

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：G15-008J		款式說明：女裝夾克		制表人：阿草		日期：2014/11/28		文件編號：	
參考雷同款：		生產車縫時間：4771 特車組時間：255 總時間：5026							
生產出數：6.04		特車組出數：112.9 IE 總出數：5.73							
生產線主管意見與建議： 初步審核出數：									
總經理核實與建議： 核實出數：									
臺北公司最後核定與說明： 最後核定出數：									

15/11/28

PPIC 主管：



Ma công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	縫紉記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	上前片划号*2	SD TT*6	C		手工	54	446.0	533	
02	前切开拷五线	VS 5 chỉ chập sườn TT (to)	B		平车	39	342.0	738	
03	前侧开拷五线	VS 5 chỉ chập sườn TT (nhỏ)	B		平车	37	324.5	778	
04	前切开压明线1/8*4	Ml sườn TT 1/8*4	B		平车	52	456.0	554	
05	烫前切开,前袖笼烫衬,前门襟烫衬	Là sườn TT trên, méch vn TT, là méch nép+ vai	B		手烫	54	473.6	533	
06	上前袋盖各划号*2	Tra nắp túi*2, sd	B		平车	30	263.1	960	
07	上前缝暗线	Can chập sườn vai trên	B		平车	56	491.1	514	
08	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn vai trên	B		手烫	30	263.1	960	
09	前背中腰切边	Chém eo TT, TS	C		平车	11	90.9	2618	
09-1	接前配布*4及车封口及车袋底暗线*2	Can lót túi TT*4,bổm túi, ghim miệng túi TT*2,	A		平车	106	985.8	272	
10	接前背中腰暗线	Can chập eo TT, TS	A		平车	87	809.1	331	
11	前背中腰烫倒边	Là lật eo TT, TS	B		手烫	27	237.6	1067	
13	前背中腰双针明线	VS 3 chỉ eo TT, TS	B		拷克	37	325.6	778	
14	肩垫*2胸袖切边*2	Chém đệm ngực*2, chém đệm vai*2	C		平车	10	82.6	2880	
15	棉胸固定带条*2,肩缝固定棉胸	May đệm ngực, ghim dây đệm ngực	B		平车	31	271.9	929	
16	贴胸垫料*2	Là méch đệm ngực*2	B		平车	15	131.6	1920	
17	后领贴*1挂面划号*2	SD đáp nép*2	C		手工	24	199.2	1200	
18	后领贴划号*1 (8点)	SD đáp cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
19	挂面下段车出牙暗线	May dây viền đáp nép dưới 1đoạn	B		喇叭	30	263.1	960	
20	门襟固定出牙一段	Chân dây viền nép gấu + trên	B		平车	25	219.3	1152	
21	台门襟下段暗线及车摆脚	Can chập nép TT dưới, chân gấu, sửa lộn	A		平车	67	623.1	430	
22	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nép	B		平车	25	220.0	1152	
23	烫门襟连下摆	Là nép+ gấu	B		手烫	23	202.4	1252	
24	后领贴挂面接缝*2	Can đáp nép vào đáp cổ*2	B		平车	22	192.9	1309	
25	后领贴开股*2	Là rẽ đáp nép cổ*2	B		手烫	9	78.9	3200	
26	烫前门襟(下段)	Là nép TT 1 đoạn dưới	B		手烫	0	-	#DIV/0!	
27	前门襟车缝山一道	Ghim mo ve nép	B		平车	17	149.1	1694	
28	上领连翻领暗线各划号	Tra ve nép + cổ, sd	A		平车	90	837.0	320	
29	挂以耳穿绳织各固定及剪*2	Luồn dây, chận dây treo	B		平车	30	263.1	960	
30	领圈固定挂以耳*1各记号	Ghim dây treo vào cổ*1, sd	B		平车	17	149.1	1694	
31	上里领连翻领暗线及肩缝固定胸棉	Tra ve nép, cổ kít, ghim đệm ngực vào vai	A		平车	62	576.6	465	
32	烫门襟连领圈	Là nép, vòng cổ	C		手烫	16	132.2	1800	
33	挂面连车出牙暗线	May dây viền đáp nép, cổ	B		平车	42	368.3	686	
34	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	1,069.5	250	
35	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B		专车	28	246.4	1029	
36	台挂里连领暗线及压线尺码标	Lồng kít nép, cổ+ ml mức cổ	A		平车	94	874.2	306	
37	挂里连后里领拷三线	VS 3 chỉ đáp nép, cổ	B		拷克	34	299.2	847	
38	车袖隆棉条	May ken vai	B		平车	32	281.6	900	
39	肩垫手缝固定*2	Khâu ghim đệm vai*2	C		手工专车	45	373.5	640	
40	台袖叉暗明线	Lồng kít sẽ+ ml sẽ tay	A		平车	95	883.5	303	
41	台袖口面里暗线及固定*6	Lồng kít gấu tay + ghim *6	A		平车	85	790.5	339	
42	翻整全件	Lộn áo	C		手工	25	207.5	1152	
43	门襟压明线1/16	Ml nép, ve nép 1/16	B		平车	82	721.6	351	
44	钮门压明线*1	Ml khuy nép*1	B		平车	26	228.8	1108	
45	前后下摆挑脚暗线	Vật gấu áo TT+ TS	B		挑脚	75	660.0	384	
46	下摆挑折摆脚压线*8	Ml ily gấu TT, TS*8	B		平车	96	844.8	300	
47	风眼记号*1	SD bổ khuy nép*1	C		手工专车	17	141.1	1694	
48	开风眼*1及打结*1	Dành khuy*1, di bộ*1	B		专车	19	167.2	1516	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	120	996.0	240	
	投缝*2*2	Nắp túi *2*2							
A01	投缝划号*2*2	SD nắp túi*2*2	C		手工	33	273.9	873	
A02	投缝车出牙各划号口	May dây nắp túi*2, bảm	B		平车	35	308.0	823	
A03	投缝暗线*2	Can chập nắp túi*2	B		平车	47	413.6	613	

