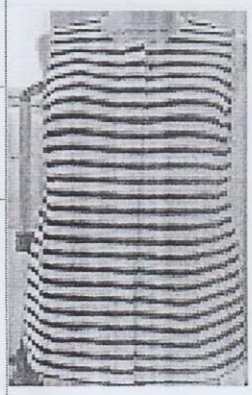
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-198V</td><td colspan="2">款式說明
订单 ：6000</td><td>制表人：NGA</td><td>日期：2016/08/30</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="4">參考雷同款:</td><td rowspan="4">照片
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間;3077</td><td colspan="2">特車組時間: 0</td><td>總時間: 3077</td></tr>
<tr><td>生產出數: 9.36</td><td colspan="2">特車組出數:0</td><td>IE 總出數: 9.36</td></tr>
<tr><td colspan="5"></td></tr>
</table>

PPIC 主管：

客戶：CHICO'S

2016-08-30
Nga

G16-198V 縫製 流程圖

挂面 x2

領貼 x2

18 38领贴划号
42 39挂面划号
41 40领贴及挂面切修
46 41挂面烫折
42 42挂面固定一条

袖笼贴 x4

48 29划号*4
54 30袖笼贴暗线
26 31袖笼贴开股烫
46 32袖笼贴铗三线

前片 X4

45 01前门襟烫衬及边袋烫衬
60 02前片及前切开划号*4
54 03前片及前切开切修*4
28 04前切开车滚边
105 05前切开暗线（锁链线）
75 A 06边袋接袋布及压倒边
17 07烫折边袋
54 08袋底划号及固定叉切修
34 09袋底车滚边
32 10袋底明线
16 11边袋车封口
32 12前切开车滚边（后车袋口）
36 13前切开股烫

後片 x4

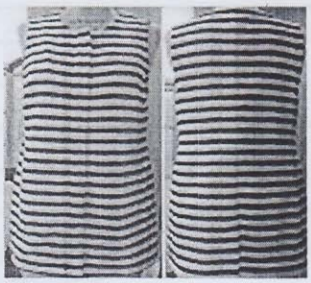
60 14后片及后切开划号
54 15后片及后切开切修*4
24 16后叉车滚边
54 17后中暗线（锁链线）
32 18后中车滚边
36 19烫后中及后叉
9 20后中固定滚边一头
36 21车后叉摆脚暗线及翻
105 22后切开暗线（锁链线）
54 23后切开车滚边
21 24烫后切开

120 25肩边缝暗线
64 26肩边缝车滚边
36 27肩边缝开股烫
48 28袖笼车牵条

110 A 33上袖笼贴暗线
55 34袖笼贴切修
67 35袖笼贴压倒边
45 36袖笼贴烫折
12 37烫拉链

26 43挂面接领贴暗线
12 44挂面开股烫
56 45挂面链领子铗三线
105 46挂面链领子明线1/4
105 A 47门襟上拉链暗线及划号
154 A 48合门襟拉链暗线挂面接下摆暗线及翻
46 49门襟压明线一边
32 50烫门襟拉链
85 A 51上领暗线及翻
45 52领圈压倒边
21 53领圈烫折
30 54后领车商标压线
95 55卷下摆明线5/8
75 56门襟明线1'
42 57袋底，肩缝，领子固定*5
26 58边缝固定标
90 59修线

QC



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組(秒)
平車作業	2056	
雙針車作業		
特種車作業	224	0
手燙作業	455	
手工作業	342	
合計工時(秒)	3077	0
出數(件)	9.36	0
總合計工時(秒)	3077	總出數(件) 9.36

