá vai*2	C	手工专车	12	99.6	2400
C06	开鸡眼*2含打结	Bố khuy cá vai, di bộ*2	B	专车	26	228.0	1108
C07	袖牌划号*2	SD cá vai*2	C	手工	6	49.8	4800
	袖子*4	Tay*4				FALSE	#DIV/0!
D01	袖子划号*4	SD tay*4	C	手工	40	332.0	720
D02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B	平车	54	473.6	533
D03	袖切开车滚边	Cuốn viền sống tay	B	喇叭	30	263.1	960
D04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B	手烫	37	324.5	778
D05	修切开固定耳子*2	SD + chặn đĩa tay*2	B	平车	30	263.1	960
D06	袖底车滚边	Cuốn viền tròn tay	B	喇叭	35	307.0	823
D07	袖底缝暗线夹袖牌含划号	Quay tròn tay	B	平车	48	421.0	600
D08	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.0	1108
D09	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.0	2215
D10	袖口车滚边	Cuốn viền gấu áo + rùl	B	平车	54	473.6	533
D11	卷折袖口明线	Điều gấp gấu áo	B	平车	65	570.1	443
	领子*2	Cổ*2				FALSE	#DIV/0!
E01		May trang trí cổ (mẫu)	B	专车	32	280.6	900
E02	领子模板暗线	Can chắp sống cổ bìa mẫu	B	专车	32	280.6	900
E03	切半边缝分含翻	Chém sửa lộn sống cổ	C	手工	25	207.5	1152
E04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	27	236.8	1067
E05	领口划号	SD miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
E06	领座压线1/16*2	Điều chân cổ 2kim (mẫu)	B	平车	34	298.2	847
E07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	15	124.5	1920
E08	领座切边缝*2	Chém chân cổ*2	B	手工	13	114.0	2215
E09	上领座暗线	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823
E10	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B	平车	17	149.1	1694
E11	领座一边双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	166.6	1516
E12	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	11	96.5	2618
E13	领座开股烫*1	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B	手烫	14	122.8	2057
E14	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.1	1694
	里布	Lót				FALSE	#DIV/0!
F01	卷折里后披肩明线	Cuốn viền lót đáy ngực TS	B	平车	30	263.1	960
F02	里后中固定活折	Ghim giữa đáy ngực TS	B	平车	26	228.0	1108
F03	里后中贴商标压线	Mí dán mác cổ	B	平车	34	298.2	847
F04	烫里布	Là lót áo	B	手烫	20	175.4	1440
	TOTAL				3141	27,727	9.17

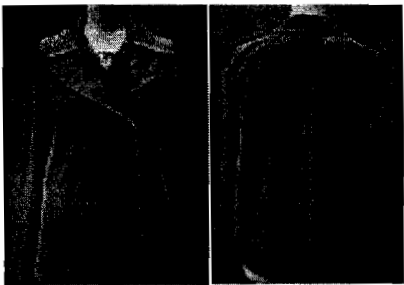
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-349B

DATE: 10/27/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.56 10.56

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
	作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn				
	平車作業 Máy thường	1796					
	雙針車作業 2 kim	124					
	特種車作業 Đặc chủng	32	378				
	手燙作業 Là	413					
	手工作業 Cố tay	361	37				
	合記工時(秒) Tổng thời	2726	415				
	出數(件)(SL CN)	10.56	69.4				
	總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	3141	總出數: Tổng LSCN	9.17			

製表人: 阿草