

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

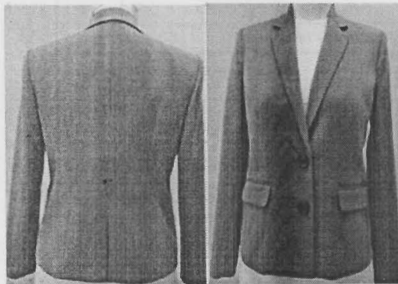
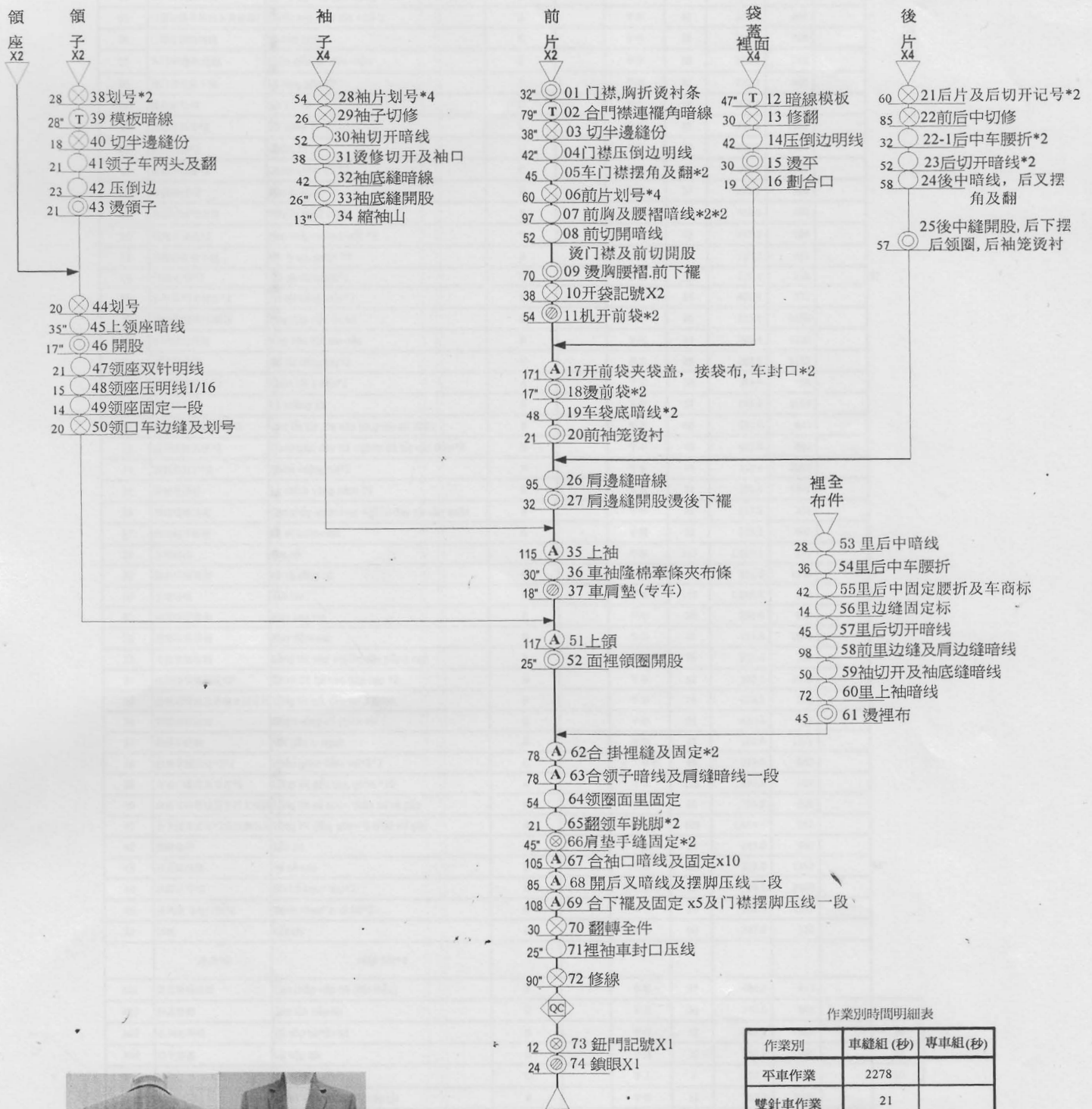
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-202B	款式說明 订单 : 620	制表人: NGA	日期: 2016/06/27	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3225	特車組時間: 307	總時間: 3532		
生產出數: 8.93	特車組出數: 93.8	IE 總出數: 8.15		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

