

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

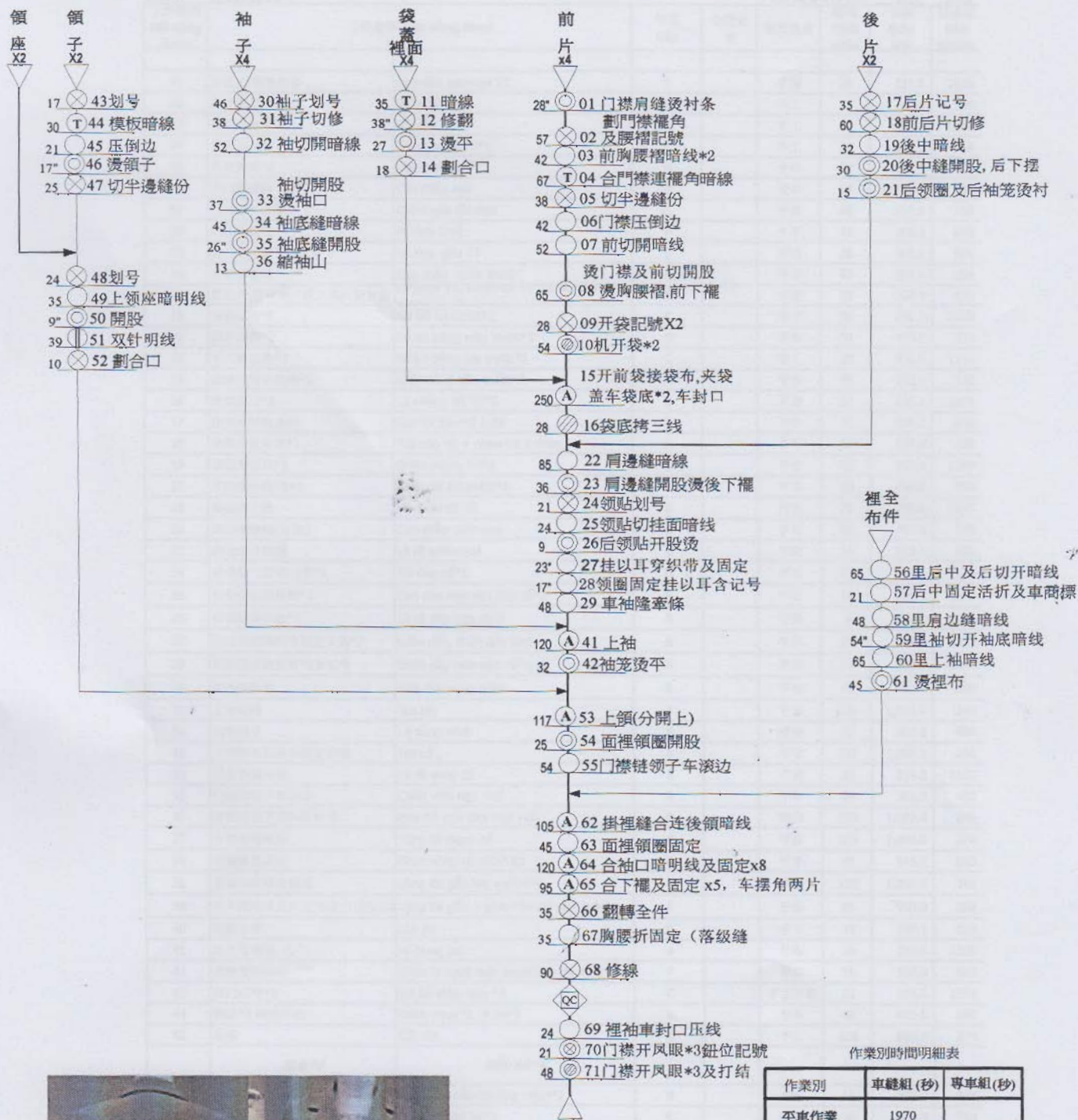
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-F043	款式說明 订单 : 1,500	制表人: NGA	日期: 2015/07/27	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2972	特車組時間: 255	總時間: 3227		
生產出數: 9.69	特車組出數: 112.9	IE 總出數: 8.92		

PPIC 主管:


 7/27

G15-F043B 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	1970	
雙針車作業	0	
特種車作業	120	234
手燙作業	403	
手工作業	479	21
合計工時(秒)	2972	255
出數(件)	9.69	112.9
總合計工時(秒)	3227	總出數(件) 8.92

