

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

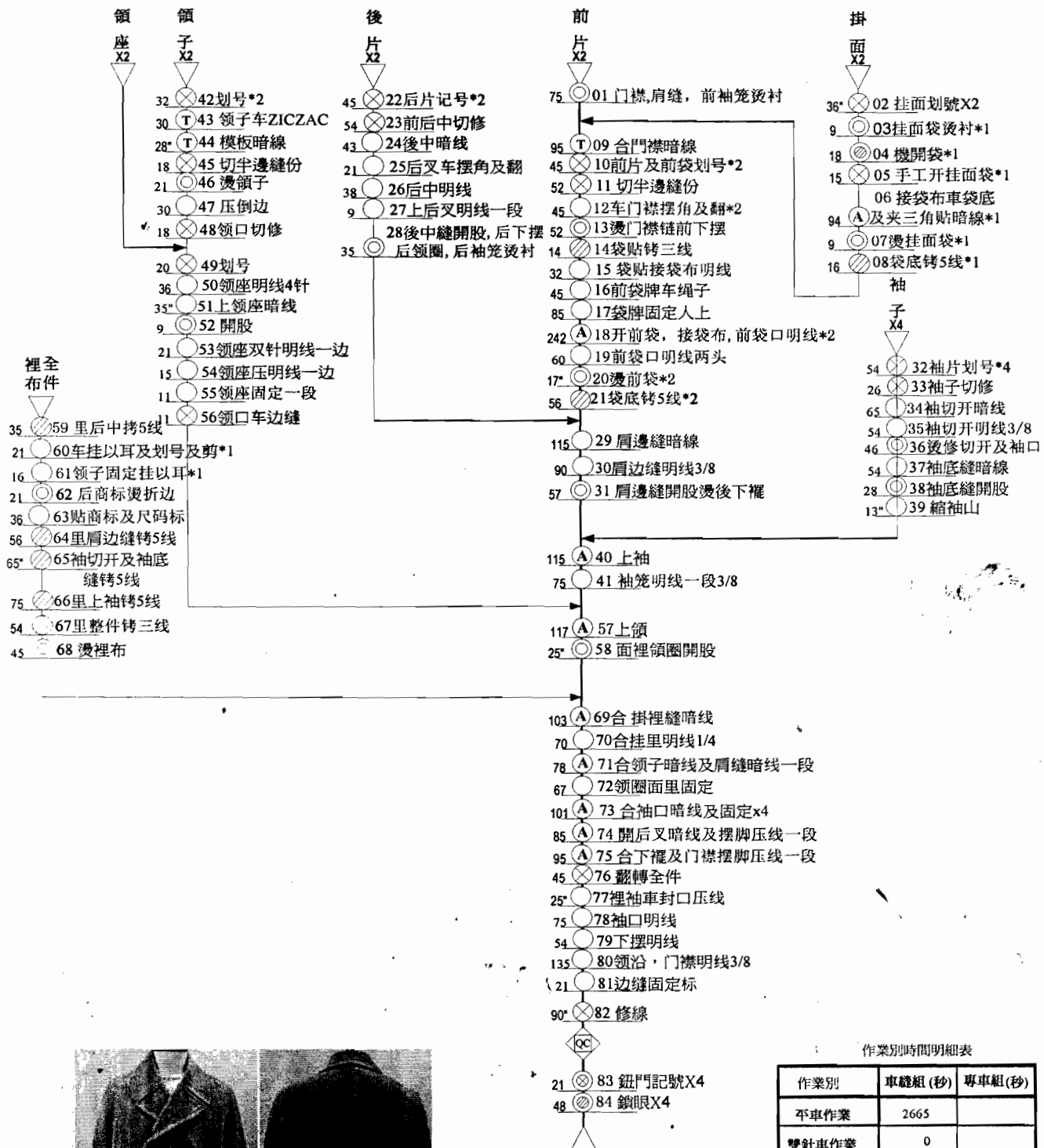
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-214B	款式說明 订单 : 20,417 20,417	制表人: NGA	日期: 2016/07/12	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間;3961	特車組時間: 257	總時間: 4218		
生產出數: 7.27	特車組出數:112.1	IE 總出數: 6.83		