G16-202B 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	2278	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	250
手燙作業	398	
手工作業	528	57
合計工時(秒)	3225	307
出數(件)	8.93	93.8
總合計工時 (秒)	3532	總出數 (件) 8.15

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

STYLE NC G16-202B
DATE: 6/27/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.93

8.93

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 Sàn lượng	使用配件 及其他
01	肩縫, 門襟燙封條	Là mềch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029	
02	合門襟模板暗線	Cán chấp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	79	679.4	365	
03	門襟切修半邊縫份及修翻門	Chém nẹp, sửa lộn +bổ ly	B	平车	42	361.2	686	
04	門襟壓倒邊明線	Mí nẹp 1/16	B	平车	38	326.8	758	
05	車門襟摺角及翻	Chặn gấu hai đầu +lộn	B	平车	38	326.8	758	
06	燙門襟及前下襠	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	32	275.2	900	
07	前片划号*4	SD TT *2	C	手工	28	232.4	1029	
08	前切開划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	25	207.5	1152	
09	前片切修*2	Chém TT*2	C	平车	24	199.2	1200	
10	前切開切修*2	Chém sườn TT *2	C	平车	18	149.4	1600	
11	車胸暗線*2	May ly ngực	B	平车	32	275.2	900	
12	車褶暗線*2含剪	May ly eo*2 trước	B	平车	48	412.8	600	
13	前切開暗線*2	Cán chấp sườn trước *2	B	平车	52	447.2	554	
14	燙腰褶及前下襠	Là ly eo, sườn TT	B	手燙	37	318.2	778	
15	開袋記号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	38	315.4	758	
16	機開袋*2夾袋布*2	Bổ túi bằng máy*2	B	专车	54	464.4	533	
17	袋貼拔袋布壓明線	May đắp vào lót túi	B	平车	26	223.6	1108	
18	袋貼固定袋蓋	May nắp túi vào đắp	B	平车	24	206.4	1200	
19	手工開袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
20	前袋固定兩頭*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
21	燙前袋口*2	Là miệng túi	B	手燙	17	146.2	1694	
22	接前袋布*4接袋蓋*2	Cán lót túi ,tra nắp túi,ghim lót 2đầu	B	平车	65	559.0	443	
23	前袋底拷五線*2	Quay tròn đáy túi +ghim đít túi vào thẳng*2	B	平车	48	412.8	600	
24	前袋車封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	14	120.4	2057	
25	前袖籠燙封	Là mềch vòng nách TT	B	手燙	21	180.6	1371	
26	前邊縫暗線連	Cán chấp sườn+vai +ghim đáy túi vào sườn	B	平车	95	817.0	303	
27	前邊縫開股燙	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	32	275.2	900	
28	上領暗線	Trà cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
29	面里領圍開股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	215.0	1152	
30	上袖暗線	Trà tay	A	平车	115	1,069.5	250	
31	袖籠車摺牽條	May ken vai	B	平车	30	258.0	960	
32	袖籠車府綳包	May đệm vai	B	专车	18	154.8	1600	
33	合挂里縫暗線	Lồng lót nẹp +ghim dây giằng nẹp	A	平车	78	725.4	369	
34	挂面接袋底固定*2	Ghim đít túi vào đắp nẹp *2	B	平车	12	103.2	2400	
35	合里領暗線及前縫含固定	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	B	平车	78	670.8	369	
36	領圍面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	464.4	533	
37	領牌車跳腳	Vắt gấu ly ngực	B	平车	21	180.6	1371	
38	前墊手縫固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
39	合袖口暗線及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	105	976.5	274	
40	合邊叉暗明線及車后叉攞脚	Lồng lót sê sau+ chặn mí sê gấu	A	平车	85	790.5	339	
41	合下襠及固定*2及攞脚壓線	Lồng lót gấu, ghim*6 chặn mí gấu	A	平车	108	1,004.4	267	
42	翻轉全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
43	后叉壓明線	Mí sê sau	B	平车	25	215.0	1152	
44	風眼記号*2	SD bổ khuy nẹp*2	C	手工专车	12	99.6	2400	
45	開風眼*2及打結*2	Đánh khuy*2, di bộ*2	B	专车	24	206.4	1200	
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
袋蓋*4		Nắp túi*4						
A01	袋蓋模板暗線	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+sđ	B	平车	42	361.2	686	30
A04	燙平袋蓋	Là nắp túi	B	手燙	30	258.0	960	32
A05	袋蓋划合口,及固定	SD miệng nắp túi	C	手工	7	58.1	4114	10
A06	袋蓋封口	Ghim +chém miệng nắp túi	B	平车	12	103.2	2400	
后片*2		Thân sau*2						
B01	后片緊折記号*2划号	SD TS+ly TS	C	手工	32	265.6	900	
B02	后切開划号	SD sườn TS	C	手工	28	232.4	1029	
B03	后片切修	Chém TS	C	手工	24	199.2	1200	
B04	后切切修	Chém sườn TS	C	手工	18	149.4	1600	
B05	后片車緊折*2	May ly TS*2	B	平车	32	275.2	900	

