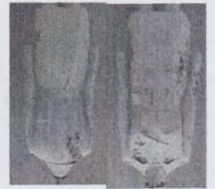


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

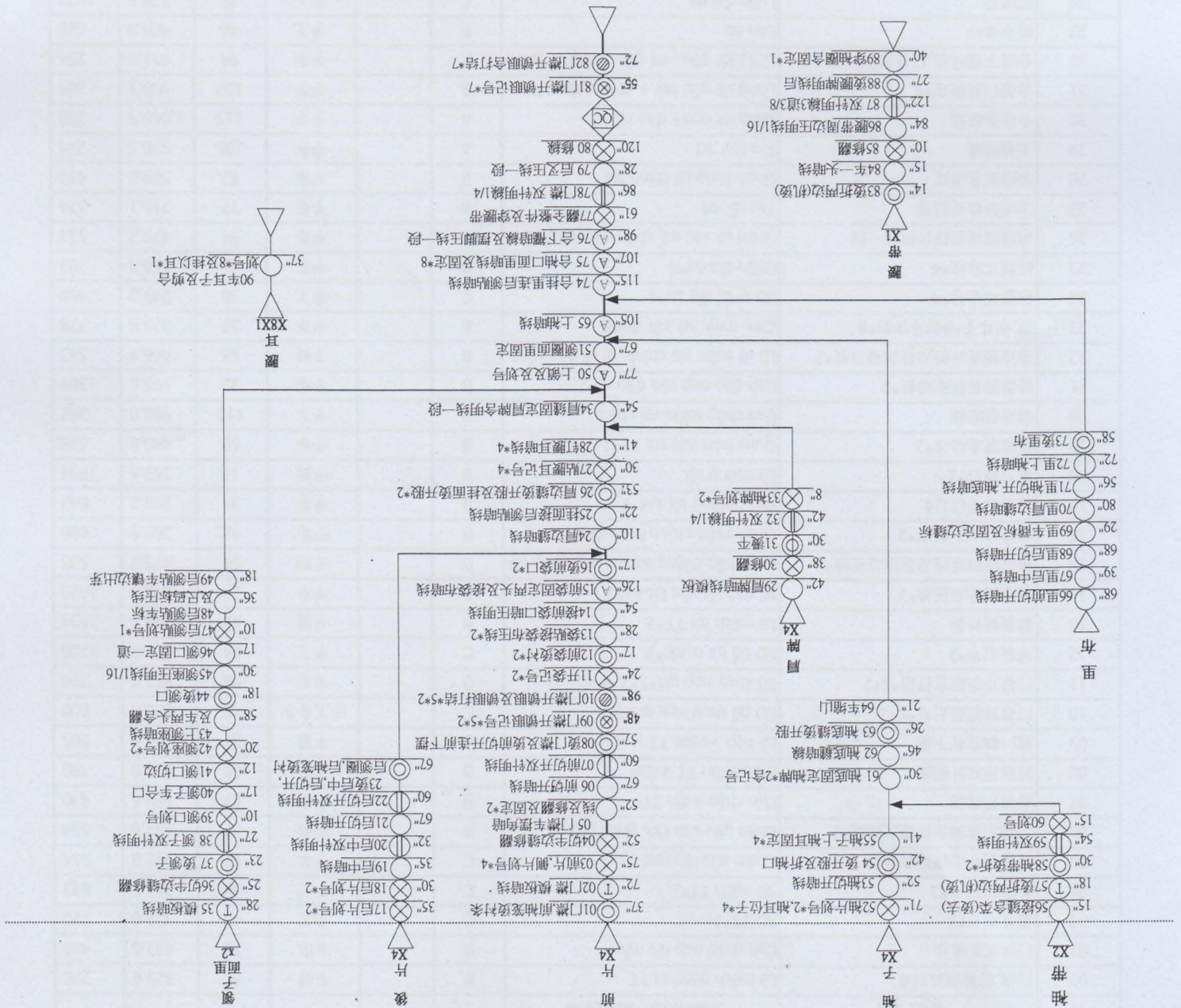
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-276C		款式說明: 女裝外套		制表人: 阿草		日期: 2016/10/28		文件編號:	
订单: 2170 件									
參考雷同款:									
生產車縫時間: 3865		特車組時間: 447		總時間: 4312					
生產出數: 7.45		特車組出數: 64.4		IE 總出數: 6.68					



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	2353	
雙針車作業	397	
特種車作業	0	
手縫作業	513	
手工作業	602	
合計工時(秒)	3865	
出數(件)	7.45	
總出數	6.68	
總計工時	4312	

