

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： G15-039J	款式說明：女裝夾克	制表人：阿草	日期：2015/01/12	文件編號：
订单：4550 件				

參考雷同款：			照片
生產車縫時間：2940 特車組時間：55	總時間：2995		
生產出數：9.80	特車組出數：523.6	IE 總出數：9.62	

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	車體組 (秒)	2060	
平車作業		0	
變針車作業		0	
特種車作業		0	34
手置作業		488	
手工作業		392	21
小波削價			
合計工時(秒)		2940	55
出庫(件)		9.80	523.6
總合計工時 2995	組山數	9.62	

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

DATE: 12/11/2015
STYLE NO G15-0391

工段號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
01	上前片貼*2	SD TT trên*2	C			手工	25	185.5	1152	
02	前片開暗綫	Can chắp sườn TT trên	B			平車	41	326.8	702	
03	前片開, 前袖寬度材料	Là sườn TT trên, méch vn TT	B			手挽	37	294.9	778	
04	後裁機切開暗綫	Can chắp sườn cong TT	B			平車	30	239.1	960	
05	前裁機切開暗綫	Là rẽ sườn cong TT	B			手挽	23	183.3	1252	
06	車門縫製各修組	Chấn gấu TT, sửa lộn	B			平車	35	279.0	823	
07	府綫暗綫	Can chắp sườn vai	B			平車	86	685.4	335	
08	府綫縫開設裝	Là rẽ sườn vai, là gập gấu	B			手挽	47	374.6	613	
09	上領連縫暗綫各組号	Tra cổ, can đáp nếp vào cổ, lộn	A			平車	129	1,082.3	223	
10	柱以耳穿繩綫各固定及剪*2	Là rẽ vòng cổ	B			手挽	35	279.0	823	
11	合股下縫暗綫及片第一股	Lồng lốt gấu TT, lồng nếp 1 đoạn	A			平車	90	755.1	320	
12	前肩下縫壓倒邊明綫	Mí vòng gấu 1/16	B			平車	52	414.4	554	
13	上袖暗綫	Tra tay	A			平車	115	964.9	250	
14	車中縫暗綫	Can chắp eo lốt	B			平車	46	366.6	626	
15	合挂車暗綫(上股)	Lồng lốt nếp	A			平車	65	545.4	443	
16	合挂車連縫里肩第一股	Lồng lốt cổ, can cầu vai lốt 1 đoạn	A			平車	57	478.2	505	
17	領圍面里固定	Chìm vòng cổ chính lốt	B			平車	76	605.7	379	
18	合袖口更里暗綫及固定*6	Lồng lốt gấu tay + chìm *6	A			平車	95	797.1	303	
19	車前肩中縫暗綫及面里固定	Chìm eo chính lốt 1 đoạn	A			平車	57	478.2	505	
20	縫製全件	Lộn áo	C			手工	36	267.1	800	
21	車袖底車封口壓綫	Mí bụng tay	B			平車	30	239.1	960	
XZ	修綫	Cắt chỉ	C			手工	120	890.4	240	
Dáp sê sau*2										
A01	后叉貼車縫暗綫	Can chắp đáp sê sau bìa màu	B			平車	32	255.0	900	
A02	后叉貼切半邊縫分	Chém sửa lộn đáp sê sau	C			平車	25	185.5	1152	
A03	后叉貼壓倒邊明綫	Mí đáp sê sau tăng cường	B			平車	30	239.1	960	
A04	後平后叉貼	Là êm đáp sê sau	B			手挽	19	151.4	1516	
A05	后叉貼固定各口	Chìm miệng đáp sê sau	B			平車	11	87.7	2618	
下袖后片*4										
B01	下后片貼*2	SD TS dưới*2	C			手工	16	118.7	1800	
B02	下前片貼*2	SD TT dưới*2	C			手工	16	118.7	1800	
B03	下后叉面里縫暗綫	Can chắp gấu dưới TS chính lốt	B			平車	65	518.1	443	
B04	修前肩叉	Sửa lộn gấu dưới TS chính lốt	C			手工	42	311.6	686	
B05	后叉貼倒邊明綫*2	Mí sê gấu sau tăng cường*2	B			平車	25	199.3	1152	
B06	后叉後平	Là gấu TS chính lốt	B			手挽	30	239.1	960	
B07	后叉面里固定一段	Chìm sê sau chính lốt 1 đoạn	B			平車	26	207.2	1108	
B08	接后中縫暗綫	Can chắp eo TS eo TS	B			平車	32	255.0	900	
B09	固定后叉貼在打身上各組号	Chìm đáp sê sau, sd	B			平車	21	167.4	1371	
后片*4										
C01	后片剪号*4	SD thân sau*4	C			手工	38	282.0	758	
C02	后中暗綫	Can chắp giữa sau trên	B			平車	21	167.4	1371	
C03	后初開暗綫	Can chắp sườn TS trên	B			平車	42	334.7	686	
C04	後后初開, 後肩, 後袖連縫後肩縫片	Là rẽ giữa sau, sườn TS, là méch vn	B			手挽	57	454.3	505	
Thân sau trên*4										
								FALSE		