PPIC 主管:

李
2/12

G16-214C 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	2665	
雙針車作業	0	
特種車作業	315	236
手燙作業	482	
手工作業	499	21
合計工時(秒)	3961	257
出數(件)	7.27	112.1
總合計工時(秒)	4218	總出數(件) 6.83

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

STYLE NO.: G16-214B

DATE: 7/28/2014

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.27 7.27

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	使用配件及 其他
	前片、組合							
	Thân trước. Mẫu chính							
01	门襟、肩缝、前袖笼烫衬条	B		手烫	75	660.0	384	
02	门襟模板暗线	B		专车	95	836.0	303	
03	前片划号	C		手工	35	290.5	823	
04	门襟切半边缝分及修翻	C		平车	52	431.6	554	
05	门襟摆角暗线及修翻	B		平车	45	396.0	640	
06	烫门襟连前下摆	B		手烫	52	457.6	554	
07	开袋记号*2	C		手工	46	381.8	626	
08	袋贴拷三线*2	B		拷克	14	123.2	2057	
09	袋贴接袋布暗明线压线*2	B		平车	32	281.6	900	
10	前袋牌车绳子*2*2	B		平车	45	396.0	640	
11	袋牌固定人上*2	B		平车	85	748.0	339	
12	手工开袋*2	C		手工	32	265.6	900	
13	烫袋牌	B		手烫	17	149.6	1694	
14	前袋固定两头*2	A		平车	38	353.4	758	
15	接袋布暗线*4	B		平车	52	457.6	554	
16	前袋口明线	B		平车	120	1056.0	240	
17	袋口明线两头	A		平车	60	558.0	480	250
18	前袋底拷五线*2	B		平车	56	492.8	514	
19	肩边缝暗线	B		平车	115	1012.0	250	
20	肩边缝明线3/8	B		平车	90	792.0	320	
21	边缝烫倒边及烫前下摆	B		手烫	57	501.6	505	
22	上袖暗线含划号	A		平车	115	1069.5	250	
23	袖领明线一段	B		平车	75	660.0	384	
24	上领及固定挂衣耳*1	A		平车	117	1088.1	246	
25	领圈开股烫	B		手烫	25	220.0	1152	
26	合挂里暗线	A		平车	103	957.9	280	
27	挂面压倒边明线	B		平车	70	616.0	411	202
28	里肩缝暗线一段	B		平车	28	246.4	1029	
29	合肩缝一段连里领按下	A		平车	45	418.5	640	
30	领圈面里固定	B		平车	67	589.6	430	
31	合袖口暗线及固定*4	A		平车	101	939.3	285	
32	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	A		平车	85	790.5	339	
33	合下摆暗线	A		平车	95	883.5	303	
34	翻整全件	C		手工	45	373.5	640	
35	里袖车封口压线	B		平车	25	220.0	1152	
36	袖口明线	B		平车	75	660.0	384	
37	下摆明线	B		平车	54	475.2	533	
38	领沿、门襟连前下摆明线1/4	B		平车	135	1188.0	213	
39	边缝车商标及领子	B		平车	21	184.8	1371	
40	钮门记号*3	C		手工专车	21	174.3	1371	
41	锁眼*3,锁眼打结	B		专车	48	422.4	600	
XZ	修线	C		手工	90	747.0	320	

