

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: G15-053J		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2015/03/26		文件編號:	
參考雷同款:		生產車縫時間: 1344 特車組時間: 23 總時間: 1367		特車組出數: 1252 IE 總出數: 21.07		生產出數: 21.43		照片	

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

G15-053J 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	812	
雙針車作業	0	
特種車作業	150	23
手縫作業	172	
手工作業	190	0
合計工時 (秒)	1344	23
出數(件)	21.43	1252
總合計工時 1367	總出數 21.07	



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT
VN IE OUTPUT:

STYLE NO.: 515-0531
DATE: 26/3/2015

đoạn M8 công	工段名 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用机器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	前片划号*1	SD TT*1	C	手工	25	207.5	1152	
02	前下摆烫折边	Là gấp gấu TT	B	手燙	17	149.6	1694	
03	贴前烫压明线*1	Mí dán túi TT*2	A	平车	53	492.9	543	
04	边叉拷三线	VS 3 chỉ sướn	B	拷克	15	132.0	1920	
05	肩缝拷五线	VS 5 chỉ vai	B	拷克	28	246.4	1029	
06	上袖拷五线	Tra tay 5 chỉ	A	拷克	65	604.5	443	
07	袖底连边拷五线	VS 5 chỉ sườn, tròn tay	B	拷克	42	369.6	686	
08	烫肩边缝	Là lật sườn vai	B	手燙	23	202.4	1252	
09	卷折袖口明线	Điêu gấp gấu tay	B	平车	64	563.2	450	
10	边叉车一段及车边叉摆脚含翻	Cán sê sườn 1 đoạn, chân sê sườn, lộn	B	平车	85	748.0	339	
11	接领圈贴暗线及车两头含翻	Cán chấp vòng cổ, chân đầu cổ, sửa lộn	A	平车	90	837.0	320	
12	领圈压倒边明线	Mí vòng cổ tăng cường	B	平车	42	369.6	686	
13	烫领圈	Là vòng cổ	B	手燙	30	264.0	960	
14	卷折领圈压明线	Mí vòng cổ	A	平车	73	678.9	395	
15	卷折下摆连边叉明线	Điêu sê, điêu gấu	A	平车	115	1,069.5	250	
16	后拉链压明线	Mí khóa sau	B	平车	40	352.0	720	
17	边缝固定标*4	Ghim mốc sườn*4	B	平车	31	272.8	929	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	70	581.0	411	
A01	卷折胸袋口明线*1	Điêu gấp miệng túi TT*1	B	平车	15	131.6	1920	
A02	胸袋底车缩山*1	May chun đáy túi TT*1	B	平车	12	105.2	2400	
A03	烫胸袋口及烫折边*1	Là miệng túi, là gấp xung quanh túi*1	B	手燙	28	245.6	1029	
A04	胸口袋切边*1	Chém xung quanh túi*1	C	平车	9	74.3	3200	
	后片*1	Thân sau*1						
B01	后片划号*1	SD TS*1	C	手工	30	249.0	960	
B02	商标车尺码标压线	Mí mốc cỡ vào mốc chính	-B	平车	13	114.4	2215	
B03	后披肩钉商标	May mốc chính (mây thêu)	B	专车	23	202.4	1252	
B04	拉链表烫边	Cuốn viền khóa	B	喇叭	17	149.6	1694	
B05	拉链表固定烫边	Chấn đầu viền khóa	B	平车	34	299.2	847	
B06	绳织拉链表头划号含剪*1	SD dây khóa, cắt*1	C	手工	10	83.0	2880	
B07	拉链表穿绳织及固定	Luồn dây khóa, chặn	B	平车	33	290.4	873	
B08	后片上拉链暗线	Tra khóa sau, bấm bở	A	平车	62	576.6	465	
B09	烫后拉链及烫折后下摆	Là khóa sau, là gấp gấu TS	B	手燙	34	299.2	847	
	袖片*2	Tay*2						
C01	袖片划号*2	SD tay*2	C	手工	20	166.0	1440	
C02	袖口烫折边*2	Là gấp gấu tay*2	B	手燙	25	220.0	1152	
	领子*3	Cổ*3						

21.43 21.43

工段名称 Mũi công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号	使用机器 Thời gian	全額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
D01	領片划号*3	SD bàn cõ*3	C	手工	30	258.0	960
D02	領貼接縫*2	Can đáp cõ*2	B	平车	24	224.4	1200
D03	領底貼縫折一邊*3	Là gáp bàn cõ*3, là rẽ đáp cõ	B	手縫	40	374.0	720
	TOTAL				1367	12,204	21.07

Công đoạn	Chuyên may	Chuyên môn
作業別	車縫(秒)	穿車(秒)
平车作业 May thường	812	
双针车作业 2 kim	0	
特种车作业 Đặc chủng	150	23
手缝作业 Là	197	
手工作业 Cđ tay	185	0
台边工时(秒) Tổng thời gian	1344	23
出数(件)(SLCN)	21.43	1,252
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	1367	21.07

譚孝人: THAO

