

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

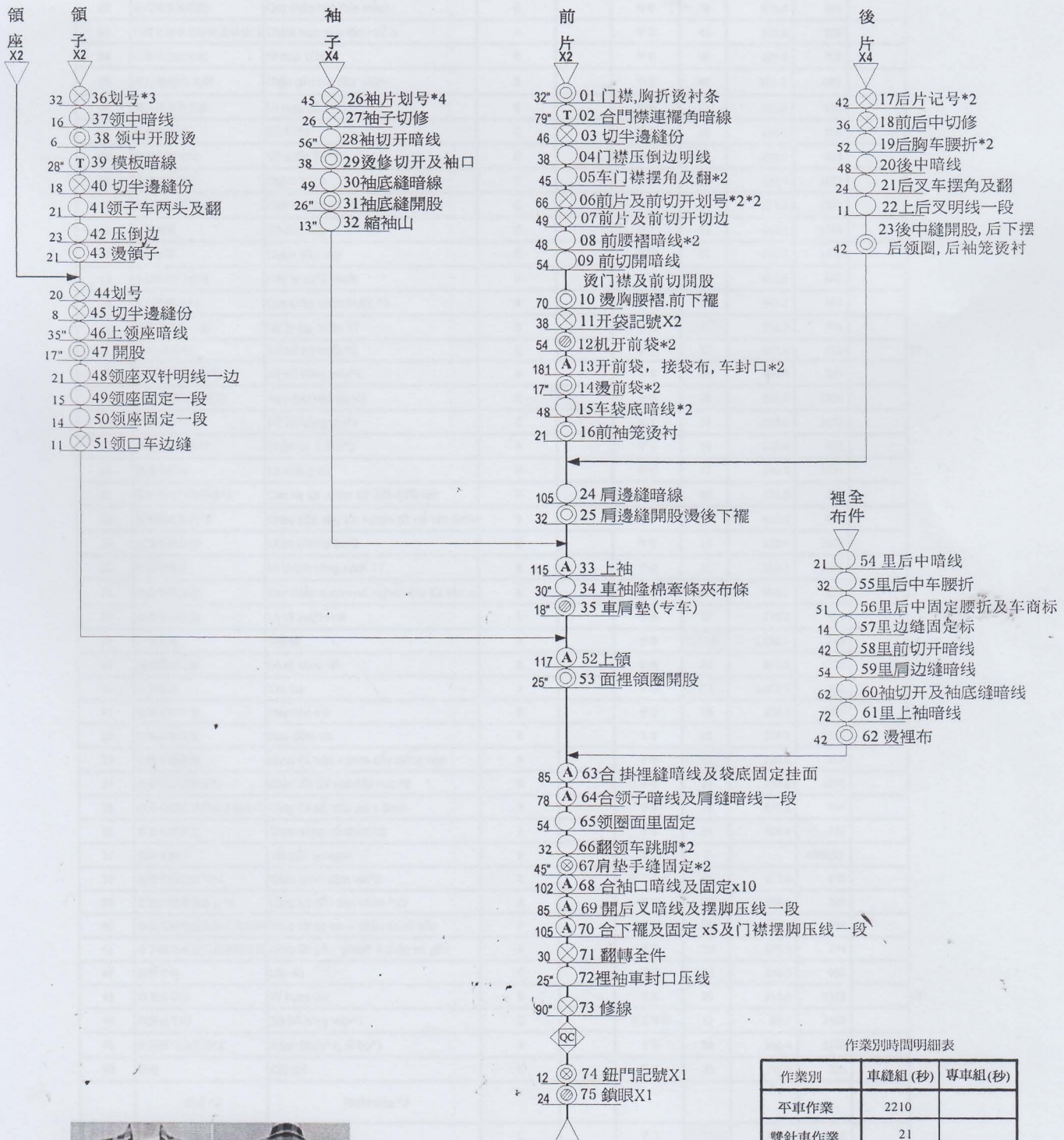
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-179B	款式說明 订单 : 510	制表人: NGA	日期: 2016/07/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間;3121	特車組時間: 260	總時間: 3381		
生產出數: 9.23	特車組出數:110.8	IE 總出數: 8.52		