工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 縫合記号	使用机器 使用機器	時間 時間	金額 金額	日產量 日產量	使用配件 使用配件及其他
A04 修補袋蓋	C		手工	36	298.8	800	
A05 袋蓋縫平車	B		手縫	34	299.2	847	
A06 袋蓋明線1/16	B		平車	40	352.0	720	
A07 袋蓋明線	C		手工	7	58.1	4114	
A08 袋蓋車封口	C		平車	7	58.1	4114	
下前片*4							
B01 下前片*2	C		手工	20	166.0	1440	
B02 下后中及下后邊縫三線	B		拷克	18	158.4	1600	
B03 下后中暗線*1	B		平車	15	132.0	1920	
B04 下后中縫開股*1	B		手縫	7	61.6	4114	
B05 里后下擺貼明線*2	C		手工	10	83.0	2880	
B06 里后下擺貼暗線*1	B		平車	11	96.8	2618	
B07 里后下擺縫開股*1	B		手縫	3	26.4	9600	
B08 后下擺車橫板暗線	B		平車	28	246.4	1029	
B09 后下擺切邊	C		手工	14	116.2	2057	
B10 后下擺壓倒邊明線	B		平車	24	211.2	1200	
B11 後后下擺及後活折	B		手縫	52	457.6	554	
B12 下后下擺活折明線1/8*4	B		平車	38	334.4	758	
B13 下后下擺活折車一段及固定	B		平車	47	413.6	613	
B14 下前邊拷三線	B		拷克	11	96.8	2618	
B15 下前下擺明線*2	C		手工	20	166.0	1440	
B16 下前下擺貼明線*2	C		手工	10	83.0	2880	
B16-1 挂面及里下擺貼暗線及壓線一段	B		平車	43	378.4	670	
B17 車前下擺貼橫板暗線	B		平車	41	360.8	702	
B18 前下擺切邊縫	C		手工	28	232.4	1029	
B19 前下擺壓倒邊明線	B		平車	34	299.2	847	
B20 後前下擺及後活折	B		手縫	52	457.6	554	
B21 下前切活折明線1/8*4	B		平車	38	334.4	758	
B22 前切活折車一段及固定	B		平車	47	413.6	613	
B23 下邊縫暗線面里及合下擺車兩段	A		平車	66	613.8	436	
B24 里后下擺拷三線	B		拷克	30	264.0	960	
B25 面里邊縫縫開股及後活折明線后	B		手縫	32	281.6	900	
后片*8							
C01 后片*6	C		手工	48	396.5	600	
C02 后中拷三線*2	B		拷克	18	157.9	1600	
C03 后中暗線	B		平車	21	184.2	1371	
C04 後后中開股縫	B		手縫	11	96.5	2618	
C05 后切開暗線夾出牙	B		拷克	39	342.0	738	
C06 后側開暗線夾出牙	B		拷克	37	324.5	778	
C07 后切開明線1/16*4	B		平車	52	456.0	554	
C08 後后切開,領圈,后袖籠燙衬	B		手縫	37	324.5	778	
袖子*4							
D01 袖片*4	C		手工	40	330.4	720	
D02 袖切開暗線含转角	B		平車	41	359.6	702	
D03 開袖叉車擰脚含翻	B		平車	35	307.0	823	
D04 袖切開股縫及袖口	B		手縫	30	263.1	960	
D05 袖叉開眼眼記号*3*2	C		手工平車	21	173.5	1371	
D06 袖叉開眼眼各打結*3*2	B		平車	56	491.1	514	
D07 袖底縫暗線	B		平車	39	342.0	738	
D08 袖底縫開股縫	B		手縫	21	184.2	1371	
D09 袖袖山	B		平車	13	114.0	2215	
領子*2							
E01 領子*2	C		手工	27	223.0	1067	
E02 領貼*1	C		手工	23	190.0	1252	