作業別時間明細表



Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
	前片、組合	Thân trước, Mẫu chính						
01	门襟,前袖笼烫衬条	Là méch nép, vn TT	B		手烫	37	325.6	778
02	门襟模板暗线	Can chắp nép bìa mẫu	B		专车	72	633.6	400
03	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	40	332.0	720
04	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	35	290.5	823
05	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nép	C		平车	52	431.6	554
06	门襟车摆脚含修翻及固定*2	Chấn gấu sửa lộn, ghim giằng	B		平车	52	457.6	554
07	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B		平车	67	589.6	430
08	前切开双针明线	Điêu sườn TT 2 kim	B		双针	60	528.0	480
09	烫门襟连前下摆	Là nép + sườn TT + gấu TT	B		手烫	57	501.6	505
10	门襟开锁眼记号*5*2	SD bõ khuy nép giã*5*2	C		手工专车	48	398.4	600
11	门襟开锁眼含打结*5*2	Bõ khuy nép giã*5*2 di bõ	B		专车	98	862.4	294
12	开袋记号*2	SD bõ túi trước*2	C		手工	24	199.2	1200
13	前袋烫衬条	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	149.6	1694
14	袋贴烫布压线*2	Mí dập túi vào lót túi*2	B		平车	28	246.4	1029
15	接前袋口暗线及压倒边明线*2	Can chắp miêng túi, mí miêng túi tăn	B		平车	54	475.2	533
16	前袋口上下固定*2	Ghim miêng túi trên dưới*2	B		平车	42	369.6	686
17	前袋口明线1/4	Điêu miêng túi 1/4*2	B		平车	34	299.2	847
18	烫前袋口*2	Là miêng túi	B		手烫	17	149.6	1694
19	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B		平车	50	440.0	576
20	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai chính	B		平车	110	968.0	262
21	挂面接后领贴暗线*2	Can dập nép vào dập cổ*2	B		平车	22	193.6	1309
22	肩边缝烫开股及挂面烫开股*2	Là rẽ sườn vai chính, là rẽ dập cổ*2	B		手烫	53	466.4	543
23	接车耳*8划号含剪*8	Can, may, sd, cắt đĩa*8	B		平车	37	325.6	778
24	贴腰耳记号*4	SD vị trí đĩa eo*4	C		手工	30	249.0	960
25	钉腰耳暗线*4	Chấn đĩa eo*4	B		平车	41	360.8	702
26	肩缝固定肩牌含明线一段	Ghim cá vai, sd, chặn diêu đầu cá va	B		平车	54	475.2	533
27	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A		平车	77	716.1	374
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	67	589.6	430
29	上袖暗线	Tra tay, sd	A		平车	105	976.5	274
30	合挂里暗线	Lõng lót nép+ dập cổ	A		平车	115	1,069.5	250
31	合袖口及固定*4	Lõng lót gấu tay + ghim giằng *8	A		平车	107	995.1	269
32	合前下摆暗线,门襟摆脚压线一段	Lõng lót gấu, mí gấu 1 đoạn+ ghim*	A		平车	98	911.4	294
33	翻全整件	Lộn áo	B		手工	46	404.8	626
34	穿腰带	Luồn đai eo	C		手工	15	124.5	1920
35	前门襟双针明线	Điêu nép 2 kim	A		平车	96	892.8	300
36	门襟开锁眼记号*7	SD bõ khuy nép*7	C		手工专车	55	456.5	524
37	门襟开锁眼含打结*7	Bõ khuy nép*7, di bõ	B		专车	72	633.6	400
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	120	996.0	240
	肩牌*4	Cá vai*4						
A01	模板暗线	Can chắp cá vai bìa mẫu	B		专车	42	369.6	686
A02	修翻	Sửa lộn cá vai	C		手工	38	315.4	758
A03	烫平	Là cá vai	B		手烫	30	264.0	960
A04	双针明线	Điêu cá 2 kim	B		双针	42	369.6	686
A05	肩牌划号*2	SD cá vai*2	C		手工	8	66.4	3600
	后片*2	Thân sau*4						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	290.5	823
B02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C		手工	30	249.0	960

