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。

<table>
<tr><td>款式：
G16-103C</td><td>款式說明：女裝外套
订单:1200 件</td><td>制表人：阿草</td><td>日期：2016/08/06</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="3">參考雷同款:</td><td colspan="2" rowspan="3">照片
 </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間: 3599</td><td>特車組時間: 65</td><td>總時間：3664</td></tr>
<tr><td>生產出數：8.00</td><td>特車組出數：443.1</td><td>IE 總出數: 67.86</td></tr>
</table>

PPIC 主管：

8/8

客戶：NET

2016/08/05
阿草

G16-103C 縫製流程圖

領子 X2

28" 27 模板暗線
27" 28 切半邊縫份
19" 29 燙領子
30" 30領子双针明线
17" 31领口固定一道
20" 32领座划号*2
14" 33领合及领座切半边缝份
36" 34上领座暗线*2
17" 35领座一边压明线
19" 36领座一边双针明线
9" 37 烫领座
14" 38领座固定一段
15" 39领口划号
17" 40接车挂衣耳
15" 41后领贴划号*1
32" 42后领贴车商标

前片 X4

63" 01前片划号*6

65" 01前门襟车模板暗线
30" 02切半边缝含修翻
48" 03前门襟,挂面划号*4
28" 04前侧片划号*2
30" 05烫平门襟
62" 06前切开暗线
51" 07前切开明线1/4
24" 08开袋记号*2
09烫前切开及烫折
41" 下摆,前袋口烫衬
42" 10机开前袋*2
25" 11手工剪三角*2
45" 12前袋固定两头*2
21" 13烫前袋口*2
14开拉链袋夹缝明线及
197" 接袋布,车袋底暗线*2

後片 X4

58" 15后片划号*4
35" 16 後中縫暗線
62" 17后切开暗线*2
80" 18后中,后切开明线1/4
19烫后中,后切开及烫
52" 折下摆, 袖笼, 领圈烫衬

袖子 X4

46" 46袖片划号*4
50" 47袖切开暗线
48烫袖切开
37" 及烫折袖口
46" 49 袖底縫暗線
26" 50 袖底缝烫开股
21" 51车缩山

裡全布件

25" 53里后中拷五线
54里后中固定活
23" 折及固定边缝标
53" 55里肩边缝拷五线
56里前切开,
44" 后切开拷五线
72" 57里上袖拷五线
30" 58 燙裡布

活动领 X2

14" 67三角贴烫折边*2
8" 68三角贴划号*2
25" 69领片划号*2
45" 70毛动领周边固定一道
18" 71领片固定三角贴
15" 72松紧带划号*2含剪
35" 73领片固定松紧带*5
62" 74领子周边合暗线(留一动)
28" 75修翻领子
45" 76活动领手缝固定一段
36" 77毛动领梳毛
24" 78烫领子

合併

98" 42 上領暗线含划号含剪牙口
24" 43挂面接后领贴暗线
30" 44领圈烫开股及烫挂面
45上里领暗线及固定
121" 挂衣耳,领圈面里暗线
115" 52上袖暗线
117" 59合挂里连后领贴暗线
110" 60 合袖口暗线及固定x10
80" 61 合下摆暗线及固定*2
91" 62下摆,袖口车挑脚
45" 63 翻轉全件
30" 64里袖底车封口明线
112" 65门襟连领明线1/4
90" 66 修線

QC

作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組(秒)
平車作業	2295	
雙針車作業	49	
特種車作業	194	65
手燙作業	419	
手工作業	642	0
合計工時(秒)	3599	65
出數(件)	8.00	443.1
總合計工時(秒)	3664	總出數(件) 7.86

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G16-103C
DATE: 6/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.00 8.00

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟车模板暗线	Can chắp nẹp TT bìa mẫu	B		专车	65	518.1	443
02	前门襟,挂面划号*4	Sd nẹp TT, đáp nẹp*4	C		手工	48	356.2	600
03	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	28	207.8	1029
04	门襟切半边缝含翻	Chém sửa lộn nẹp TT	C		手工	30	222.6	960
05	烫平门襟	Là nẹp TT	B		手烫	32	255.0	900
06	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B		平车	62	494.1	465
07	前切开明线1/4	Diễu sườn TT 1/4	B		平车	51	406.5	565
08	开前袋记号*2	SD vị trí bổ túi*2	C		手工	24	178.1	1200
09	烫前切开及烫衬及前袖笼烫衬	Là sườn TT, là mếch vị trí túi TT*2, là	B		手烫	41	326.8	702
10	机开袋*2	Bổ túi TT bằng máy*2	B		平车	42	334.7	686
11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2 (độ rộng 1 inch)	C		手工	25	185.5	1152
12	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A		平车	45	377.6	640
13	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	21	167.4	1371
14	开拉链袋暗线*2	Tra khóa túi*2	A		平车	104	872.6	277
15	接前袋布暗线*2	Can lót túi*4	B		平车	48	382.6	600
16	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	45	358.7	640
17	肩边缝暗线	Can chắp sườn, vai	B		平车	101	805.0	285
18	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B		手烫	42	334.7	686
19	门襟上拉链暗线含划号	Tra nẹp khóa TT, sd	A		平车	99	830.6	291
20	合门襟拉链暗线	Lồng khóa nẹp TT	A		平车	76	637.6	379
21	左门襟拉链压明线1/4	Diễu khóa nẹp trái 1/4	B		平车	41	326.8	702
22	车门襟摆脚暗线含修翻	Chặn gấu TT, sửa lộn	B		平车	45	358.7	640
23	烫门襟拉链及烫折前下摆	Là khóa nẹp, là gấu TT	B		手烫	42	334.7	686
24	上领暗线含剪牙口	Tra cổ, sd, bấm vòng cổ	A		平车	98	822.2	294
25	挂面接后领贴暗线	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B		平车	24	191.3	1200
26	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960
27	上里领暗线夹挂以耳	Tra cổ lót, ghim dây treo	B		平车	54	430.4	533
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	67	534.0	430
29	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
30	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nẹp, đáp cổ TS	A		平车	117	981.6	246
31	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim*10	A		平车	110	922.9	262
32	合下摆暗线及固定*2	Lồng lót gấu áo, ghim*2	A		平车	80	671.2	360
33	下摆,袖口车挑脚	Vắt gấu áo, gấu tay	B		挑脚	91	725.3	316
34	翻整全件	Lộn áo	C		手工	45	333.9	640
35	车里袖底压明线	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
36	门襟连领压明线1/4	Diễu khóa nẹp, sống cổ 1/4	B		平车	112	892.6	257