VN IE OUTPUT:

6.04	6.04
6.04	6.04

使用配件及其他

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用机器	Thời gian	金額	日產量	使用配件及其他
E03	面領車出牙暗線	May dây viền cổ chính	B			平車	298.2	847	
E04	接領綉花點暗綉含剪牙口	Can chắp phối cổ , bấm	B			平車	368.3	686	
E05	領綉花車減倒邊	Là lật phối	B			手縫	166.6	1516	
E06	領子暗綉含剪	Can chắp sống cổ, bấm	B			平車	368.3	686	
E07	領子切半邊緣綉份2次	Chém sửa lộn sống cổ 2 lần	C			手工	264.3	900	
E08	領子壓綉1/16	Mĩ sống cổ tăng cường 1/16	B			平車	201.7	1252	
E09	燙領子	Là sống cổ	B			手縫	245.6	1029	
E10	領口切邊	Chém miệng cổ	C			平車	57.8	4114	
E11	領口划号	SD miệng cổ	C			手工	82.6	2880	
E12	領座划号*2	SD chân cổ*2	C			手工	148.7	1600	
E13	上領座暗綉	Tra chân cổ	A			平車	372.0	720	
E14	領座壓綉1/16	Mĩ chân cổ 1/16	B			平車	149.1	1694	
E15	領座雙針明綉1/8	Điêu chân cổ 2 kim 1/8	B			雙針	166.6	1516	
E16	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B			平車	122.8	2057	
E17	領座燙平	Là chân cổ	B			手縫	78.9	3200	
E18	領口划号	SD miệng cổ	C			手工	82.6	2880	
	翻領*3*2	Ve nếp*3*2							
F01	翻領划号*2	SD dập ve nếp *2	C			手工	247.8	960	
F02	翻領划号*2*2	SD ve nếp*2*2	C			手工	371.7	640	
F03	面翻領車出牙暗綉	May dây viền ve nếp	B			喇叭	263.1	960	
F04	面翻領綉翻領貼暗綉含剪牙口	Can chắp dập ve nếp vào ve nếp ngoài, bấm góc	B			平車	491.1	514	
F05	面翻領燙平	Là viền ve nếp ngoài	B			手縫	219.3	1152	
F06	翻領暗綉	Can chắp ve nếp	B			平車	587.6	430	
F07	切半邊緣翻領2次	Chém sửa lộn ve nếp 2 lần	C			平車	346.9	686	
F08	翻領壓倒邊明綉1/16	Mĩ ve nếp tăng cường 1/16	B			平車	315.7	800	
F09	翻領燙平	Là sống ve nếp	B			手縫	280.6	900	
F10	翻領接領子暗綉*4及修翻	Can ve nếp vào cổ*4, bấm xén sửa lộn	A			平車	790.5	339	
F11	翻領接縫開股燙*4	Là rẽ ve nếp cổ*4	B			手縫	149.6	1694	
F12	翻領連續固定一道	Ghim miệng ve nếp, cổ	B			平車	369.6	686	
	里布	Lót							
G01	里后中,后切開綉五綉	VS 5 chỉ giữa sau*1, sườn TS*4 lót	B			拷克	552.5	457	
G02	里前切開綉五綉	VS 5 chỉ sườn TT lót	B			拷克	263.1	960	
G03	里后中固定尺碼標及固定活折及固定	Ghim mặc cổ, ghim lỳ lót, ghim mặc sườn	B			平車	263.1	960	
G04	里肩邊緣綉五綉	VS 5 chỉ vai+sườn (lót)	B			拷克	359.6	702	
G05	里袖切開,袖底綉五綉	VS chỉ sống tay, tròn tay lót	B			拷克	385.9	655	
G06	上里袖綉五綉	Tra lót tay	B			拷克	631.4	400	
G07	卷里下襷含記号	May gấu lót,SD	B			平車	613.9	411	
G08	燙里布	Là lót áo	B			手縫	394.7	640	
	Total								
						5026	##	##	5.73

[illegible]

製表人：阿草