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

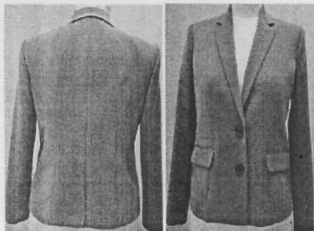
STYLE NO: G16-202B

DATE: 6/27/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 8.93 8.93

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
B06	后切开暗线及剪*2	Can chắp sườn sau	B	平车	52	447.2	554	
B07	后切开股翼及放衬	Là rẽ sườn sau	B	手烫	21	180.6	1371	
B08	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	32	275.2	900	
B09	车后又摆角及修翻	Chặt gấu sê sau, sửa lộn	B	平车	26	223.6	1108	
B10	后领圈及后袖窿烫衬条	Là rẽ giữa sau + là méch vòng cổ, vòng nách TS	B	手烫	36	309.6	800	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	54	448.2	533	
C02	袖子切修	Chém tay	C	手工	26	215.8	1108	
C03	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B	平车	52	457.6	554	271
C05	袖切开股翼及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	38	334.4	758	371
C09	袖底暗线	Quay tròn tay	B	平车	42	361.2	686	
C10	袖底缝开股翼	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	223.6	1108	
C11	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	111.8	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领片划号*3	Số bản cổ*2	C	手工	28	232.4	1029	
D04	领子模板暗线	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	240.8	1029	
D05	领子固定两头及翻	Chặt cổ 2 đầu + sửa lộn	B	平车	21	180.6	1371	
D06	领子切修半边缝份	Chém sống cổ	C	平车	18	149.4	1600	
D07	领子压倒边	Mí sống cổ	B	平车	23	197.8	1252	
D08	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	21	180.6	1371	
D09	领座划号	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	
D11	上领座暗线	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823	
D12	领座开股翼	Là rẽ chân cổ	B	手烫	17	146.2	1694	
D13	领座双针明线	Điểm chân cổ 2 kim một bên	B	双针	21	180.6	1371	
D14	领座压明线	Mí chân cổ 1 bên	B	平车	15	129.0	1920	
D15	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	120.4	2057	
D16	领座口划号	SD miệng chân cổ	C	手工	9	74.7	3200	
D17	领口车边缝	Chém miệng chân cổ	C	平车	11	91.3	2618	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót+chặt sê sau lót	B	平车	28	240.8	1029	
E02	里腰折划号*2	SD lỵ lót*2	C	手工	16	132.8	1800	
E03	后中固定腰折	Ghim lỵ giữa TS + may móc	B	平车	42	361.2	686	
E04	边缝固定标	Máy móc sườn	B	平车	14	120.4	2057	
E05	里前胸车腰折*2	Máy lỵ eo lót TS*2	B	平车	36	309.6	800	
E06	里后切开暗线*2	Can chắp sườn TS *2	B	平车	45	387.0	640	
E07	里前切开暗线*2	Can chắp sườn TT *2	B	平车	45	387.0	640	
E08	里前边暗线	Can chắp vai+sườn (lót)	B	平车	48	412.8	600	
E09	里袖切开袖底暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	50	430.0	576	
E10	上里袖暗线	Tra lót tay lót	B	平车	72	619.2	400	
E11	烫里布	Là lót áo	B	手烫	45	387.0	640	
总合计					3532	30,664	8.15	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2278			
双针车作业 2 kim	21			
特种车作业 Đặc chủng	0	250		
手烫作业 Là	398			
手工作业 Cđ tay	528	57		
合记工时 (秒)	3225	307		
出数(件) (SLCN)	8.93	93.8		
总合计时 (秒)	3532		总出 数:	8.15
总工数			总出 数:	

製表人: 阿草