

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

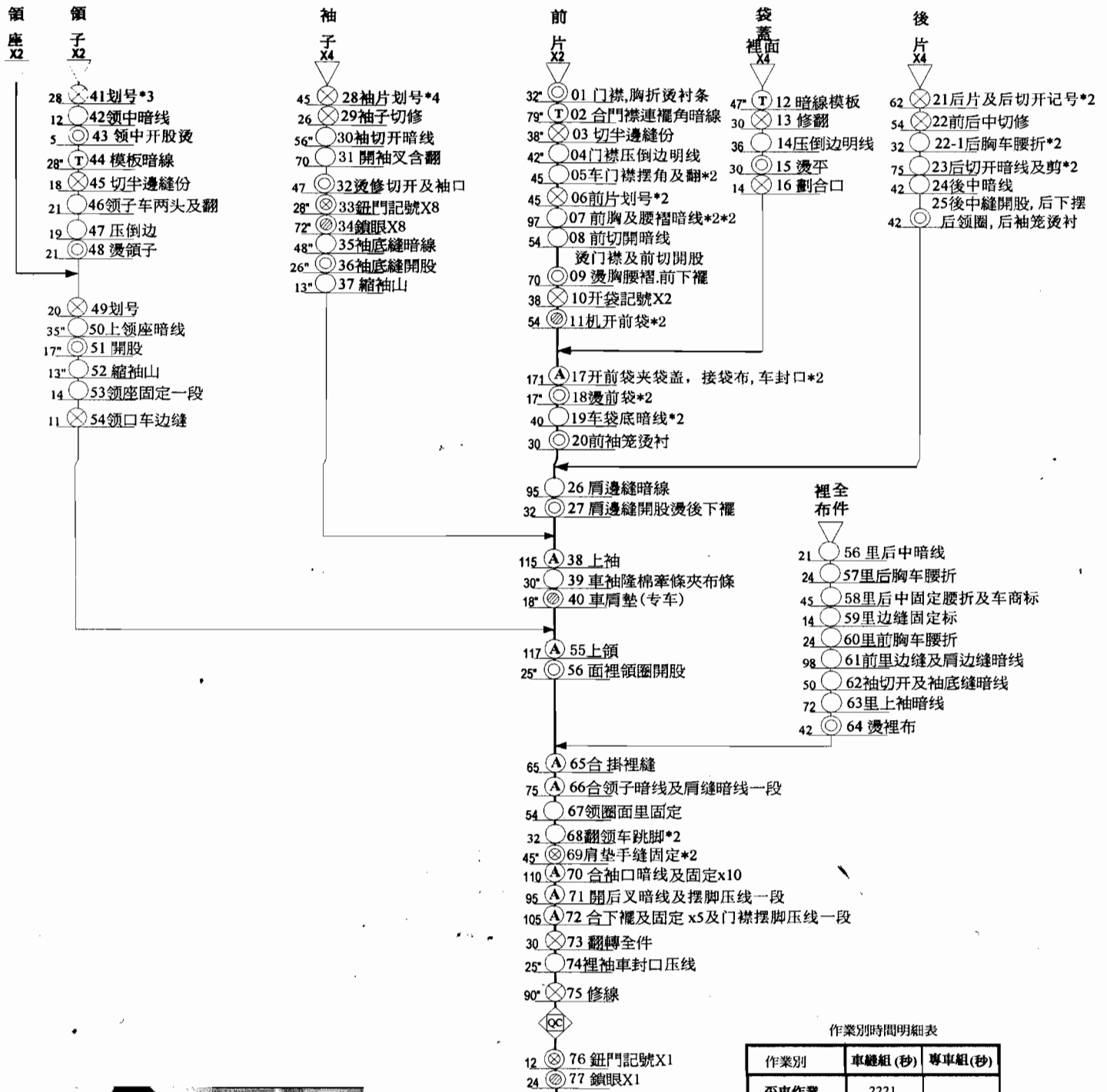
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-201B	款式說明 订单 : 300	制表人: NGA	日期: 2016/06/06	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3158	特車組時間: 407	總時間: 3565		
生產出數: 9.12	特車組出數: 70.8	IE 總出數: 8.08		

PPIC 主管:

