

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

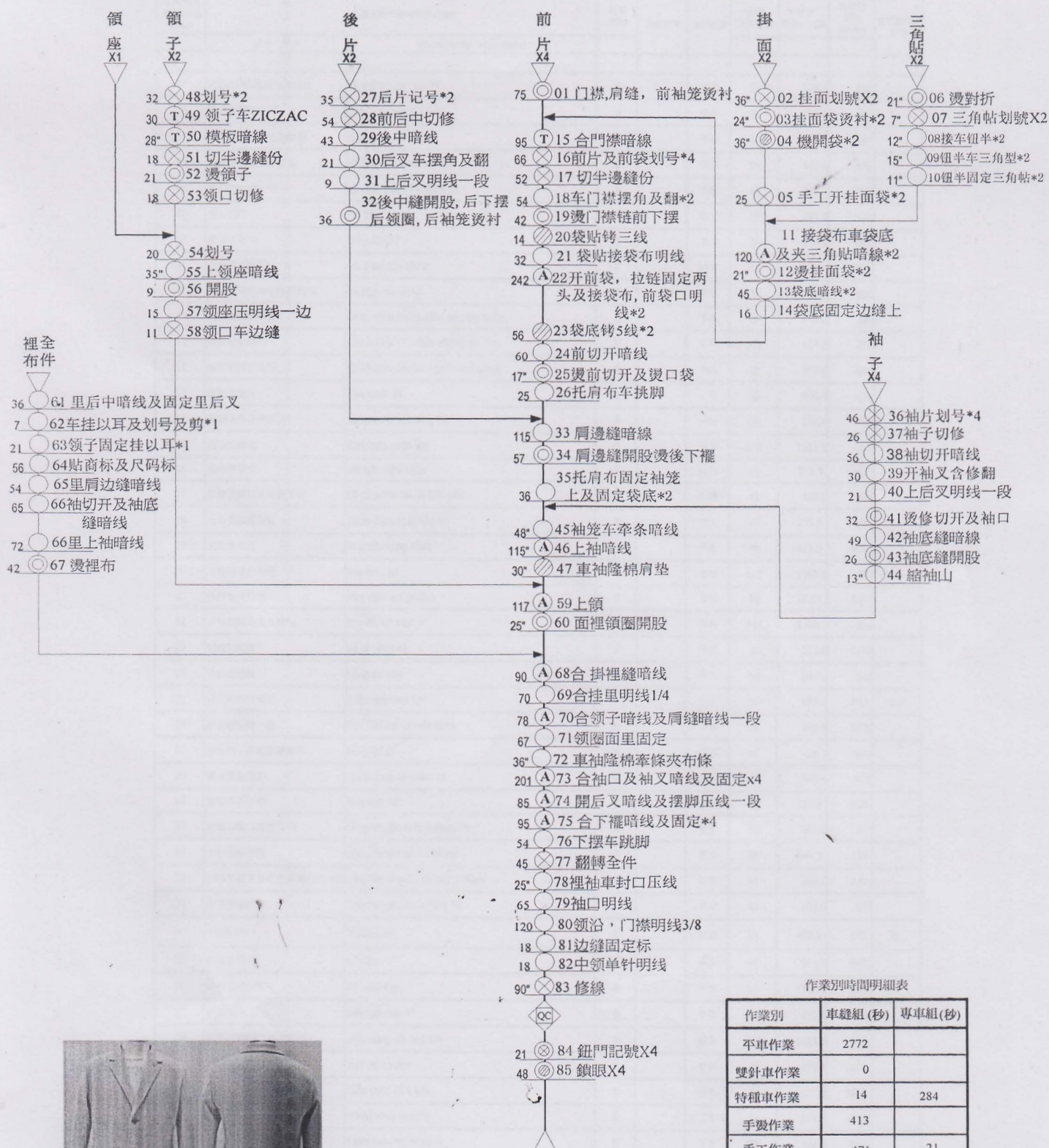
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-247C	款式說明 订单 : 960	制表人: NGA	日期: 2016/07/28	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3670	特車組時間: 305	總時間: 3975		
生產出數: 7.85	特車組出數: 94.4	IE 總出數: 7.25		

