

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。

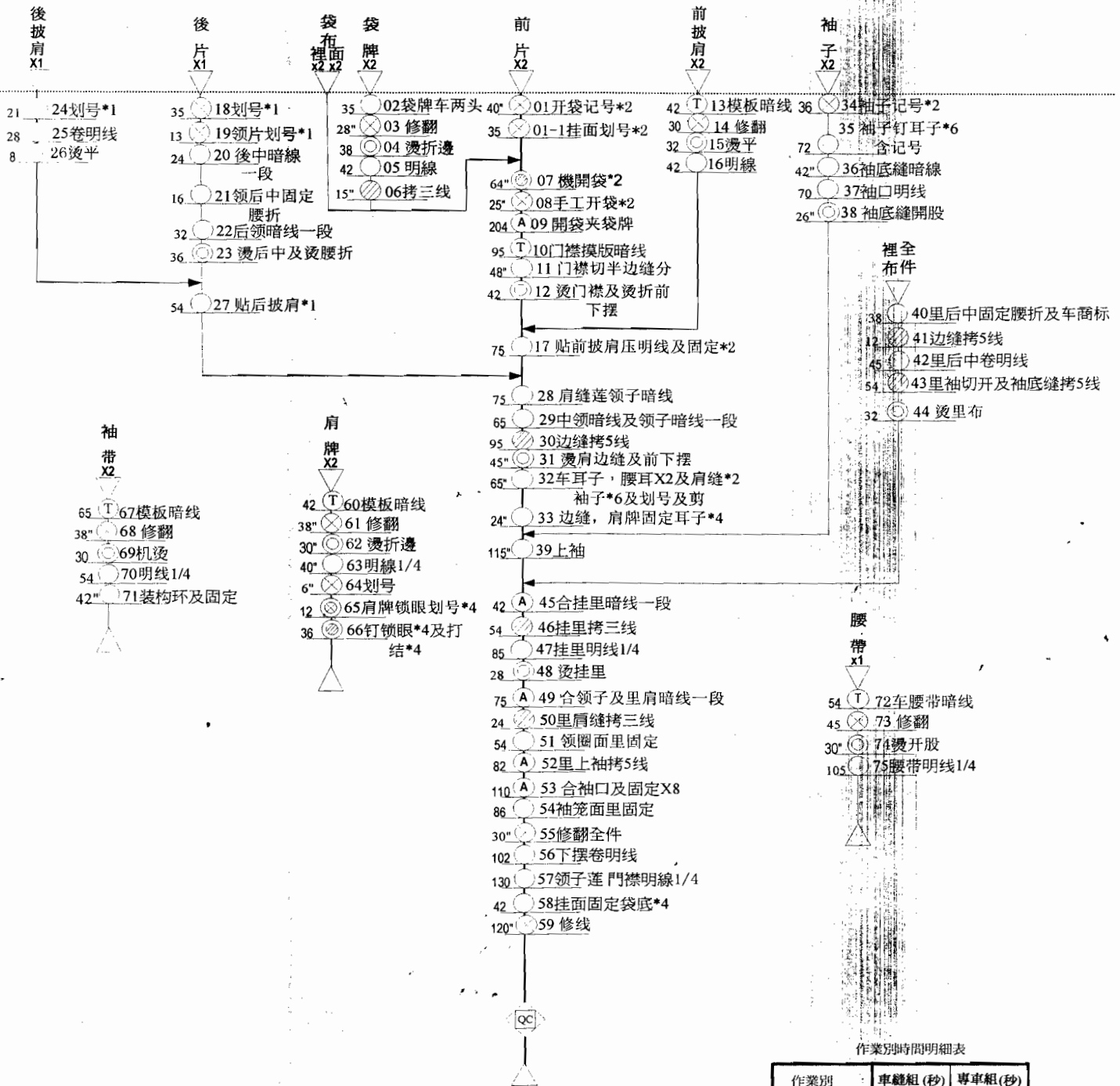
款式: G16-195B	款式說明 订单: 600 件	制表人: NGA	日期: 2016/05/17	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間: 3548	特車組時間: 361	總時間: 3909		
生產出數: 8.12	特車組出數: 79.8	IE 總出數: 7.37		

照片

PPIC 主管:

2016/5/17

G16-195J 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	2402	
雙針車作業		
特種車作業	335	349
手燙作業	392	12
手工作業	419	
合計工時(秒)	3548	361
出數(件)	8.12	79.8
總合計工時(秒)	3909	總出數(件) 7.37

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

STYLE NO. **G16-1951**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **5/16/2016**

IE OUTPUT: **8.12 8.12**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前片划号	SD thân trước	C	手工	40	332.0	720
02	挂面袋划号	SD nắp nẹp*2	C	手工	35	290.5	823
03	机开袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2, đặt cơi, lót túi	B	专车	64	563.2	450
04	手工開袋	Bổ túi bằng tay trước	C	手工	25	207.5	1152
05	袋貼接袋布压明线	Cán lót túi*2, mí miệng túi	B	平车	75	560.0	384
06	前袋口西边压线	Điều nắp túi 2 đầu	B	平车	45	396.0	640
07	车袋底暗线及固定*2	Quay lót túi trước +lộn	B	平车	46	404.8	626
08	袋底明线1/4	Điều đít túi 1/4	B	平车	38	334.4	758
09	合門襟暗線暗线	Cán chắp nẹp (mẫu)	B	专车	95	836.0	303
10	门襟切半边缝份及修翻门襟	Sửa lộn nẹp	C	平车	48	398.4	600
11	烫门襟及烫折前下摆	Là rẽ nẹp+ là gấu TT	B	手烫	42	369.6	686
12	前披肩面里固定	Ghim nắp ngực TT chính lót	B	平车	32	281.6	900
13	貼前披肩暗线*1	Dán ngực TT 1/16*2	B	平车	43	378.4	670
14	肩缝连领子暗线	Cán chắp vai +cổ	B	平车	75	660.0	384
15	中领及领子暗线一段	Cán giữa cổ +cán chắp sống cổ một đoạn	B	平车	65	572.0	443
16	边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn	B	拷克	95	836.0	303
17	烫边缝连前下摆	Là sườn, vai, sống cổ, gấp gấu TT	B	手烫	45	396.0	640
18	车耳子*10	Máy đĩa eo*2,vai*2,tay*6	B	平车	38	334.4	758
19	耳子划号及剪*10	SD cắt đĩa eo*2,vai*2,tay*6	C	手工	20	166.0	1440
20	钉腰耳*4及划号	Chặt đĩa eo*2,vai *2, SD	B	平车	65	572.0	443
21	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
22	接内挂面贴暗线*2	Cán chắp nắp nẹp lót một đoạn *2	B	平车	42	369.6	686
23	挂面拷三线	VS 3 chỉ nắp nẹp	B	拷克	54	475.2	533
24	挂面明线1/4	Điều nắp nẹp 1/4	B	平车	85	748.0	339
25		Là êm nắp nẹp	B	手烫	28	246.4	1029
26	合领圈暗线及肩缝固定一段	Lồng lót cổ +cán cầu vai lót một đoạn	A	平车	75	697.5	384
27	里肩缝拷三线	VS 3 chỉ cầu vai lót	B	拷克	24	211.2	1200
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	475.2	533
29	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
30	合袖口及固定*8	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *8	A	平车	110	1,023.0	262
31	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	86	799.8	335
32	修翻全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960
33	下摆明线 1"	Điều gấp gấu 1"	B	平车	102	897.6	282
34	领沿,门襟明线1/4	Điều sống cổ, nẹp 1/4	B	平车	130	1,144.0	222
35	挂面固定袋底*4	Ghim đít túi vào nắp nẹp*4 +gấu	B	平车	42	369.6	686
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	120	996.0	240
	袋条*2	Cơi túi*2				FALSE	
A01	袋盖车两头	Chặt cơi túi 2 đầu	B	平车	35	308.0	823
A02	修翻袋盖	Sửa lộn cơi túi	C	手工	26	215.8	1108
A03	烫袋盖	Là cơi túi	B	手烫	38	334.4	758
A04	袋盖明线1/4	Điều cơi túi 1/4	B	平车	42	369.6	686
A05	袋盖拷三线	VS 3 chỉ cơi túi	B	拷克	14	123.2	2057
	前披肩貼*1+1	Đáp ngực TT*2				FALSE	
B01	模板暗线	Cán chắp ngực TT bìa mẫu	B	专车	42	569.6	686
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C	手工	30	249.0	960
B03	烫平	Là ngực TT	B	手烫	32	281.6	900
B04	明线1/4	Điều ngực TT 1/4	B	平车	42	369.6	686
	后披肩*2	Đáp ngực TS*1				FALSE	
C01	后皮肩暗线*1	SD nắp ngực TS *1	B	平车	21	184.8	1371
C02	后披肩明线1/4	Điều gấp ngực TS 1/4	B	平车	28	246.4	1029
C03	烫平	Là ngực TS	B	手烫	8	70.4	3600
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	
D01	后片划号*1	SD TS*1	B	平车	35	308.0	823
D02	领片人本字记号	SD bản cổ *1	C	手工	13	107.9	2215
D03	后中暗线一段	Cán chắp giữa sau một đoạn	B	平车	24	211.2	1200