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

STYLE NO **GW-60315F043**

DATE: **7/22/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.69

9.69

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, 門襟燙衬条	Là méch vai + nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	30	247.8	960
03	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	27	223.0	1067
04	前片切边*4	Chém sườn TT*4	C	手工	38	313.9	758
05	车前摆褶*2	May ly ngực TT	B	平车	42	368.3	686
06	合门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	313.9	758
08	门襟压倒边	Mí nẹp 1/16	B	平车	42	368.3	686
09	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	30	263.1	960
10	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	52	456.0	554
11	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là sườn TT, méch túi TT*2 + là méch ly ngực	B	手燙	35	307.0	823
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	28	231.3	1029
13	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	54	473.6	533
14	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
15	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
16	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
17	接里布暗线及压	Cán lót túi + mí 1/16	B	平车	45	394.7	640
18	袋贴固定袋盖*2	Trạ nấp túi + ghim lót 2 đoạn	A	平车	96	892.8	300
19	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
20	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2	B	平车	32	280.6	900
21	袋底拷三线	VS 3 chỉ dít túi	B	拷克	28	245.6	1029
22	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn + vai	B	平车	85	745.5	339
23	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn + vai	B	手燙	36	315.7	800
24	后领贴*1挂面划号*2	SD đáp cổ*1	C	手工	21	180.6	1371
25	后领贴挂面接缝*2	Cán đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	24	224.4	1200
26	后领贴烫开股*2	Là rẽ đáp nẹp cổ*2	B	手燙	9	84.2	3200
27	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dây treo	B	平车	23	215.1	1252
28	领圈固定挂以耳*1含记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B	平车	17	159.0	1694
29	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
30	上袖暗线	Trạ tay	A	平车	120	1,116.0	240
31	袖笼烫平	Là vòng nách	B	手燙	32	280.6	900
32	上领暗线托肩布固定肩缝	Trạ cổ,	A	平车	117	1,088.1	246
33	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
35	门襟链领子车滚边	Cuốn viền nẹp + cổ	B	平车	64	561.3	450
36	挂面链领子车跳脚针缝	May bỏ mũi đáp nẹp + cổ	B	跳脚	120	1,052.4	240
37	合挂里缝暗线	Lồng lót nẹp + cổ	A	平车	105	1,050.0	274
34	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	45	394.7	640
38	合袖口连袖叉暗线	Lồng lót gấu tay + ghim*8	A	平车	120	1,200.0	240
39	合下摆暗线及固定*5含门襟摆脚	Lồng lót gấu + ghim*5 + mí gấu 1 đoạn	A	平车	95	950.0	303
40	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
41	后又压明线	Mí bung tay	B	平车	24	210.5	1200
42	前胸腰折固定	Ghim ly ngực một đoạn (may lộn khe)	B	平车	35	307.0	823
43	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
44	锁眼*3, 锁眼打结	Đánh khuy*3, di bọ*3	B	专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	105	867.3	274
袋盖*4		Nấp túi*4					
A01	袋盖模板暗线*2	Cán chấp nấp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nấp túi*2	C	手工	38	313.9	758
A03	烫袋盖*2	Là nấp túi*2	B	手燙	27	236.8	1067
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nấp túi*2	C	平车	10	82.6	2880
A06	袋盖切合口*2	Chém + ghim miệng nấp túi*2	C	平车	18	148.7	1600
后片*2		Thân sau*2					
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	289.1	823
B02	后片切边*2	Chém TS*2	C	平车	22	181.7	1309
B03	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	32	280.6	900
B05	后中开股及烫后又及后下摆	Là rẽ giữa sau + gấu TS + méch cổ	B	手燙	30	263.1	960

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

STYLE NO **GW-60315F043**
DATE: **7/22/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **9.69 9.69**

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
	袖子 Tay*4						
C01	袖子划号	SD tay*4	C	手工	46	380.0	626
C02	袖子切边*4	Chém tay*4	C	平车	38	313.9	758
C03	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B	平车	52	456.0	554
C07	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sẻ tay	B	手烫	37	324.5	778
C11	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	45	394.7	640
C12	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.0	1108
C13	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.0	2215
	领子 Cổ*2						
D01	领子划线	SD cổ	C	手工	17	140.4	1694
D02	车人字车明线	Can chắp sống cổ(mẫu)	B	专车	30	263.1	960
D03	领子压明线	Mí sống cổ 1/16	B	平车	21	184.2	1371
D04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.1	1694
D05	领口切修	Chém sửa miệng cổ	B	平车	25	219.3	1152
D06	领座划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	24	198.2	1200
D07	上领座暗线*1	Tra chân cổ*2	A	平车	45	418.5	640
D08	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	78.9	3200
D09	领座双针	Đều chân cổ 2 kim	B	平车	21	184.2	1371
D10	领座压线一边	Đều chân cổ 1kim	B	平车	18	157.9	1600
D11	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	87.7	2880
	里布 Lót						
E01	里后中拷五线	Can chắp giữa sau lót+sườn sau lót	B	平车	65	570.1	443
E02	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, ghim mác	B	平车	21	184.2	1371
E03	袖笼贴固定	Can chắp sườn vai lót	B	平车	48	421.0	600
E04	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	Can chắp sống tay, tròn tay lót+	B	平车	54	473.6	533
E05	里上袖暗线	Tra tay lót	B	平车	65	570.1	443
E06	烫里布	Là lót áo	B	手烫	45	394.7	640
	TOTAL				3227	28,636	8.92



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn
平车作业 Máy thường	1970	
人字车 Máy ziczac	0	
跳脚车作 Đặc chủng	120	234
手烫作业 Là	403	
手工作业 Cđ tay	479	21
合记工时(秒) Tổng thời	2972	255
出数(件)(S LCN)	9.69	112.9
总合计时(秒) Tổng công	3227	255 Tổng LSCN
		8.92

製表人: 阿草