

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

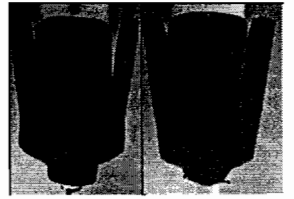
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式：	G15-374J	款式說明：男裝外套	制表人：阿草	日期：2015/10/24	文件編號：
-----	----------	-----------	--------	---------------	-------

參考雷同款：			照片		
生產車縫時間：3630	特車組時間：245	總時間：3875			
生產出數：7.93	特車組出數：117.8	IE 總出數：7.43			

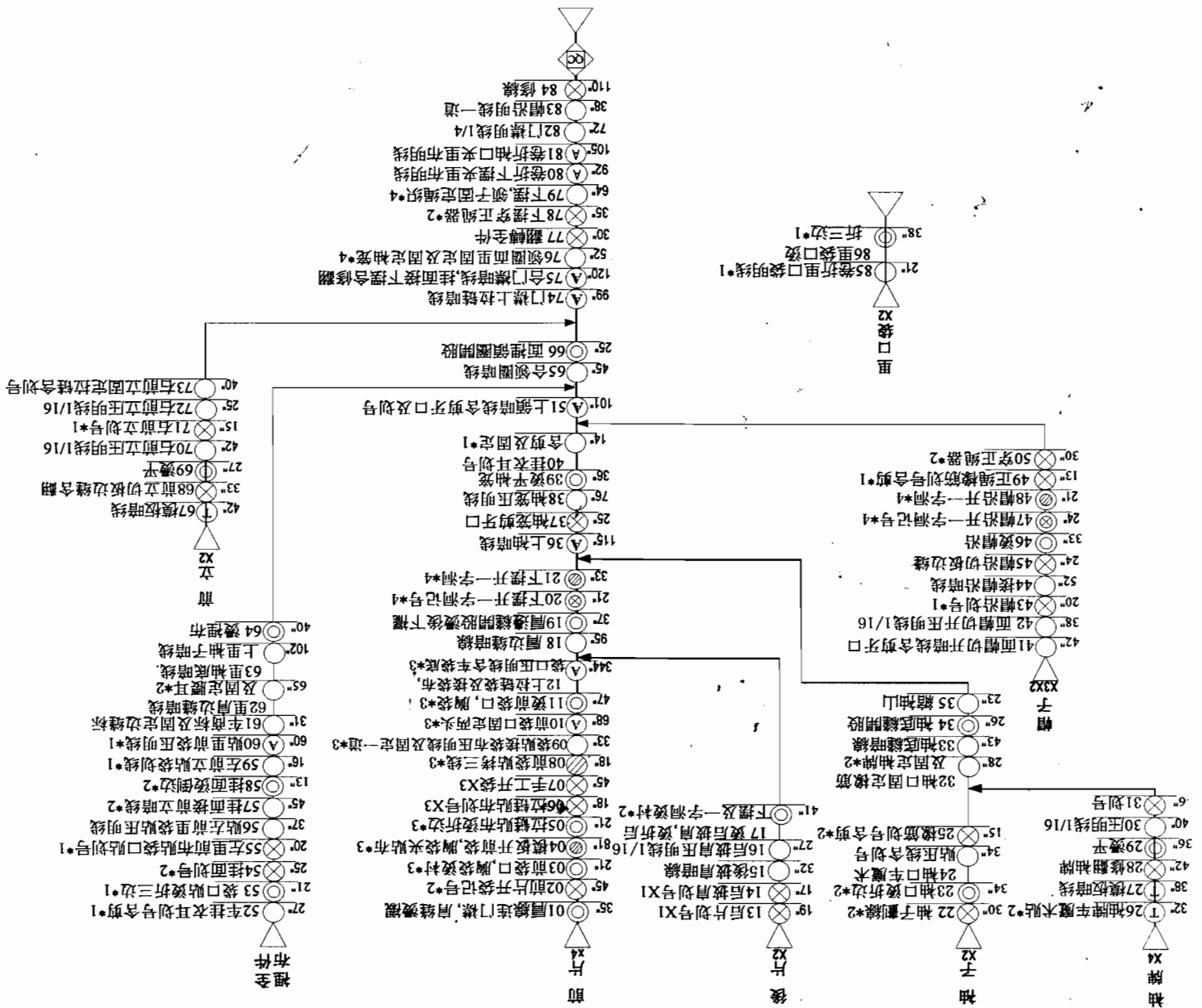
PPIC 主管：

15/10/24



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
作業時間	2497	0
針車作業	0	200
特種車作業	0	0
手縫作業	525	0
手工作業	608	44.5
合計工時(秒)	3630	245
出數(件)	7.93	117.8
總出數	7.43	