9.80
9.80

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

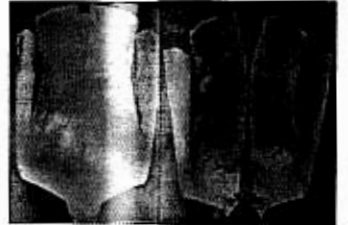
SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 9.80
VN IE OUTPUT: 9.80

STYLE NC 615-0391
DATE: 12/1/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	Cấp	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
							giàn	giàn	lưdnq	

D01	袖片划号*4	SD tay*4	C				手工	46	341.3	626	ok
D02	袖衩开明线合转所	Can chấp sống tay, quay góc	B				平车	43	342.7	670	
D03	开袖叉车控制合转	Chấn góc sê tay, gấu tay sửa lộn	B				平车	30	239.1	960	
D04	袖衩开明线及袖口	Là rế sườn tay + gấu tay+ sê	B				平车	47	374.6	613	
D05	开袖叉车控制合转	Chấn sê tay, 1 bên sau khi bỏ khuy, g	B				平车	40	318.8	720	
D06	袖叉打划记号*3*2	SD định cực tay*3*2	C				手工平车	21	155.8	1371	
D07	袖叉打划记号*3*2	Định cực tay*3*2	B				平车	34	271.0	847	
D08	袖衩缝明线	Quay tròn tay	B				平车	40	318.8	720	
D09	袖衩缝开肩线	Là rế quay tròn tay	B				平车	26	207.2	1108	
D10	缝合山	May dùm tay	B				平车	21	167.4	1371	
									FALSE		
E01	领子暗线合转	Can chấp sống cổ bìa màu, sô	B				平车	31	247.1	929	
E02	领子切半边缝份	Chấn sửa lộn sống cổ	C				手工	27	200.3	1067	
E03	领子压线1/16	Mi sống cổ tăng cường 1/16	B				平车	23	183.3	1252	
E04	领领子	Là sống cổ	B				平车	28	223.2	1029	
									FALSE		
F01	前翻领划号*2	SD ve nếp*2	C				手工	26	192.9	1108	
F02	上前翻领明线*2	Tra ve nếp TT*2	B				平车	42	334.7	686	
F03	前翻领划开线*2	Là rế ve nếp TT*2	B				平车	30	239.1	960	
F04	前门襟车缝控制线	Can chấp nếp TT bìa màu	B				平车	56	446.3	514	
F05	前门襟, 封面划号	SD nếp TT, dập nếp	C				平车	34	252.3	847	
F06	切半边缝领	Chấn sửa lộn nếp TT	C				平车	38	282.0	758	
F07	翻领压线划明线1/16	Mi nếp TT tăng cường 1/16	B				平车	42	334.7	686	
F08	领前门襟	Là bìa nếp TT	B				平车	30	239.1	960	
									FALSE		
G01	里下摆贴边线*2	Can chấp sườn lót dưới, ghim móc sũ	B				平车	32	255.0	900	
G02	里后中暗线	Can chấp giữa lót	B				平车	19	151.4	1516	
G03	里后切开暗线	Can chấp sườn TS lót*2	B				平车	31	247.1	929	
G04	里前切开暗线	Can chấp sườn TT lót	B				平车	32	255.0	900	
G05	里后中固定尺寸码片, 及固定搭折	Mi móc cổ vào móc chính, ghim ly lót	B				平车	37	294.9	778	
G06	里肩缝暗线	Can chấp vai sườn (lót)	B				平车	41	326.8	702	
G07	里肩缝明线, 袖底暗线	Can chấp sống tay, tròn tay lót	B				平车	56	446.3	514	
G08	上里袖暗线	Tra lót tay	B				平车	72	573.8	400	
G09	腰里布	Là lót áo	B				平车	45	358.7	640	-
									FALSE		
									23845.0	9.62	



952,381

作业别	车缝(秒)	手工作业	May	2060	0	0	34	488	392	21	55	523.6	总出数: 9.62
作业别	车缝(秒)	手工作业	May	2060	0	0	34	488	392	21	55	523.6	总出数: 9.62

製表人: 阿草