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

STYLE NO.: G16-214B

DATE: 7/28/2014

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.22 7.27

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	使用配件及 其他
	挂面*2					FALSE		
A01	挂面开袋记号*1	SD đáp nẹp*1 bổ túi	C	手工	25	207.5	1152	530
A02	挂面袋烫衬条*1	Là méch túi đáp nẹp*1	B	手烫	9	79.2	3200	1568
A03	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*1, đặt lót*1, cơ túi*1	B	专车	18	158.4	1600	784
A04	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*1	C	手工	14	116.2	2057	946
A05	挂面袋固定两头*1	Chặn túi 2 đầu	A	平车	19	176.7	1516	788
A06	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B	手烫	9	79.2	3200	1568
A07	接袋布夹三角帖及袋底固定边	Mí 1 cạnh túi dưới, can lót túi, mí 3 cạnh túi trên	A	平车	75	697.5	384	200
A08	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ tròn túi*1	B	拷克	16	140.8	1800	882
A09	袋底固定拷线	Chặn đầu túi (sau khi VS)	B	平车	12	105.6	2400	1176
A10	袋底固定边缝上*1	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*1	B	平车	8	70.4	3600	1764
	后片*2					FALSE		
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823	
B02	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	48	422.4	600	
B03	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn*2	B	平车	21	184.8	1371	
B04	上后又明线一段	Điều sê sau trên một đoạn	B	平车	9	79.2	3200	
B05	后中明线3/8	Điều giữa sau 3/8	B	平车	38	334.4	758	
B06	烫后又连折后下摆	Là rẽ giữa sau, gấp gấu TS, méch vòng cổ TS, vn TS	B	手烫	65	572.0	443	
	袖子*4					FALSE		
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	54	448.2	633	
C02	袖切开暗线	Can chấp sống tay	B	平车	65	572.0	443	
C02-1	袖切开明线3/8	Điều sống tay 3/8	B	平车	54	475.2	533	
C03	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B	手烫	46	404.8	626	
C04	袖底暗线	Quay tròn tay	B	平车	54	475.2	533	
C05	袖底缝开股	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	30	264.0	960	
C06	袖车缩山	Máy dùm tay*2	B	平车	24	211.2	1200	
	领子*2					FALSE		
D01	领片划号*2	SD cổ*2	C	手工	32	265.6	900	
D02	领子ziczac	Máy ziczac cổ	B	专车	30	264.0	960	470
D03	领子暗线	Can chấp sống cổ	B	专车	45	396.0	640	
D04	领字修翻	Sửa lộn sống cổ	C	手工	27	224.1	1067	
D05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	26	228.8	1108	
D06	领字切修	Chém miệng cổ	C	手工	18	149.4	1600	
D07	领子压倒边明线	Mí sống cổ tăng cường 1/16	B	平车	30	264.0	960	
D08	领座划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	662
D09	领座明线4针	Điều trang trí chân cổ 4 đường	B	平车	36	316.8	800	
D10	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	36	334.8	800	416
D11	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	15	132.0	1920	941
D12	中领单针明线	Điều chân cổ 2 kim	B	平车	21	184.8	1371	
D13	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ một đoạn	B	平车	11	96.8	2618	1283
D14	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200	1568
D15	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694	830
D16	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200	1472
	里布					FALSE		
E01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	35	308.0	823	
E02	后中国定挂以耳划号含剪	Máy dây treo +SD dây treo, cắt*1	B	平车	21	184.8	1371	
E03	领子固定挂以耳*1	Ghim dây treo vào cổ lót	B	平车	32	281.6	900	
E04	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B	手烫	17	149.6	1694	
E05	商标贴贴商标及尺码标	Mí dán mác chính	B	平车	35	308.0	823	
E06	里前边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	56	492.8	514	
E07	里袖切开,袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	65	572.0	443	
E08	上里袖拷五线夹小条布	VS 5 chỉ tra tay lót+ đặt đai con	B	拷克	75	660.0	384	

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

STYLE NO.: **G16-214B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **7/28/2014**

VN IE OUTPUT: **7.27 7.27**

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	使用配件及 其他
E09	里袖口拷三線	VS 3 chỉ xung quanh lót	B		拷克	54	475.2	533	
E10	綾里布	Là lót	B		手燙	45	396.0	640	
	TOTAL					4218	37,285	6.83	



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2665		
双針車作業 (2 kim)	0		
特種車作業 (Đặc chủng)	315	236	2077
手燙作業 (Là)	482		
手工作業 (Làm bằng tay)	499	21	174
合計工時(秒) Tổng thời	3961	257	
出數(件) (SLCN)	7.27	112.1	35,034
總合計工時(秒) Tổng thời	4218	總出數:	6.83