作業別時間明細表



縫製流程圖

SEWING OPERATION LIST

INPUT: VN IE OUTPUT:

DATE: 11/13/2013

喜望日
567

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台機記号	使用机器	時間	金額	日產量
01	前縫, 門襟燙村条	Là méch vai+nếp TT	C		手燙	35	290.5	823
02	前片开袋记号*3	SD TT, bô túi TT*2, túi ngực*1	C		手工	45	373.5	640
03	前袋口, 胸袋燙村*3	Là méch vị trí túi TT*2, túi ngực*1	B		手燙	21	184.8	1371
04	开前袋, 胸袋夾袋貼布*3	May tròn 1 đầu túi*3 (bô túi bằng máy)	B		平车	81	712.8	356
05	拉縫貼布燙折边*3	Là gập đáp phủ đầu khứa*3	B		手燙	21	184.8	1371
06	拉縫貼布划号*3	SD đáp phủ đầu khứa*3	C		手工	18	149.4	1600
07	手工开袋*3	Bô túi bằng tay*3	C		手工	45	373.5	640
08	袋貼褲三綫*3	Vg 3 chỉ đáp túi*3	B		平车	18	158.4	1600
09	袋貼接後布暗綫*3	Dán đáp túi vào lót túi*3 + ghim 1 dười	B		平车	33	290.4	873
10	前袋固定零头*3	Chân túi 2 đầu*3	A		平车	67.5	627.8	427
11	燙前切开, 腰折及燙折下摆	Là miêng túi TT*2, là túi ngực*1, là gập	B		手燙	47	413.6	613
12	貼前袋口暗綫*2	Trà khứa túi TT*2, túi ngực*1	A		平车	138	1,283.4	209
13	胸袋, 前袋打綫及打綫釘*6	Can lót túi*2*3, mi miêng túi*3, quay tr	B		平车	206	1,808.4	140
14	肩袋暗綫	Can cháp sườn vai chỉnh	B		平车	95	836.0	303
15	燙肩边縫开股	Là vai, sườn TS	B		手燙	37	325.6	778
16	下摆打綫记号*4	SD bô khuy gấu*4	C		手工专车	21	174.3	1371
17	下摆打綫*4	Bô khuy gấu*4	B		专车	33	290.4	873
18	上袖暗綫	Trà tay	A		平车	115	1,069.5	250
19	袖袋剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	25	207.5	1152
20	袖袋圓压明綫 1/16	Mi vòng nách 1/16	B		平车	76	668.8	379
21	燙平袖袋	Là vòng nách	B		手燙	36	316.8	800
22	挂以其划号各剪*1	SD dây treo, cắt*1	B		手工	5	44.0	5760
23	領圈固定挂以其*1	Ghim dây treo cổ*1	B		平车	9	79.2	3200
24	上領暗綫记号各剪牙口	Trà mũ, sd,bấm vòng cổ	A		平车	101	939.3	285
25	合領圈暗綫	Lồng lót cổ	B		平车	45	396.0	640
26	領圈燙开股	Là rẽ vòng cổ	B		平车	45	396.0	640
27	上門襟拉暗綫各记号	Trà khứa nếp, sd	A		平车	99	920.7	291
28	各門襟拉暗綫挂面接下摆各修翻	Lồng lót khứa nếp, can đáp nếp vào gấu	A		平车	120	1,116.0	240
29	領圈面里固定及袖袋固定*4	Ghim vòng cổ chỉnh lót, ghim giằng nấc	B		平车	52	457.6	554
30	翻整全件	Lộn áo	C		手工	30	249.0	960
31	下摆享正繩器	SD dây gấu, luồn khuy gấu	C		手工	35	290.5	823
32	下摆, 領子固定繩灰及*2	Ghim dây gấu áo*2+ dây cổ*2	B		平车	64	563.2	450
33	卷折下摆夾里布明綫	Mi gập gấu áo, dây lót	A		平车	92	855.6	313
34	卷折袖口夾里布明綫	Mi gập gấu tay, dây lót	A		平车	105	976.5	274
35	門襟明綫 1/4	Điều nếp TT 1/4	B		平车	72	633.6	400
36	精沿明綫一道	Điều vành mũ 1 đường	B		平车	38	334.4	758
XZ	修綫	Cắt chỉ	C		手工	110	913.0	262
前立*2								
A01	右前立模板暗綫	Can cháp nếp bìa mẫu phải	B		专车	42	369.6	686
A02	右前立切修	Chém sửa lộn nếp phải	C		手工	33	273.9	873
A03	右前立燙平	Là êm nếp phải	B		手燙	27	237.6	1067
A04	右前立双針明綫	Mi đáp khứa phải 1/16*1	B		平车	42	369.6	686
A05	右前立划号	SD miêng nếp phải	C		手工	15	124.5	1920
A06	右前立固定一道	Ghim miêng nếp phải	B		平车	25	220.0	1152
A07	右前立固定拉縫各划号	Kẻ khứa vào đáp khứa, sd, gập đầu nếp	B		平车	40	352.0	720
后片*2								
后片*2								
B01	后片划号*1	SD TS *1	C		手工	19	157.7	1516

