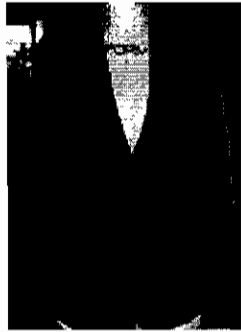


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-069B	款式說明 订单 : 5000	制表人: NGA	日期: 2016/04/13	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2940	特車組時間: 456	總時間: 3396		
生產出數: 9.80	特車組出數: 63.2	IE 總出數: 8.48		

PPIC 主管:


 2016/4/13

G16-069B 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	1840	
雙針車作業	24	
特種車作業	196	358
手燙作業	425	
手工作業	455	98
合計工時(秒)	2940	456
出數(件)	9.80	63.2
總合計工時(秒)	3396	總出數(件) 8.48

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

STYLE NO: **G16-069B**

DATE: **3/31/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.80 9.80**

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	使用配件 及其他
01	门襟,胸折烫衬	Là méch nép TT, ngực TT	C	手烫	32	265.6	900	
02	合门襟模板暗线	Cán chấp nép (bìa mẫu)	B	专车	79	679.4	365	
03	门襟切缝半边缝份及修翻门襟	Chém nép, sửa lộn	B	平车	38	326.8	758	
04	门襟压倒边明线	Mí nép	B	平车	42	361.2	686	
05	烫门襟及前下摆	Là nép, gấu TT	B	手烫	40	344.0	720	
06	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	30	249.0	960	
07	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	30	249.0	960	
08	车胸暗线*2	Máy lỵ ngực*2	B	平车	28	240.8	1029	
09	车褶暗线*2含割	Máy lỵ eo*2 trước, Cắt	B	平车	54	464.4	533	
10	前切开暗线*2	Cán chấp sườn trước *2	B	平车	65	559.0	443	
11	烫腰褶及前下摆	Là lỵ eo, sườn TT	B	手烫	37	318.2	778	
12	开袋记号*3	SD bỗ túi trước*3	C	手工	38	315.4	758	
13	胸袋牌划号*1	SD cơi túi ngực*1	C	手工	7	58.1	4114	
14	胸袋条固定两头	Chặn cơi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	206.4	1200	
15	胸袋修翻*1	Sửa lộn cơi túi ngực*1	B	手工	7	60.2	4114	
16	胸袋条烫折	Là gấp cơi túi ngực *1	B	手烫	7	60.2	4114	
17	胸袋牌车合口*1	Ghim miệng cơi túi ngực*1	B	平车	5	43.0	5760	
18	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	40	372.0	720	
19	机开袋*2夹袋布*2	Bổ túi bằng máy*2+ đặt lót túi	B	专车	54	464.4	533	
20	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
21	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手烫	17	146.2	1694	
22	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
23	接前袋布*4接袋盖*2	Tra nắp túi, cán lót túi, ghim lót 2 đoạn	B	平车	95	817.0	303	
24	前袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	40	344.0	720	
25	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	23	197.8	1252	
26	前袖笼烫衬	Là méch vòng nách TT	B	手烫	30	258.0	960	
27	后边缝暗线连	Cán chấp sườn+vai	B	平车	95	817.0	303	
28	后边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	37	318.2	778	
29	车挂耳及肩及划号*1	Máy dây treo +SD +cắt*1	B	平车	14	120.4	2057	
30	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
31	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	25	215.0	1152	
32	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
33	袖笼车棉牵条	Máy ken vai	B	平车	30	258.0	960	
34	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	18	154.8	1600	
35	合挂里缝暗线夹滚边及折下摆滚边	Lồng lót nép	A	平车	85	790.5	339	
36	合里领暗线及肩缝合固定活折	Lồng lót cổ, cuff vai 1 đoạn	B	平车	75	645.0	384	
37	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	464.4	533	
38	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
39	合袖口暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	120	1,116.0	240	
40	合下摆及固定*2及摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 2 chặn mí gấu	A	平车	90	837.0	320	
41	合边叉暗明线及车后叉摆脚压线	Lồng lót sê sau+ chặn mí sê gấu+ mí sau	A	平车	95	883.5	303	
42	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
43	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
44	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	18	154.8	1600	
45	风眼记号*2	SD bỗ khuy nép*2	C	手工专车	21	174.3	1371	
46	开风眼*2及打结*2	Đánh khuy*2, di bọ*2	B	专车	32	275.2	900	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	袋盖模板暗线	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)	B	专车	47	404.2	613	
A02	袋盖修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	30	249.0	960	
A03	烫平袋盖	Là nắp túi	B	手烫	30	258.0	960	
A04	袋盖划合口,及固定	SD miệng nắp túi,ghim	C	手工	10	83.0	2880	
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片繁折记号*2划号	SD TS	C	手工	30	249.0	960	

