

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。

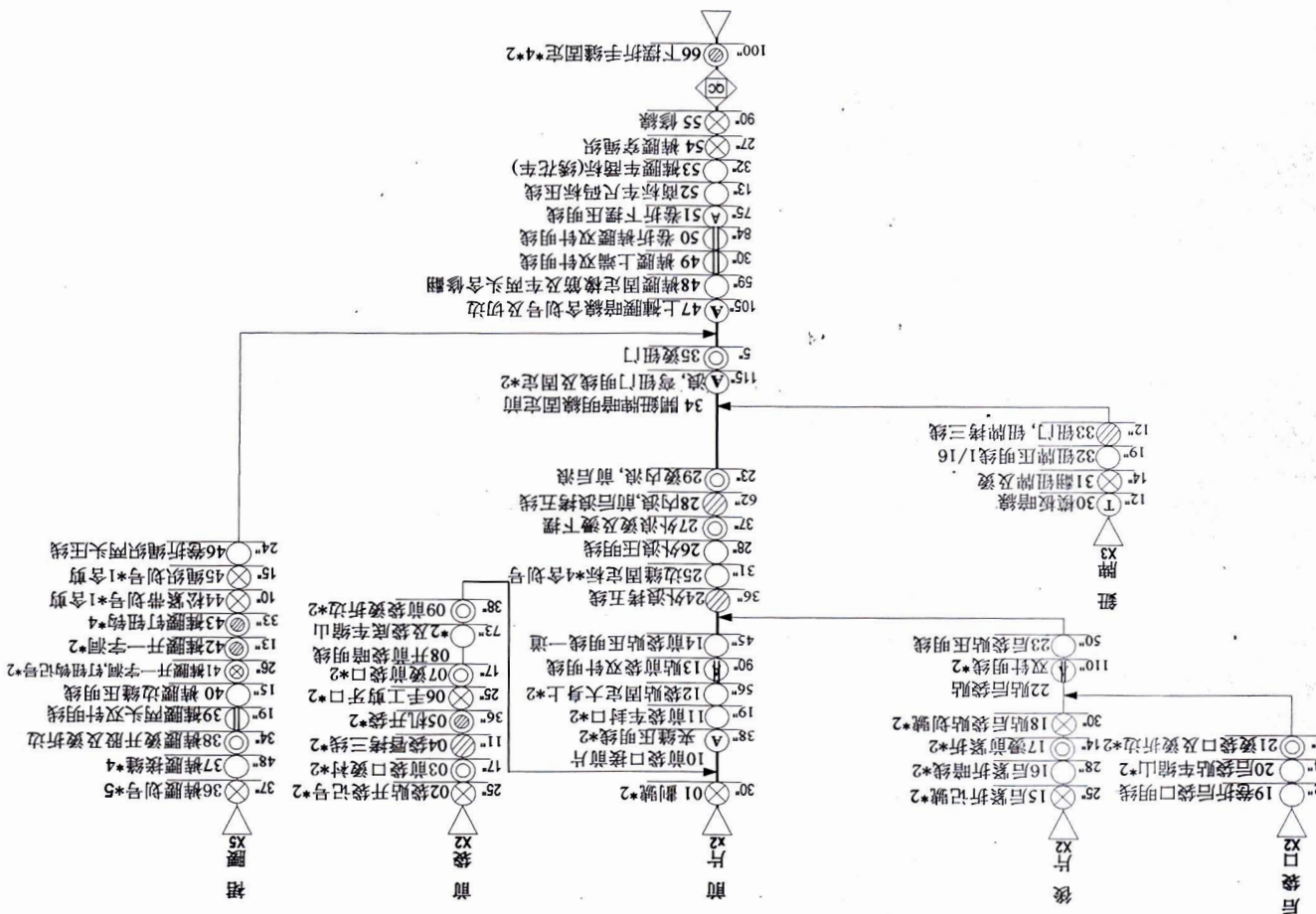
款式： G15-056P	款式說明：女裝短褲 订单:26651 件	制表人：阿草	日期：2015/03/05	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：2046 特車組時間：252 總時間：2292		照片		
生產出數：14.08	特車組出數：114	IE 總出數：12.53		

PPIC 主管：




作業別	車縫組(秒)	車組(秒)
平車作業	1024	
双針車作業	369	
特種車作業	109	
手縫作業	248	
手工作業	296	
合計工時(秒)	2046	
出數(件)	14.08	
總出數	12.53	

作業別時間明細表



G15-056P 縫製流程圖

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

TAIPEI IE OUTPUT:

14.08

DATE: 4/3/2014

STYLE NO. 615-056P

Mã công đoạn	工段號碼	Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	使用机器	時間	金額	日產量
		前片、組合						
		Thân trước, Mẫu chính						
01		SD TT *2	C		手工	30	258.0	960
02		Kẻ mí miêng túi TT 3 bên*2	A		平车	38	380.0	758
03		Ghim miêng túi TT*2	B		平车	19	177.7	1516
04		Ghim túi vào sườn, ghim túi trên cạp	B		平车	56	523.6	514
05		Diều túi TT 2 kim 1/4*2	A		双针	90	900.0	320
06		Diều túi TT 1 kim 1/8*2	B		平车	45	420.8	640
07		VS 5 chỉ dọc chỉ lết	B		拷克	36	336.6	800
08		Ghim móc sườn *4, SD	B		平车	31	289.9	929
09		Mí dọc quần	B		平车	28	261.8	1029
10		Là lật sườn, là gấp gấu	B		手烫	37	346.0	778
11		VS 5 chỉ dằng	B		拷克	26	243.1	1108
12		VS 5 chỉ đứng TT, TS	B		拷克	36	336.6	800
13		Là dằng, đứng TT + TS	B		手烫	23	215.1	1252
14		Ghim khóa vào dập khóa+ghim VS chỉ	B		平车	12	105.6	2400
15		Can dập mí + mí	B		平车	21	184.8	1371
16		Tra khóa+ mí	A		平车	46	427.8	626
17		Là dập mí	B		手烫	5	44.0	5760
18		Diều mí 2 kim, ghim*2	B		双针	36	316.8	800
19		Tra cạp, SD, máy chêm (dội)	A		平车	105	976.5	274
20		Chân chun vào cạp, chân 2 đầu cạp, sửa lộn	B		平车	59	519.2	488
21		Diều sống cạp trên 2 kim	B		双针	30	264.0	960
22		Diều gấp cạp dưới	A		双针	84	781.2	343
23		Mí gấp gấu quần	B		平车	75	660.0	384
24		Mí móc cỡ vào móc chỉnh	B		平车	13	114.4	2215
25		May móc cạp (máy thêu)	B		专车	32	281.6	900
26		Khâu ghim gấu*4*2	C		手工专车	100	830.0	288
27		Luồn dây cạp quần	C		手工	27	224.1	1067
X2		Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320
		Dập khóa*3						
A01		Can dập cạp khóa	B		专车	12	105.6	2400
A02		Lộn dập khóa	C		手工	7	58.1	4114
A03		Là dập khóa*1	B		手烫	7	61.6	4114
A04		Mí dập khóa 1/16*1	B		平车	19	167.2	1516
A05		VS 3 chỉ dập khóa*2	B		平车	12	105.6	2400
		Túi TT*2						
B01		SD bó túi TT*2	C		平车	25	215.0	1152
B02		Là méch miêng túi TT*2	B		手烫	17	159.0	1694
B03		VS 3 chỉ coi túi*2	B		拷克	11	102.9	2618
B04		Bổ túi bằng máy*2	B		专车	36	336.6	800
B05		Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	215.0	1152
B06		Chân túi 2 đầu*2	A		平车	38	380.0	758
B07		Là miêng túi TT*2	B		手烫	17	159.0	1694
B08		Kẻ miêng túi 1 bên*2	A		平车	23	230.0	1252
B09		May chun dây túi TT*2	B		平车	12	112.2	2400
B10		Là gấp túi TT*2	B		手烫	38	355.3	758

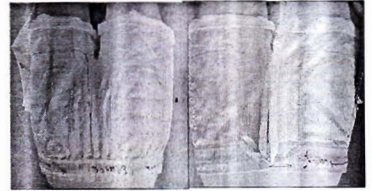
SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

14.08

14.08

Mã công đoạn	Tên công đoạn	LoạiCấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	后袋口*2						
C01	卷折后口袋明线*2	B		平车	32	299.2	900
C02	后口袋车缝山*2	B		平车	24	224.4	1200
C03	烫袋口及烫折边*2	B		手烫	56	523.6	514
	后片*2						
D01	后片紧折记号*2	C		手工	25	215.0	1152
D02	后片车紧折暗线*2	B		平车	28	261.8	1029
D03	后片烫紧折*2	B		手烫	14	130.9	2057
D04	后片贴后口袋划边*2	C		手工	30	258.0	960
D05	后片贴后口袋双针明线*2	A		双针	110	1,100.0	262
D06	后袋压明线1/8*2	B		平车	50	467.5	576
	裤腰*5						
E01	裤腰划号*5	C		手工	37	318.2	778
E02	裤腰接缝*4	B		平车	48	448.8	600
E03	裤腰开股*4烫及烫折	B		手烫	34	317.9	847
E04	裤腰两头双针明线	B		双针	19	177.7	1516
E05	裤腰边缝压明线1/8	B		平车	15	140.3	1920
E06	裤腰一字洞记号,钉纽扣*4	C		手工专车	26	223.6	1108
E07	裤腰开一字洞*2	B		专车	13	121.6	2215
E08	裤腰钉纽扣*4	B		专车	33	308.6	873
E09	松紧带划号查剪*1	C		手工	10	86.0	2880
E10	裤腰绳织划号查剪*1	C		手工	15	129.0	1920
E11	绳头卷折领头压线	B		平车	24	224.4	1200
	TOTAL						13.26



製表人:

作业别 (Công đoạn)	车缝(秒) (Chuyên may)	穿车(秒) (Chuyên may)				
平车作业	1024					
双针车作业	369					
2 km 特種车作业	109	126				
手縫作业	248					
手工作业	296	126				
合計工时(秒) (Tổng thời)	2046	252				
出数(件) (Số lượng)	14.08	114				
原计划时(秒) (Thời gian dự kiến)	2298					12.53