PPIC 主管:

15/7/9

G16-179B 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	2210	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	203
手燙作業	356	
手工作業	534	57
合計工時(秒)	3121	260
出數(件)	9.23	110.8
總合計工時(秒)	3381	總出數(件) 8.52

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

STYLE NC **G16-179B**

DATE: **7/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.62**

VN IE OUTPUT: **9.23**

9.23

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 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
01	肩縫, 门襟燙衬条	Là mềch vai+nẹp TT	C	手燙	32	264.3	900	
02	合门襟模板暗线	Cán chấp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	79	679.4	365	
03	门襟切修半边缝份及修翻门	Chém nẹp, sửa lộn +bổ ly	B	平车	46	395.6	626	
04	门襟压倒边明线	Mí nẹp 1/16	B	平车	38	326.8	758	
05	车门襟摆角及翻	Chặn gấu hai đầu +lộn	B	平车	42	361.2	686	
06	烫门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	32	275.2	900	
07	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	36	298.8	800	
08	前切开划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	30	249.0	960	
09	前片切修*2	Chém TT*2	C	平车	28	232.4	1029	
10	前切开切修*2	Chém sườn TT *2	C	平车	21	174.3	1371	
11	挂帽划号	SD đáp nẹp	C	手工	26	215.8	1108	
12	挂面切修	Chém đáp nẹp	C	平车	21	174.3	1371	
13	车褶暗线*2含剪	May ly eo*2 trước	B	平车	48	412.8	600	
14	前切开暗线*2	Cán chấp sườn trước *2	B	平车	52	447.2	554	
15	烫腰褶及前下摆	Là ly eo, sườn TT	B	手燙	37	318.2	778	
16	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	38	315.4	758	
17	机开袋*2夹袋布*2	Bổ túi bằng máy*2	B	专车	54	464.4	533	
18	袋贴接袋布压明线	May đáp vào lót túi	B	平车	26	223.6	1108	
19	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
20	前袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
21	烫前袋口*2	Là miệng túi	B	手燙	17	146.2	1694	
22	接前袋布*4接袋盖*2	Cán lót túi ,ghim lót 2đầu(đối kẻ)	B	平车	85	731.0	339	
23	前袋底拷五线*2	Quay tròn đáy túi +ghim đít túi vào thân	B	平车	48	412.8	600	
24	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	14	120.4	2057	
25	前袖笼烫衬	Là mềch vòng nách TT	B	手燙	21	180.6	1371	
26	肩边缝暗线连	Cán chấp sườn+vai +ghim đáy túi vào sườn	B	平车	105	903.0	274	
27	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	32	275.2	900	
28	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
29	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	215.0	1152	
30	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
31	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	30	258.0	960	
32	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	18	154.8	1600	
33	合挂里缝暗线	Lồng lót nẹp +ghim dây giằng nẹp	A	平车	85	790.5	339	
34	挂面接袋底固定*2	Ghim đít túi vào đáp nẹp *2	B	平车	16	137.6	1800	
35	合里领暗线及肩缝含固定活	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	B	平车	78	670.8	369	
36	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	464.4	533	
37	领牌车跳脚	Vắt gấu ly ngực	B	平车	0	-	#DIV/0!	
38	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*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	102	948.6	282	
40	合边叉暗明线及车后又摆脚	Lồng lót sè sau+ chặn mí sè gấu	A	平车	85	790.5	339	
41	合下摆及固定*2及摆脚压线	Lồng lót gấu, ghim* 4 chặn mí gấu	A	平车	105	976.5	274	
42	翻转全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
43	后又压明线	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	
44	风眼记号*2	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工专车	12	99.6	2400	
45	开风眼*2及打结*2	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	24	206.4	1200	
* XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	后片*2	Thân sau*2						
A01	后片紧折记号*2划号	SD TS	C	手工	42	348.6	686	
A02	后片切修	Chém TS	C	手工	36	298.8	800	
A03	后片车紧折*2	May ly TS*2	B	平车	52	447.2	554	
A04	后中暗线	Cán chấp giữa sau(đối kẻ)	B	平车	48	412.8	600	
A05	车后又摆角及修翻	Chặn gấu sè sau, sửa lộn	B	平车	24	206.4	1200	
A06	后又上明线一段	Diều sè sau trên một đoạn	B	平车	11	94.6	2618	
A07	后领圈及后袖隆烫衬条	Là rẽ giữa sau +ly +là mềch vòng cổ, vòm	B	手燙	42	361.2	686	
	袖子*4	Tay*4						
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	54	448.2	533	
B02	袖子切修	Chém tay	C	手工	42	348.6	686	

