

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。

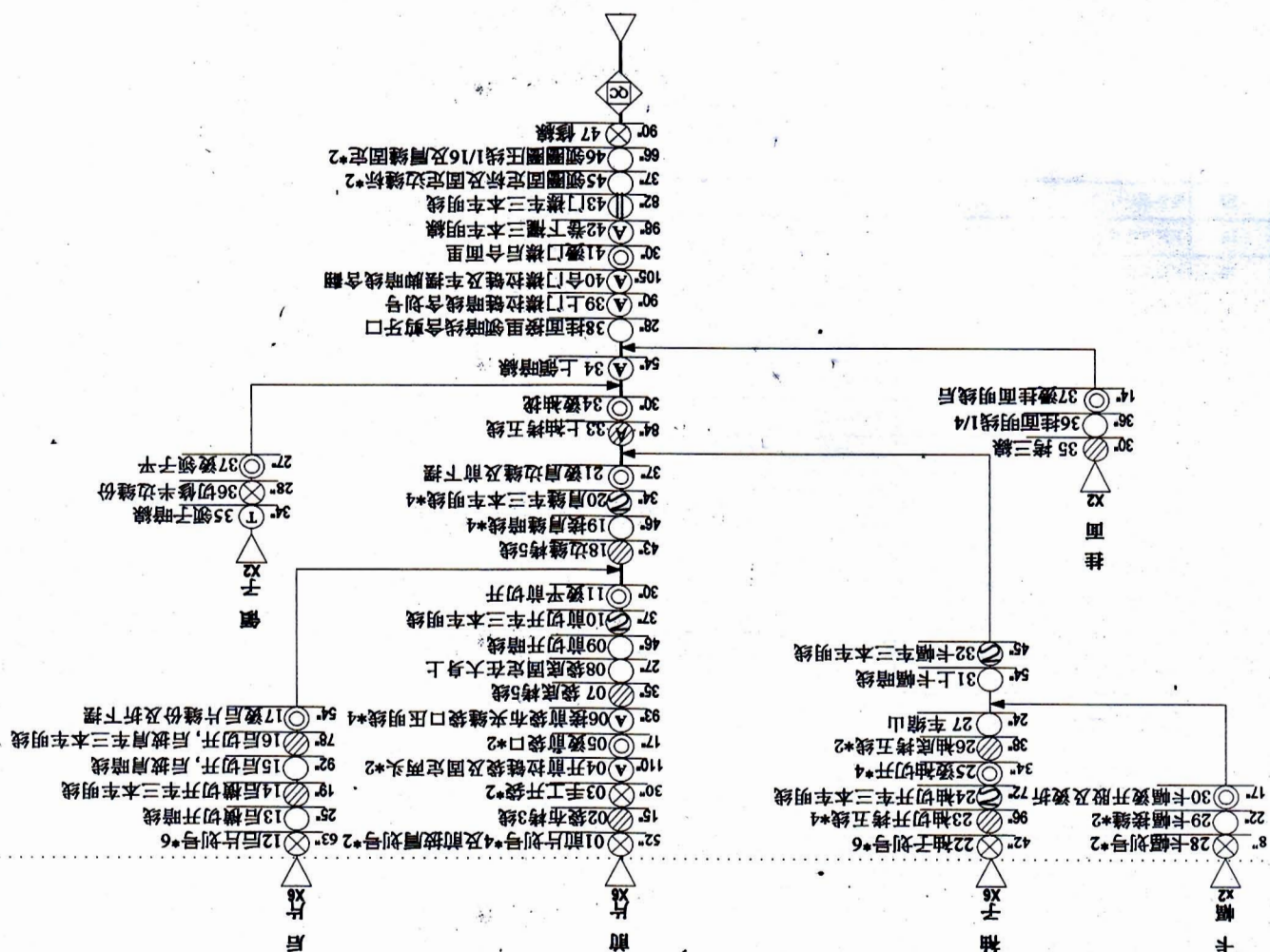
款式: G15-038J		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2015/01/17		文件編號:	
參考雷同款:		生產車縫時間: 2373 特車組時間: 0		總時間: 2373				照片	
生產出數: 12.14		特車組出數: 0		IE 總出數: 12.14					
生產線主管意見與建議:									
初步審核出數:									
總經理核實與建議:									
核實出數:									
臺北公司最後核定與說明:									
最後核定出數:									

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	1549	
縫針車作業	0	
特種車作業	242	0
手縫作業	316	
手工作業	266	0
小縫補價		
合計工時 (秒)	2373	0
出廠(件)	12.14	0
總出廠 - 12.14		

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:

12.14
VN IE OUTPUT: 12.14

工程號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	前片、組合 Thân trước, Mẫu chính							
01	前片划号及开接记号*2 SD TT*4, bở túi*2	C		手工	40	296.8	720	
02	肩片划号*2 SD đầu vai*2	C		手工	12	89.0	2400	
03	接布拷三线*2 VS 3 chỉ kết túi*2	B		拷克	12	95.6	2400	
04	手工开前袋*2 Bổ túi bằng tay*2	C		手工	30	222.6	960	
05	前袋口固定两头*2 Chấn 2 đầu túi*2	A		平车	38	318.8	758	
06	接前袋口*2 Là miệng túi*2	B		手缝	17	135.5	1694	
07	前袋口上拉链*2 Tra khóa túi*2	A		平车	72	604.1	400	
08	接布暗线及压明线一边 Can kết túi*2, mi miệng túi 1 bên	B		平车	47	374.6	613	
09	接前袋布压明线三边夹缝*2 Kê kết túi, mi miệng túi 3 bên*2	A		平车	46	385.9	626	
10	前袋底拷五线*2 VS 5 chỉ đáy túi*2	B		拷克	35	279.0	823	
11	袋底固定大身上 Ghim đáy túi vào thân	B		平车	27	215.2	1067	
12	前切开暗线*2 Can chập sườn TT*2	B		平车	46	366.6	626	
13	前切开车三本明线 Điều sườn TT máy can sai*2	B		三本车	39	310.8	738	
14	烫平前切开 Là sườn TT	B		手缝	30	239.1	960	
15	边缝拷五线 VS 5 chỉ sườn	B		拷克	43	342.7	670	
16	接肩缝暗线*4 Can chập cầu vai*4	B		平车	46	366.6	626	
17	肩缝车三本明线*4 Điều cầu vai máy can sai*4	B		三本车	34	271.0	847	
18	烫肩边缝及下摆 Là lật sườn vai, bở gấu	B		手缝	37	294.9	778	
19	上袖五线拷合 VS 5 chỉ tra tay	A		拷克	84	704.8	343	
20	烫袖窝 Là vòng nách	B		手缝	30	239.1	960	
21	上领划号 Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533	
22	挂面接后领 Can đáp nếp vào cổ, bấm	B		平车	28	223.2	1029	
23	上门襟拉链 Tra nếp khóa	A		平车	90	755.1	320	
24	合门襟拉链暗线及车门襟推脚合翻 Lồng kết khóa nếp, chấn gấu, lộn	A		平车	105	881.0	274	
25	烫门襟后合面里 Là nếp sau khi lạng lặt	B		手缝	30	239.1	960	
26	卷折下摆三本明线 Điều gấp gấu 3 bản can sai	B		三本车	98	781.1	294	
27	门襟车三本明线 Điều nếp khóa máy can sai	A		三本车	82	688.0	351	
28	领圈固定标*3及固定边缝标 Ghim mốc*2+ ghim mốc vào cổ, ghim mốc sườn	B		平车	37	294.9	778	
29	领圈压明线,肩点固定*2,按布固定*2 Mi vòng cổ, ghim vai*2, ghim túi*2	B		平车	66	526.0	436	
XZ	修线 Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320	
	挂面*2 Đáp nếp*2							
A01	挂面拷三线 VS 3 chỉ nếp	B		拷克	30	239.1	960	
A02	挂面明线1/4(喇叭) Điều đáp nếp 1/4	B		平车	36	286.9	800	
A03	烫挂面明线后 Là đáp nếp sau khi điều	B		手缝	14	111.6	2057	
	后片*6 Thân sau*6							
B01	下后片划号*3 SD TS dưới*3	C		手工	35	259.7	823	
B02	上后片划号*3 SD TS trên*3	C		手工	28	207.8	1029	
B03	后襟切开暗线 Can chập ngang TS	B		平车	25	199.3	1152	
B04	后襟切开车三本明线 Điều ngang TS máy can sai	B		三本车	19	151.4	1516	
B05	后切开暗线*2 Can chập sườn TS*2	B		平车	46	366.6	626	
B06	后切开车三本明线 Điều sườn TS máy can sai*2	B		三本车	39	310.8	738	
B07	后接肩暗线*2 Can chập ngực TS*2	B		平车	46	366.6	626	
B08	后接肩车三本明线 Điều ngực TS máy can sai	B		三本车	39	310.8	738	
B09	烫后片及烫折后下摆 Là TS, bở gấp gấu TS	B		手缝	54	430.4	533	

SEWING OPERATION LIST

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hàng ký số	Sử dụng máy	Thời gian	Đơn vị	Lượng sản	Sản phẩm khác
D01	Cardo số *2	C		Hand	8		61.9	3600
D02	Cardo nối *2	B		Hand	22		175.3	1309
D03	Cardo mở và gấp	B		Hand	17		135.5	1694
	Cardo *2							
	Cardo tay *2							
E01	Cardo mở *2*2	B		Hand	96		765.1	300
E02	Cardo mở *2*2	B		Hand	72		573.8	400
E03	Cardo mở *4	B		Hand	34		271.0	847
E04	Cardo nối *5	B		Hand	38		302.9	758
E05	Cardo nối	B		Hand	26		207.2	1108
E06	Cardo	B		Hand	21		167.4	1371
E07	Cardo	A		Hand	54		453.1	533
E08	Cardo	B		Hand	45		358.7	640
	Cardo *3							
F01	Cardo	B		Hand	34		271.0	847
F02	Cardo	B		Hand	23		183.3	1252
F03	Cardo	B		Hand	27		215.2	1067
	TOTAL				2373	19,044	12,14	

作业别	Công đoạn	平车作业	May	1549				车缝(秒) Chuyen may mèn
双针车作业	2 kim	0						
特種车作业	Đặc chủng	242	0					
手縫作业	May	316						
手工作业	Cà tay	266	0					
片工(秒) Tong thoi	2373	0						
出数(件)XS LCN	12.14	#DIV/0!						
总合计(时) Tong công thoi gian	2373	总出数: Tong LSCN	12.14					

製表人:阿草