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G16-103C **TAIPEI IE OUTPUT:**

DATE: 6/8/2016 **VN IE OUTPUT:** 8.00 8.00

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	*后片*4*	***Thân sau*4***						
A01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
A02	后侧片划号*2	Sd sườn TS*2	C		手工	28	207.8	1029
A03	后中接缝暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	35	279.0	823
A04	后切开暗线	Can chắp sườn TS	B		平车	62	494.1	465
A05	后中明线1/4	Diễu giữa sau 1/4	B		平车	29	231.1	993
A06	后切开明线1/4	Diễu sườn TS 1/4	B		平车	51	406.5	565
A07	烫后中及烫后切开,后袖笼,领	Là giữa sau, sườn TS, là mvn, vc, là	B		手烫	52	414.4	554
	*袖子*4*	***Tay*4***						
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626
B02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	50	398.5	576
B03	袖切开烫开股	Là rẽ sống tay	B		手烫	37	294.9	778
B04	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	46	366.6	626
B05	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	207.2	1108
B06	袖子车缩	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371
	*领子*2*	***Cổ lông*2***						
C01	三角贴烫折边*2	Là gấp đáp tam giác cổ lông*2	B		手烫	14	123.2	2057
C02	三角贴划号*2	SD đáp tam giác cổ lông	C		手工	8	66.4	3600
C03	领子划号*2	SD cổ*2	C		手工	25	207.5	1152
C04	毛领周边固定一道	Ghim lông 1 đường xung quanh	B		平车	45	396.0	640
C05	固定三角贴*2	Ghim đáp tam giác vào 2 góc cổ	B		平车	18	158.4	1600
C06	松紧带划号含剪*5	SD dây khuy chun cổ, cắt*5	C		手工	15	111.3	1920
C07	领片固定松紧带*5	Ghim dây chun vào bản cổ*5	B		平车	35	279.0	823
C08	领子周边合暗线	Can chắp xung quanh cổ lông	B		平车	62	545.6	465
C09	修翻活动领	Xén sửa lộn cổ lông	C		手工	28	232.4	1029
C10	活动领手缝固定一段	Khâu cổ lông 1 đoạn	C		手工	45	373.5	640
C11	毛动领梳毛	Chải đáp cổ lông	C		手工	36	298.8	800
C12	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	24	211.2	1200
	*领子*2*	***Cổ*2***						
D01	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		平车	28	223.2	1029
D02	切板边缝含饭	Chém sửa lộn sống cổ	C		手工	27	200.3	1067
D03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	19	151.4	1516
D04	领子双针明线	Diễu sống cổ 2 kim	B		双针	30	239.1	960
D05	车合口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694
D06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
D07	领合及领座切半边缝份	Chém miệng cổ + chân cổ	C		手工	14	103.9	2057
D08	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	36	302.0	800

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-103C
DATE: 6/8/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.00 **8.00**

工段號碼 **Mã công đoạn**	工段名稱 **Tên công đoạn**		等級 **Cấp**	合缝记号	使用机器	時間 **Thời gian**	金額 **Đơn giá**	日產量 **Sản lượng**
D09	领座压明线1/16	Mí chân cổ 1 kim	B		平车	17	135.5	1694
D10	领座一边双针明线	Diễu chân cổ 2 kim	B		双针	19	151.4	1516
D11	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	9	71.7	3200
D12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057
D13	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	15	111.3	1920
D14	接,车挂衣耳划号含剪*1	May dây treo, sd ,cắt*1	B		平车	17	149.6	1694
D15	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	15	124.5	1920
D16	后领贴车商标压线	Mí dán mác vào đáp mác	B		平车	32	281.6	900
	里布	***Lót***						
E01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	25	199.3	1152
E02	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B		平车	23	183.3	1252
E03	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		拷克	53	422.4	543
E04	里前切开,袖底暗线	Can chắp sống, tròn tay lót	B		拷克	44	350.7	655
E05	里上袖暗线	Tra tay lót	B		拷克	72	573.8	400
E06	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960
	TOTAL					**3,664**	**29,015**	**7.86**

作业别 **Công đoạn**	车缝(秒) **Chuyền may**	穿车(秒) **Chuyên môn**		
平车作业 Máy thường	2,295			
双针车作业 2 kim	49			
特種车作业 Đặc chủng	194	65		
手烫作业 Là	419			
手工作业 Cơ tay	642	0		
合记工时(秒) Tổng thời gian	**3,599**	**65**		
出数(件) (SLCN)	**8.00**	**443.1**		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	**3664**		总出数: Tổng LSCN	**7.86**

製表人： 阿草