37

65*

61

43

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

STYLE NO **G16-179B**

DATE: **7/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **8.62**

VN IE OUTPUT: **9.23**

9.23

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
B03	袖切開暗線	Can chập sườn tay	B	平車	56	492.8	514	252
B04	袖切開股燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手燙	38	334.4	758	371
B05	袖底縫暗線	Quây tròn tay	B	平車	49	421.4	588	
B06	袖底縫開股燙	Là rẽ quây tròn tay	B	手燙	26	223.6	1108	
B07	縮袖山	Máy dùm tay	B	平車	13	111.8	2215	
	領子*3	Cổ*3						
C01	領片划号*3	Sd bản cổ*3	C	手工	32	265.6	900	
C02	中領縫*1	Can chập giữa cổ*1	B	平車	16	137.6	1800	
C03	中領開股燙*1	Là rẽ giữa cổ*1	B	手燙	6	51.6	4800	
C04	領子模板暗線	Can chập sống cổ (bìa mẫu)	B	平車	28	240.8	1029	
C05	領子固定兩頭及翻	Chặn cổ 2 đầu + sửa lộn	B	平車	21	180.6	1371	
C06	領子切修半邊縫份	Chém sống cổ, giữa cổ	C	平車	18	149.4	1600	
C07	領子壓倒邊	Mí sống cổ	B	平車	23	197.8	1252	
C08	燙領子	Là sống cổ	B	手燙	21	180.6	1371	
C09	領口划號	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	
C10	領座切邊	Chém chân cổ*2	C	手工	8	66.4	3600	
C11	上領座暗線	Trà chân cổ	A	平車	35	325.5	823	
C12	領座開股燙	Là rẽ chân cổ	B	手燙	17	146.2	1694	
C13	領座雙針明線	Điều chân cổ 2 kim một bên	B	雙針	21	180.6	1371	
C14	領座壓明線	Mí chân cổ 1 bên	B	平車	15	129.0	1920	
C15	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平車	14	120.4	2057	
C16	領口划号	SD miệng chân cổ	C	手工	9	74.7	3200	
C17	領口車邊縫	Chém miệng chân cổ	C	平車	11	91.3	2618	
	里布	Lót						
D01	里后中暗線	Can chập giữa sau lót	B	平車	21	180.6	1371	
D02	里腰折划号*2	SD ly lót*2	C	手工	16	132.8	1800	
D03	里后胸車腰折*2	Máy ly TS lót *2	B	平車	32	275.2	900	
D04	后中固定腰折	Ghim ly giữa TS + máy móc + chặn sê sau	B	平車	51	438.6	565	
D05	邊縫固定標	Máy móc sườn	B	平車	14	120.4	2057	
D06	里前切開暗線	Can chập sườn TT lót	B	平車	42	361.2	686	
D07	里肩邊縫暗線	Can chập vai + sườn (lót)	B	平車	54	464.4	533	
D08	里袖切開袖底縫暗線	Can chập sống tay, tròn tay lót	B	平車	62	533.2	465	
D09	上里袖暗線	Trà lót tay lót	B	平車	72	619.2	400	
D10	燙里布	Là lót áo	B	手燙	42	361.2	686	
总合计					3381	29,355	8.52	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	2210			
雙針車作業 2 kim	21			
特種車作業 Đặc chủng	0	203		
手燙作業 Là	356			
手工作業 Cđ tay	534	57		
合計工時(秒) Tổng thời	3121	260		
出數(件) (SLCN)	9.23	110.8		
總合計時(秒) Tổng công	3381		總出數: Tổng	8.52

製表人: 阿草