PPIC 主管:

15/28

G16-247C 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	2772	
雙針車作業	0	
特種車作業	14	284
手燙作業	413	
手工作業	471	21
合計工時(秒)	3670	305
出數(件)	7.85	94.4
總合計工時(秒)	3975	總出數(件) 7.25

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

STYLE NO. **G16-247C**

DATE: **7/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.85** **7.85**

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							
	<i>Thân trước, Mẫu chính</i>							
01	门襟、肩缝、前袖笼烫衬条	B		手烫	36	316.8	800	
02	门襟模板暗线	B		专车	95	836.0	303	
03	门襟切半边缝及修翻	C		平车	52	431.6	554	
04	门襟摆角暗线及修翻	B		平车	54	475.2	533	
05	烫门襟连前下摆	B		手烫	42	369.6	686	
06	前片划号	C		手工	36	298.8	800	
07	前切开划号	C		手工	30	249.0	960	
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	拉链固定两头及	B		平车	85	748.0	339	
11	接袋布暗线*4	B		平车	105	924.0	274	
12	前袋底拷五线*2	B		平车	42	369.6	686	
13	前切开暗线	B		平车	46	404.8	626	
14	烫前切开及烫口袋	B		手烫	32	281.6	900	
15	肩边缝暗线	B		平车	115	1012.0	250	
16	固定托肩布	B		挑脚	25	219.3	1152	
17	边缝烫倒边及烫前下摆	B		手烫	46	404.8	626	
18	托肩布袖笼固定	B		平车	25	219.3	1152	
19	袖笼车牵条	B		平车	48	421.0	600	
20	上袖暗线含划号	A		平车	115	1069.5	250	
21	袖笼车肩棉包	B		专车	30	263.1	960	
22	上领及固定挂衣耳*1	A		平车	117	1088.1	246	
23	领圈开股烫	B		手烫	25	220.0	1152	
24	合挂里暗线	A		平车	90	837.0	320	
25	挂面压倒边明线	B		平车	65	572.0	443	217
26	里肩缝暗线一段	B		平车	28	246.4	1029	
27	合肩缝一段连里领按下	A		平车	45	418.5	640	
28	领圈面里固定	B		平车	67	589.6	430	
29	袖笼车棉牵条	B		平车	36	315.7	800	
30	合袖口暗线及固定*4	A		平车	95	883.5	303	
31	合袖叉暗明线	A		平车	85	790.5	339	
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	下摆车挑脚	B		挑脚	54	475.2	533	261
35	翻整全件	C		手工	45	373.5	640	
36	里袖车封口压线	B		平车	25	220.0	1152	
37	袖口明线	B		平车	65	572.0	443	
38	领沿、门襟连前下摆明线1/4	B		平车	120	1056.0	240	
39	边缝车商标及领子	B		平车	18	158.4	1600	
40	中领单针明线	B		平车	18	158.4	1600	
41	钮门记号*3	C		手工专车	21	174.3	1371	
42	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. **G16-247C**