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

STYLE NO: G16-198V
DATE: 8/12/2016

VN IE OUTPUT: 9.36

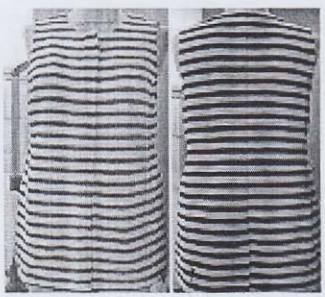
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前门襟烫衬	Là mếch nẹp TT	B		手烫	28	246.4	1029
02	边袋烫衬	Là mếch miệng túi *2	B		手烫	17	149.6	1694
03	前片及前切开划号*4	SD TT +sườn TT sd vị trí túi*4	C		手工	72	597.6	400
04	前片切修	Chém TT +sườn TT	C		平车	54	448.2	533
05	前切开车滚边	Cuốn viền sườn TT	B		喇叭	28	246.4	1029
06	前切开暗线（锁链线 1）	Can chắp sườn TT (chỉ tết)	B		锁链线	105	924.0	274
07	边袋接袋布及压倒边	Can lót túi sườn,mí miệng túi	A		平车	75	697.5	384
08	烫前口袋	Là miệng túi TT	B		手烫	17	149.6	1694
09	袋底暗线及划号及切修	SD +chém đít túi +ghim	B		平车	54	475.2	533
10	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi*2	B		喇叭	34	299.2	847
11	前袋底明线*2及固定边缝上	Diễu đáy túi *2	B		平车	32	281.6	900
12	边袋车封口	Ghim kín miệng túi	B		平车	16	140.8	1800
13	前后边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT (sau khi may túi)	B		喇叭	32	281.6	900
14	前切开股烫	Là rẽ sườn tt	B		手烫	36	316.8	800
15	肩边缝暗线（锁链线）	Can chắp sườn vai (chỉ tết)	B		锁链线	120	1,056.0	240
16	肩缝车滚边	Cuốn viền sườn vai	B		喇叭	64	563.2	450
17	烫肩边缝	Là lật sườn vai	B		手烫	36	316.8	800
18	袖笼车滚边	May dây vòng nách	B		平车	48	422.4	600
19	上袖笼贴暗线	Tra đáp vòng nách	A		平车	110	1,023.0	262
20	袖笼切半边缝含内片切边	Chém đáp vòng nách*2+ chém lá trong đáp vn	C		切边	55	456.5	524
21	袖笼压倒边倒边	Mí vòng nách tăng cường	B		平车	67	589.6	430
22	袖笼烫折	Là gấp đáp vòng nách	B		手烫	45	396.0	640
23	烫拉链	Là khóa nẹp (trước khi tra khóa)	B		手烫	12	105.6	2400
24	挂面接里领,挂面接下摆贴暗线	Can đáp nẹp vào cổ	B		平车	26	228.8	1108
25	挂面烫开股	Là rẽ đáp nẹp, đáp cổ*2	B		手烫	11	96.8	2618
26	挂面链领贴铐三线	VS 3 chỉ đáp nẹp +cổ	B		手烫	56	492.8	514
27	挂面链领贴明线1/4	Diễu đáp nẹp + cổ 1/4	A		平车	105	976.5	274
28	挂面烫开股	Là êm đáp nẹp, đáp cổ	B		手烫	36	316.8	800
29	上门襟拉链含划号	Tra nẹp khóa, sd	A		平车	105	976.5	274
30	合门襟拉链,挂面接下摆贴暗线	Lồng lót khóa nẹp, can đáp nẹp vào đáp gấu, lộn	A		平车	154	1,432.2	187
31	门襟压明线一边	Mí nẹp khóa 1/16 (một bên)	B		平车	46	404.8	626
32	烫门襟拉链及下摆	Là khóa nẹp, là gấu	B		手烫	32	281.6	900
33	上领暗线划号	Tra cổ ,lộn	A		平车	85	790.5	339
34	领圈压倒边	Mí vòng cổ 1/16	B		平车	45	396.0	640
35	烫领圈	Là gấp vòng cổ	B		手烫	21	184.8	1371
36	后领贴车商标压线(绣花车)	May mác vào đáp cổ +sd	B		绣花车	30	264.0	960
37	卷下摆明线5/8	Diễu gấp gấu 5/8	B		平车	95	836.0	303
38	门襟明线1"	Diễu nẹp 1" *2	A		平车	75	697.5	384
39	袋底固定*4,肩缝固定*2	Ghim túi*2, vai*2 , cổ *1	B		平车	42	369.6	686
40	边缝固定标*4含记号	Ghim mác +may mác sườn	B		平车	26	228.8	1108
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
	*后片*2*	***Thân sau*2***					FALSE	#DIV/0!
A01	后片划号*2	SD thân sau*2	C		手工	36	298.8	800

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

STYLE NO: G16-198V
DATE: 8/12/2016

VN IE OUTPUT: 9.36

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
A02	后切开划号*2	SD sườn TS *2	C		手工	36	298.8	800
A03	后切修	Chém TS +sườn TS	C		平车	54	448.2	533
A04	后叉车滚边暗线	May viền sẻ TS *2	B		平车	24	211.2	1200
A05	后中暗线	Can chắp giữa sau (chỉ tết)	B		锁链线	54	475.2	533
A06	后中连后叉车滚边	Cuốn viền giữa sau	B		喇叭	32	281.6	900
A07	烫折后叉,烫后中	Là gấp sẻ sau +là lật giữa sau	B		手烫	36	316.8	800
A08	后中固定滚边	Chặn đầu viền giữa sau	B		平车	9	79.2	3200
A09	车后叉摆脚暗线含修翻及记号	Chặn gấu sẻ sau, sửa lộn, sd +diễu sẻ trên một đoạn	B		平车	36	316.8	800
A10	后切开暗线（锁链线 2）	Can chắp sườn TS (chỉ tết)	B		锁链线	105	924.0	274
A11	后切开车滚边	Cuốn viền sườn TS	B		喇叭	34	299.2	847
A12	烫折后叉	Là lật sườn sau	B		平车	21	184.8	1371
	后领贴*1,挂面*2	***Đáp cổ*1, đáp nẹp*2***					FALSE	#DIV/0!
B01	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	18	149.4	1600
B02	挂面划号*2	SD đáp nẹp *2	C		手工	42	348.6	686
B03	领贴切修	Chém đáp cổ	C		平车	9	74.7	3200
B04	挂面切修	Chém đáp nẹp	C		平车	32	265.6	900
B05	挂面烫折	Là gấp đáp nẹp *2	B		手烫	46	404.8	626
B06	挂面固定一条	Ghim đáp nẹp một đường (chống bai)	B		平车	42	369.6	686
	袖笼贴*4*2	***Đáp vòng nách*4*2***					FALSE	#DIV/0!
C01	袖笼贴划号*4	Sd đáp vn*4	C		手工	48	398.4	600
C02	袖笼贴接缝*4及接一段	Can đáp vòng nách*4	B		平车	54	475.2	533
C03	袖笼贴开股烫	Là rẽ đáp vòng nách	B		手烫	26	228.8	1108
C04	袖笼贴钩三线	VS 3 chỉ đáp vòng nách	B		拷克	46	404.8	626
	Total					**3077**	**27,159**	9.36



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2056			
双针车作业	0			
特種车作业 Đặc chủng	224	0		
手烫作业 Là	455			
手工作业 Cđ tay	342	0		
合记工时(秒) Tổng thời	3077	0		
出数(件) (SLCN)	9.36	#DIV/0!		
总合计时(秒) Tổng cộng	3077		总出数: Tổng LSCN	9.36

製表人： 阿草