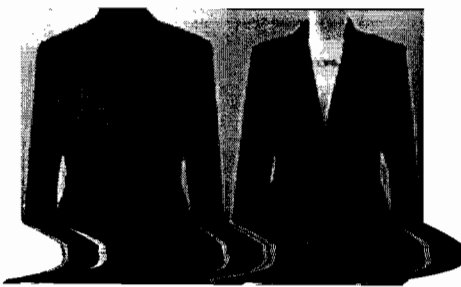

 6/6

G16-201B 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	2221	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	322
手燙作業	387	
手工作業	529	85
合計工時(秒)	3158	407



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

STYLE NO: **G16-2018**
DATE: **5/3/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **9.12 9.12**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	肩縫, 門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029	
01	合門襟模範暗線	Cán chấp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	79	679.4	365	
02	門襟切修半邊縫份及修翻門	Chém nẹp, sửa lộn	B	平车	38	326.8	758	
03	門襟壓倒邊明線	Mí nẹp	B	平车	42	361.2	686	
04	車門襟摺角及翻	Chặn gấu hai đầu +lộn	B	平车	42	361.2	686	
05	燙門襟及前下擺	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	38	326.8	758	
06	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	45	373.5	640	
07	車胸暗線*2	May ly ngực+cắt*2	B	平车	32	275.2	900	
08	車褶暗線*2含剪	May ly eo*2 trước	B	平车	65	559.0	443	
09	前切開暗線*2	Cán chấp sườn trước *2	B	平车	54	464.4	533	
10	燙腰褶及前下擺	Là ly eo, sườn TT	B	手燙	42	361.2	686	
11	開袋記号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	38	315.4	758	37
12	机開袋*2夾袋布*2	Bổ túi bằng máy*2+ đặt lót túi	B	专车	54	464.4	533	
13	袋貼接袋布壓明線	May đắp vào lót túi	B	平车	21	180.6	1371	
14	手工開袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
15	前袋固定兩頭*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
16	燙前袋口*2	Là miệng túi	B	手燙	17	146.2	1694	
17	接前袋布*4接袋蓋*2	Cán lót túi +ghim nắp túi ,ghim lót 2đầu	B	平车	75	645.0	384	
18	前袋底拷五線*2	Quay tròn đáy túi +ghim dít túi vào thân*2	B	平车	38	326.8	758	
19	前袋車封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	14	120.4	2057	
20	前袖籠燙衬	Là méch vòng nách TT	B	手燙	21	180.6	1371	
21	肩邊縫暗線連	Cán chấp sườn+vai	B	平车	95	817.0	303	
22	肩邊縫開股燙	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	32	275.2	900	
23	上領暗線	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
24	面里領圈開股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	16	137.6	1800	
25	上袖暗線	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
26	袖籠車棉牽条	May ken vai	B	平车	30	258.0	960	
27	袖籠車肩棉包	May đệm vai	B	专车	18	154.8	1600	
28	合挂里縫暗線	Lồng lót nẹp	A	平车	65	604.5	443	
29	挂面接袋底固定*2	Ghim dít túi vào đắp nẹp *2	B	平车	12	103.2	2400	
30	合里領暗線及肩縫含固定活	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	B	平车	75	645.0	384	
31	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	464.4	533	
32	領牌車跳脚	Vắt gấu ly ngực	B	平车	32	275.2	900	
33	肩墊手縫固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
34	合袖口暗線及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	110	1,023.0	262	
35	合边叉暗明線及車后叉摆脚	Lồng lót sè sau+ chặn mí sè gấu+ mí sau	A	平车	95	883.5	303	
36	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	
37	翻轉全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
38	后叉压明線	Mí bụng tay	B	平车	25	215.0	1152	65*
39	风眼記号*2	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工专车	12	99.6	2400	
40	开风眼*2及打結*2	Đánh khuy*1, dī bọ*1	B	专车	24	206.4	1200	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
袋蓋*4		Nắp túi*4						
A01	袋蓋模範暗線	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)	B	专车	47	404.2	613	
A02	袋蓋修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	30	249.0	960	34
A03	壓倒邊明線	Mí nắp túi*2+sd	B	平车	36	309.6	800	30
A04	燙平袋蓋	Là nắp túi	B	手燙	30	258.0	960	32
A05	袋蓋划台口,及固定	SD miệng nắp túi,ghim,chém	C	手工	14	116.2	2057	10
后片*2		Thân sau*2						
B01	后片繫折記号*2划号	SD TS	C	手工	32	265.6	900	
B02	后切開划号	SD sườn TS	C	手工	30	249.0	960	
B03	前后片切修	Chém TT+TS	C	手工	54	448.2	533	
B04	后片車繫折*2	May ly TS*2	B	平车	32	275.2	900	