DATE: **7/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.85** **7.85**

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	使用配件及 其他
	挂面*2							
	Đáp nẹp*2							
A01	挂面开袋号*2及划边	SD bổ túi đáp nẹp*2, xung quanh đáp nẹp	C	手工	36	297.4	800	
A02	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手烫	21	184.2	1371	
A03	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114	
A04	车钮半*2	Cán khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400	
A05	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920	
A06	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618	
A07	挂面袋烫衬条*2	Là méch túi đáp nẹp*2	B	手烫	24	210.5	1200	
A08	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2, coi túi*2	B	专车	36	315.7	800	
A09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152	
A10	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758	
A11	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371	
A12	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	Cán lót túi, ghim đáp tam giác*2, mí miệng túi, ghim lót	A	平车	120	1,116.0	240	
A13	袋底暗线*2	Cán chập dít túi +ghim dây giằng	B	平车	45	394.7	640	
A14	袋底固定边缝上*2	Ghim dây túi đáp nẹp vào sườn*2	B	平车	16	140.8	1800	882
	后片*2	Thân sau*2				FALSE		
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823	
B02	前后, 袖子切修	Chém TT+TS+Tay	C	平车	54	448.2	533	
B03	后中暗线	Cán chập giữa sau	B	平车	42	369.6	686	
B04	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn*2	B	平车	21	184.8	1371	
B05	上后又明线一段	Điều sê sau trên một đoạn	B	平车	9	79.2	3200	
B06	烫后又连折后下摆	Là rẽ giữa sau, gấp gấu TS, méch vòng cổ TS	B	手烫	36	316.8	800	
	袖子*4	Tay*4				FALSE		
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626	
C02	袖切开暗线	Cán chập sống tay	B	平车	56	492.8	514	
C03	开袖叉含修翻	May sê tay, xén sửa lộn	B	平车	30	264.0	960	
C04	上后又明线一段	Điều sê trên một đoạn	B	平车	21	184.8	1371	
C05	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B	手烫	32	281.6	900	
C06	袖底暗线	Quay tròn tay	B	平车	49	431.2	588	
C07	袖底缝开股	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
C08	袖车缩山	May dút tay*2	B	平车	16	140.8	1800	
	领子*2	Cổ*2				FALSE		
D01	领片划号*2	Sđ cổ*2	C	手工	32	265.6	900	
D02	领子ziczac	May ziczac cổ	B	专车	30	264.0	960	470
D03	领子暗线	Cán chập sống cổ	B	专车	45	396.0	640	
D04	领子修翻	Sửa lộn sống cổ	C	手工	25	207.5	1152	
D05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	21	184.8	1371	
D06	领子切修	Chém miệng cổ	C	手工	18	149.4	1600	
D07	领座划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	662
D08	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	36	334.8	800	416
D09	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	18	158.4	1600	784
D10	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200	1568
D11	领口划号	SD miệng chân cổ	B	手工	17	149.6	1694	830
D12	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200	1472
	里布	Lót				FALSE		
E01	里后中暗线	Cán chập giữa sau lót +chặn sê sau lót	B	平车	36	316.8	800	
E02	后中固定挂以耳划号含剪	May dây treo +SD dây treo, cắt*1	B	平车	7	61.6	4114	
E03	领子固定挂以耳*1	Ghim dây treo vào cổ lót	B	平车	21	184.8	1371	
E04	商标贴贴商标及尺码标	SD + dán mác cỡ +mác chính	B	平车	56	492.8	514	
E05	里肩边缝暗线	Cán chập sườn vai lót	B	平车	54	475.2	533	
E06	里袖切开,袖底暗线	Cán chập sườn tay +quay tròn tay lót	B	平车	65	572.0	443	
E07	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400	
E08	烫里布	Là lót	B	手烫	42	369.6	686	

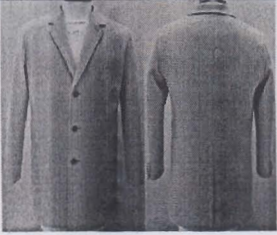
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G16-242C

DATE: 7/26/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.85 7.85

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
	TOTAL				3975	35,137	7.25	
			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)	2772				
			雙針車作業 (2kim)	0				
			特種車作業 (Đặc chủng)	14	284	2497		
			手縫作業 (Là)	413				
			手工作業 (Làm bằng tay)	471	21	174		
			合計工時(秒) Tổng thời	3670	305			
			出數(件) (SLCN)	7.85	94.4	32,465		
			總合計時(秒) Tổng thời	3975	總出數:	7.25		