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

STYLE NO: **G16-195J**

DATE: **5/16/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

IE OUTPUT: **8.12** **8.12**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
D04	后中固定一段	Ghim lỵ giữa sau một đoạn	B		平车	16	140.8	1800
D05	后领暗线	Cán chắp cổ sau một đoạn	B		平车	32	281.6	900
D06	烫后中开股及后叉	Là giữa sau + lỵ sau + gấu TS	B		手烫	36	316.8	800
D07	后领子及肩缝固定后皮肩	Ghim đắp sau vào cổ + vai sau	B		平车	54	475.2	533
	肩牌*4	Cá vai*4					FALSE	
E01	肩牌模板暗线	Cán chắp cá vai bìa mẫu	B		平车	40	352.0	720
E02	修翻肩牌	Sửa lộn cá vai	C		手工	38	315.4	758
E03	烫平肩牌	Là cá vai	B		手烫	30	264.0	960
E04	肩牌明线1/4	Điều cá vai 1/4	B		平车	54	475.2	533
E05	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		手工	6	49.8	4800
E06	肩牌锁眼划号*4	SD bố khuy cá vai*4	C		手工专车	12	99.6	2400
E07	肩牌打锁眼*4	Bố khuy cá vai*4	B		专车	36	316.8	800
	袖带*2	Đai tay*2					FALSE	
F01	烫袖带*2	Cán chắp đai tay bìa mẫu	B		专车	65	572.0	443
F02	袖带暗线*2含划号	Sửa lộn đai tay	B		平车	42	369.6	686
F03	袖带双针明线	Là đai tay	B		手烫	45	396.0	640
F04	袖带明线1/4	Điều đai tay 1/4	B		平车	80	704.0	360
F05	装订袖圈及固定	Luồn khuy đai tay, chặn đai	B		平车	42	369.6	686
	袖子*4	Tay*4					FALSE	
G01	袖子划号	SD tay	C		手工	36	298.8	800
G02	定袖带打结*2	Đính đĩa tay +SD*6	B		平车	72	633.6	400
G03	袖底暗线	Quây tròn tay	B		平车	42	369.6	686
G04	袖口明线1"	Điều gấu tay 1"	B		平车	70	616.0	411
G05	袖底缝开股(袖子)	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
	腰带, 小腰带	Đai eo					FALSE	
K01	腰带暗线	Cán chắp đai eo	B		专车	47	413.6	613
K02	修翻腰带	Chém sửa lộn đai eo	C		平车	32	265.6	900
K03	腰带开股烫	Là đai eo	B		手烫	30	264.0	960
K04	腰带双针明线两道	Điều đai eo 1/4	B		平车	105	924.0	274
	里布	Lót					FALSE	
L01	里后中固定活折及固定边缝标	Ghim lỵ giữa sau lót, ghim mác	B		平车	38	334.4	758
L02	肩边缝五线拷合	VS 5 chỉ lót sườn	B		拷克	12	105.6	2400
L03	里卷下摆明线	Điều gấp gấu lót	B		平车	45	396.0	640
L04	里袖切开, 袖底五线拷合	VS 5 chỉ lót tay + quây tròn tay	B		拷克	54	475.2	533
L05	烫里布	Là lót	B		手烫	32	281.6	900
	TOTAL					3909	34377.7	7.37



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2402			
双针车作业 2 kim	0			
特种车作业 Đặc chủng	335	349		
手烫作业 Là	392			
手工作业 Cđ tay	419	12		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3548	361		
出数(件) (SLCN)	8.12	79.8		
总合计时(秒) Tổng công	3909		总出数: Tổng LSCN	7.37