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

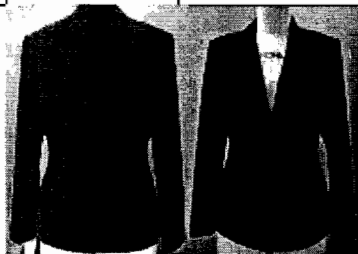
STYLE NO: G16-2018
DATE: 5/3/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.12 9.12

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
B05	后切开暗线及剪*2	B		平车	75	645.0	384	
B06	后中暗线	B		平车	42	361.2	686	
B07	后领圈及后袖窿烫衬条	B		手烫	42	361.2	686	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4		手工	45	373.5	640	
C02	袖口切修	Chém tay		手工	32	265.6	900	
C03	袖口开暗线	Can chắp sườn tay + chặn sê		平车	52	457.6	554	271
C04	开外袖又含修翻	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn		平车	25	220.0	1152	
C05	袖口开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay		手烫	38	334.4	758	371
C06	钮门记号*8	SD bổ khuy tay*4*2		手工专车	28	232.4	1029	473
C07	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2		专车	72	633.6	400	196
C08	开内袖叉含翻及固定一段	Máy sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn		平车	40	352.0	720	
C09	袖底缝暗线	Quay tròn tay		平车	42	361.2	686	
C10	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay		手烫	26	223.6	1108	
C11	缩袖山	Máy dùm tay		平车	13	111.8	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领片划号*3	Số bản cổ*3		手工	28	232.4	1029	
D02	中领接缝*1	Can chắp giữa cổ*1		平车	12	103.2	2400	
D03	中领开股烫*1	Là rẽ giữa cổ*1		手烫	5	43.0	5760	
D04	领子模板暗线	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)		专车	28	240.8	1029	
D05	领子固定两头及翻	Chặn cổ 2 đầu + sửa lộn		平车	21	180.6	1371	
D06	领子切修半边缝份	Chém sống cổ, giữa cổ		平车	18	149.4	1600	
D07	领子压倒边	Mí sống cổ		平车	23	197.8	1252	
D08	烫领子	Là sống cổ		手烫	21	180.6	1371	
D09	领口划号	SD chân cổ*2		手工	20	166.0	1440	
D10	上领座暗线	Tra chân cổ		平车	35	325.5	823	
D11	领座开股烫	Là rẽ chân cổ		手烫	17	146.2	1694	
D12	领座双针明线	Điêu chân cổ 2 kim một bên		双针	21	180.6	1371	
D13	领座压明线	Mí chân cổ 1 bên		平车	15	129.0	1920	
D14	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn		平车	14	120.4	2057	
D15	领口车边缝	Chém miệng cổ		平车	11	91.3	2618	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót		平车	21	180.6	1371	
E02	里腰折划号*2	SD ly lót*2		手工	16	132.8	1800	
E03	里后胸车腰折*2	Máy ly ngực TS lót *2		平车	24	206.4	1200	
E04	后中固定腰折	Ghim ly giữa TS + máy móc + chặn sê sau lót		平车	45	387.0	640	
E05	边缝固定标	Máy móc sườn		平车	14	120.4	2057	
E06	里前胸车腰折*2	Máy ly eo lót TT*2		平车	24	206.4	1200	
E07	里肩边缝暗线	Can chắp vai + sườn (lót)		平车	48	412.8	600	
E08	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót		平车	50	430.0	576	
E09	上里袖暗线	Tra lót tay lót		平车	72	619.2	400	
E10	烫里布	Là lót áo		手烫	42	361.2	686	
总合计					3565	30,978	8.08	



作业別 Công đoạn	车缝(秒)	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2221			
双针车作业 2 kim	21			
特种车作业 Đặc chủng	0	322		
手烫作业 Là	387			
手工作业 Cđ tay	529	85		
合记工时(秒)	3158	407		
总出数(件) (SLCN)	9.12	70.8		
总合计时(秒) Tổng công	3565		总出数: Tổng	8.08

製表人: 阿草