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.93

VN IE OUTPUT: 7.93

STYLE NO 615-3741

DATE: 21/10/2015

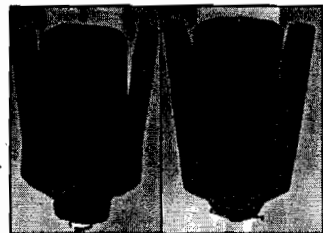
工段號碼	工段名稱	等級	台機記號	使用機器	時間	金額	日產量
B02	后披肩划号*1	C		手工	17	141.1	1694
B03	接后披肩暗线	B		平车	32	281.6	900
B04	后披肩明线1/4	B		平车	27	237.6	1067
B05	烫后披肩及烫折后下摆及一字洞烫	B		手烫	56	492.8	514
袖牌*4							
C01	袖牌车魔术贴*2	B		专车	32	281.6	900
C02	袖牌车模板暗线	B		专车	38	334.4	758
C03	修翻袖牌	C		手工	42	348.6	686
C04	烫平袖牌	B		手烫	36	316.8	800
C05	袖牌压明线	B		平车	40	352.0	720
C06	袖牌划号*2	C		平车	6	49.8	4800
袖子*2							
D01	袖片划记号*2	C		手工	30	249.0	960
D02	袖口烫折边*2	B		手烫	34	299.2	847
D03	袖口车魔术贴压线含划号	B		专车	34	299.2	847
D04	橡筋划号含剪*2	C		手工	15	124.5	1920
D05	袖口固定橡筋及固定袖牌*2	B		平车	28	246.4	1029
D06	袖底暗线含剪	B		平车	43	378.4	670
D07	袖底烫开股	B		手烫	26	228.8	1108
D08	袖车缝山	B		平车	23	202.4	1252
帽子*3*2							
E01	面帽切开暗线含剪牙口	B		平车	42	334.7	686
E02	面帽切开明线1/16	B		平车	38	302.9	758
E03	帽沿划号	C		手工	20	148.4	1440
E04	接帽沿暗线及叉摆脚	B		平车	52	414.4	554
E05	帽沿,帽底切边缝	C		平车	24	178.1	1200
E06	烫帽沿连帽底	B		手烫	33	263.0	873
E07	帽底开一字洞记号*5	B		手工专车	23.5	187.3	1226
E08	帽底开一字洞*2	B		专车	21	167.4	1371
E09	正绳橡筋划号含剪*1	C		手工	13	96.5	2215
E10	穿正绳器*2	B		手工	30	239.1	960
里袋口*1							
F01	卷折里袋口明线*1	B		平车	21	184.8	1371
F02	里袋口烫折三边*1	B		手烫	38	334.4	758
里布							
G01	接车挂衣耳划号含剪*3	B		喇叭	27	237.6	1067
G02	袋口贴烫折三边*1	B		平车	21	184.8	1371
G03	挂面划号*2	C		手工	25	207.5	1152
G04	左前里布贴袋口贴划号*1	C		手工	20	166.0	1440
G05	贴左前里袋贴压明线	B		平车	37	325.6	778
G06	挂面接前里布暗线*2	B		平车	45	396.0	640
G07	挂面烫倒边*2	B		手烫	13	114.4	2215
G08	左前里布贴袋贴划号*1	C		手工	16	132.8	1800
G09	贴前袋贴压明线*1	A		平车	60	558.0	480

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

STYLE NO G15-324J
DATE: 21/10/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 2.93
VN IE OUTPUT: 2.93

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 号	使用機器 時間	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
G10	車商標及固定邊緣標	May măt chính, ghim măt sườn	B		平車	272.8	929
G11	里肩邊緣暗線及固定腰耳*2	Can chập sườn vai lót, ghim đĩa eo*2	B		平車	572.0	443
G12	里袖底暗線	Can chập tròn tay lót	B		平車	264.0	960
G13	里上袖暗線	Tra tay lót	B		平車	633.6	400
G14	腰里布	Là lót	B		手縫	352.0	720
TOTAL						33,966	7.43



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	车縫(秒) may	穿車(秒) Chuyền	平车作业 Máy thường	双针作业 Máy vs	挑脚车作业 Đặc chủng	手缝作业 Là	手工作业 Cd tay	台记工时(秒) Tổng thời	出数(件)(S) LCN	总出数: Tổng LSCN	总合计时(秒) Tổng công
			2497	0	0	525	608	44.5	245	117.8	3875
											7.43