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

STYLE NO: **G16-069B**

DATE: **3/31/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.80

9.80

Mã công đoạn	Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
B02	前后片切修	Chém TT+TS	C	手工	21	174.3	1371	
B04	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	28	240.8	1029	
B05	后肩叉摆角及修翻	Chặt gấu sè sau, sửa lộn	B	平车	30	258.0	960	
B06	后领盖及后袖窿烫衬条	Là rẽ giữa sau + là méch vòng cổ, vòng nách TS	B	手烫	38	326.8	758	
	袖身*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	40	332.0	720	
C02	袖片切修	Chém tay	C	手工	26	215.8	1108	
C03	袖片开暗线	Cán chấp sống tay	B	平车	49	421.4	588	
C04	开外袖叉含修翻	Máy sè tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	21	180.6	1371	
C05	开内袖叉含翻及固定一段	Máy sè tay trong, sd, chặt sè 1 đoạn + mi	B	平车	45	387.0	640	
C06	袖片开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	37	318.2	778	
C07	袖口划号*6	SD bõ khuy tay*3*2	C	手工平车	32	265.6	900	
C08	领圈*6固定袖叉,领圈打结	Đánh khuy*3*2, di bõ*3*2	B	专车	76	653.6	379	
C09	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	42	361.2	686	
C10	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	223.6	1108	
C11	袖袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	111.8	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领片划号*3	Sd cổ*2	C	手工	26	215.8	1108	
D02	领子根板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	240.8	1029	
D03	领子切修半边缝份	Chém sống cổ, giữa cổ	C	平车	18	149.4	1600	
D04	领子压倒边	Mí sống cổ 1/16	B	平车	21	180.6	1371	
D05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	146.2	1694	
D06	领口划号	SD chân cổ*2	C	手工	15	124.5	1920	
D07	上领座暗线	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823	
D08	领座开股烫	Là rẽ chân cổ	B	手烫	17	146.2	1694	
D09	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim 1 bên	B	双针	24	206.4	1200	
D10	领口车边缝	Chém miệng cổ	C	平车	11	91.3	2618	
	里布	Lót						
E01	里后中拷五线	Cán chấp giữa sau + sè sau lót	B	拷克	21	180.6	1371	
E02	里前商标四周及固定尺码标,里袖叉	Ghim ly TS, ghim dây treo, mí dán mác	B	平车	54	464.4	533	
E03	里前切开拷五线	Cán chấp sườn TT lót	B	拷克	45	387.0	640	
E04	里肩边拷五线	Cán chấp vai+sườn (lót)	B	拷克	65	559.0	443	
E05	里袖切开袖底拷五线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B	拷克	65	559.0	443	
E06	上里袖拷五线	Tra lót tay lót	B	平车	72	619.2	400	
E07	烫里布	Là lót áo	B	手烫	35	301.0	823	
总合计					3396	29,538	8.48	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1840			
双针车作业 2 kim	24			
特種车作业 Đặc chủng	196	358		
手烫作业 Là	425			
手工作业 Cđ tay	455	98		
合计工时(秒) Tổng thời	2940	456		
出数(件) (SLCN)	9.80	63.2		
总合计时(秒) Tổng công	3396		总出数: Tổng	8.48

製表人: 阿草