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單價	日產量
B03	后中暗线	Can chắp giữa sau chính	B		平车	35	308.0	823
B04	后中开股双针明线	Điêu rẽ giữa sau 2 kim	B		双针	32	281.6	900
B05	后切开暗线	Can chắp sườn TS chính	B		平车	67	589.6	430
B06	后切开双针明线	Điêu sườn TS chính 2 kim	B		双针	60	528.0	480
B07	烫后中,后切开,袖笼,后领圈烫衬及	Là giữa sau, là sườn TS, là mvn, vc 1	B		手烫	67	589.6	430
	袖牌*4	Dai tay*2						
C01	模板暗线	Can, dờ dài tay di ép*2	B		平车	15	132.0	1920
C02	修翻	Là ép dài tay 2 bên*2	B		专车	18	158.4	1600
C03	烫平	Là gấp dài tay*2	B		手烫	30	264.0	960
C04	双针明线	Điêu dài tay 2 kim	B		双针	54	475.2	533
C05	划号	SD cả tay	C		手工	15	124.5	1920
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626
D02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	52	457.6	554
D03	袖切开烫开股及烫折袖口	Là rẽ sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	43	378.4	670
D04	袖子贴袖耳记号*2*2	SD vị trí tra dia*2*2	C		手工	25	207.5	1152
D05	袖口上袖耳固定*2*2	Tra dia tay*2*2	B		平车	41	360.8	702
D06	袖底固定袖牌含划号*2	Ghim cá tay vào búng tay*2, sd	B		平车	30	264.0	960
D07	袖底暗线	Quay tròn tay	B		平车	46	404.8	626
D08	袖底缝开股	Là rẽ quảy tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
D09	袖车缩山*2	May dùm tay*2	B		平车	21	184.8	1371
	领子*2	Cổ*2						
E01	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	246.4	1029
E02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	25	207.5	1152
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	23	202.4	1252
E04	领子双针明线	Điêu sống cổ 2 kim	B		双针	27	237.6	1067
E05	领口划号*1	SD miêng cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E06	领口切边*1	Chém mo miêng cổ	B		切边	11	96.8	2618
E07	领口固定一道	Ghim miêng cổ	B		平车	17	149.6	1694
E08	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
E09	上领座暗明线,车两头领座及修翻	Tra chân cổ, chặn 2 đầu, sửa lộn	A		平车	58	539.4	497
E10	烫合口连领座	Là chân cổ	B		手烫	18	158.4	1600
E11	领座压明线1/16	Mi chân cổ 1/16	B		平车	30	264.0	960
E12	领子划合口	SD miêng cổ	C		手工	12	99.6	2400
E13	领座口固定一道	Ghim miêng chân cổ	B		平车	17	149.6	1694
E14	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手烫	10	83.0	2880
E15	商标车尺码标压线*1	Mi mắc cỡ vào đáp mắc*1	B		平车	13	114.4	2215
E16	后领贴车商标压线*1	Mi mắc vào đáp mắc*1	B		平车	23	202.4	1252
E17	后领贴车镶边出芽	May dây viền đáp cổ	B		喇叭	18	158.4	1600
	腰带*1	Dai eo*1						
F01	腰牌烫折两边(机烫)	Là đai eo bằng máy	B		专车	14	123.2	2057
F02	腰带划号*1	SD đai eo*1	C		手工	18	149.4	1600
F03	腰带车一头	Chặn đai eo 1 đầu	B		平车	15	132.0	1920
F04	翻腰带	Sửa lộn đai eo 1 đầu	C		手工	10	83.0	2880
F05	腰带周边压明线1/16	Điêu xung quanh đai eo 1/16	B		平车	84	739.2	343
F06	腰带双针明线3道	Điêu đai eo 2 kim 2 đường+ 1 đường	B		双针	122	1,073.6	236
F07	腰带烫平	Là êm đai sau diêu	B		手烫	27	237.6	1067

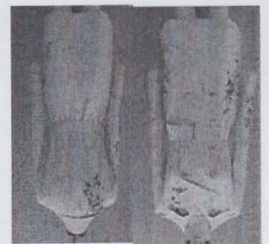
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G16-276C

DATE: 28/10/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 7.45
VN IE OUTPUT: 7.45

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	時間	單價	日產量
F08	腰帶穿扣环及固定	Luồn khuy, chặn đai chặn dĩa	B		平车	40	352.0	720
	里布	Lót						
G01	车里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B		平车	68	598.4	424
G02	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	39	343.2	738
G03	车里后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B		平车	68	598.4	424
G04	里车商标及固定尺码标	May ly TS, ghim mãc sườn	B		平车	29	255.2	993
G05	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	80	704.0	360
G06	里袖切开*4,袖底暗线	Can chắp sống tay*4, tròn tay lót	B		平车	56	492.8	514
G07	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	633.6	400
G08	烫里布	Là lót	B		手烫	58	510.4	497
TOTAL							37,913	6.68



作業別	車縫(秒)	車縫(秒)	單價
(Cắt công đoạn)	Chuyên may	dùng	Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2353		
双针车作业 (2kim)	397		
特种车作业 (Bắc chùng)	0	344	3027
手烫作业 (Là)	513		
手工作业 (Làm bằng tay)	602	103	855
合計工时 (秒)	3865	447	
出数(件) (SLCN)	7.45	64.4	34,031
總合計時(秒)	4312		6.68

6.0