

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: G15-151C	款式說明: 男装夾克 订单:2400 件	制表人: 阿草	日期: 2015/07/08	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3835				
特車組時間:397				
總時間: 4232				
生產出數: 7.51			IE 總出數: 6.81	
特車組出數: 72.5				

PPIC 主管:

廖吳玲



作業別時間明細表

作業別	車縫(身)	專車(身)	車縫(掛)	專車(掛)
平車作業	2522			
雙針車作業	0			
特種車作業	311	318		
手燙作業	424			
手工作業	578	79		
合計工時(秒)	3835	397		
出數(件)	7.51	72.5		
身總合計工時(秒):	4232	掛總合計工時(秒):		
身總出數(件):	6.81	掛總出數(件):		
身掛總合計工時(秒):		身掛總出數(件):		

PPIC USE

PPIC USE

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

STYLE NO.: **G15-151C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/7/2015**

VN IE OUTPUT: **7.51**

7.51

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	门襟烫衬条	Là méch nép	B		手烫	28	223.2	1029
02	门襟模板暗线	Can chấp nép bìa mẫu	B		专车	75	597.8	384
03	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nép	C		平车	42	311.6	686
04	烫门襟连前下摆及前袖笼烫衬条	Là nép + gấu TT, méch nách TT	B		手烫	42	334.7	686
05	前腰折暗线*2	May ly TT*2	B		平车	40	318.8	720
06	前腰折呀明线*2	Mí điều ly TT*2	B		平车	37	294.9	778
07	开袋记号*2	SD bố túi trước*2	C		手工	36	267.1	800
08	前袋烫衬条*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	135.5	1694
09	袋贴接袋布压明线*2	Mí đáp túi vào lót túi*2	B		平车	30	239.1	960
10	机开袋夹袋盖*2	Bố túi bằng máy, đặt cơ*2, đặt lót*2	B		专车	54	430.4	533
11	手工开袋*2	Bố túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152
12	前袋口压明线1/6*2	Mí miệng túi trong 1/16*2	B		平车	26	207.2	1108
13	接袋布暗线*2	Can lót vào thân*2	B		平车	36	286.9	800
14	前袋固定两头及固定袋明线*2	Chặn điều nắp túi 2 đầu	A		平车	55	461.5	524
15	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B		拷克	40	318.8	720
16	肩边缝暗线及袋布固定*2	Can chấp sườn vai + giăng túi*2	B		平车	76	605.7	379
17	边缝明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B		平车	58	462.3	497
18	肩缝开股烫及烫边缝连要褶	Là sườn vai, là gập gấu	B		手烫	37	294.9	778
19	挂面接后领贴暗线*2	Can đáp nép vào đáp cổ*2	B		平车	25	199.3	1152
20	后领贴烫开股*2	Là rẽ đáp đáp cổ*2	B		手烫	9	71.7	3200
21	上领及固定挂衣耳*1	Tra cổ, ghim dây treo*1	A		平车	92	771.9	313
22	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	59.4	3600
23	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	76	605.7	379
24	上袖暗线含划号	Tra tay, bấm	A		平车	120	1,006.8	240
25	袖笼上段明线含划号	Điều vòng nách trên, sd	B		平车	67	534.0	430
26	合挂里暗线及门襟摆脚压线一段	Lồng lót đáp nép, cổ, mí gấu 1 đoạn	A		平车	113	948.1	255
27	合袖口暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *8	A		平车	105	881.0	274
28	合前下摆暗线及固定*2,摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim*2, mí gấu 1 đoạn	A		平车	92	771.9	313
29	合后叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê, mí sê gấu 1 đoạn	A		平车	82	688.0	351
30	翻全整件	Lộn áo	C		手工	46	341.3	626
31	后叉压线明线1/16	Mí sê sau	B		平车	30	239.1	960
32	门襟连明线一道1/4	Điều nép, cổ, gấu TT 1 đoạn	B		平车	82	653.5	351
33	下摆明线一道	Điều gấu áo 1 inch	B		平车	72	573.8	400
34	门襟开锁眼记号*5,门襟扣位*5,领座扣位	SD bố khuy nép*5, vị trí cúc nép*5, vị trí cúc	C		手工专车	73	541.7	395
35	门襟开锁眼*5含打结*5	Bố khuy nép*5, di bộ khuy nép*5	B		专车	51	406.5	565
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	105	779.1	274
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线夹棉布	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B		专车	30	239.1	960
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	28	207.8	1029
A03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	25	199.3	1152
A04	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
A05	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600

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

STYLE NO.: **G15-151C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/7/2015**

VN IE OUTPUT: **7.51** **7.51**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	35	259.7	823
B02	后中暗线连转角	Can chắp giữa sau, quay góc sê	B		平车	33	263.0	873
B03	车后又摆脚含修翻	Chặn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	30	239.1	960
B04	后中连后又明线1/4	Điều giữa sau + sê sau 1 kim	B		平车	31	247.1	929
B05	烫后又连折后下摆	Là gập sê sau, gập gấu TS	B		手烫	32	255.0	900
B06	后叉车封口明线一段	Chặn điều sê sau 1 đoạn	B		平车	15	119.6	1920
B07	后领.肩缝烫衬条	Là méch vòng cổ TS, + vn TS	B		手烫	25	199.3	1152
	袖牌*4	Cá tay*4						
C01	模板暗线	Can chắp cá tay bìa mẫu	B		专车	30	239.1	960
C02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	34	252.3	847
C03	烫平	Là cá tay	B		手工	30	239.1	960
C04	单针明线	Điều cá tay 1 kim	B		平车	36	286.9	800
C05	袖牌开风眼记号*2	SD bố khuy cá tay*2	C		手工专车	6	44.5	4800
C06	袖牌开风眼及打结*2	Bố khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	23	183.3	1252
C07	袖牌划号	SD cá tay	B		手工	6	47.8	4800
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	341.3	626
D02	袖切开暗线夹袖牌含划号*2	Can chắp sống tay, ghim cá tay, sd*2	B		平车	58	462.3	497
D03	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B		平车	42	334.7	686
D04	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, là gập gấu tay	B		手烫	37	294.9	778
D05	袖底暗线	Quây tròn tay	B		平车	45	358.7	640
D06	袖底缝開股	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	207.2	1108
D07	袖车縮山*2	Máy dùm tay*2	B		平车	21	167.4	1371
D08	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 inch	B		平车	54	430.4	533
	领子*2	Cổ*2						
E01	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
E02	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	27	200.3	1067
E03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	223.2	1029
E04	车合口固定	Ghim miệng cổ	B		平车	17	135.5	1694
E05	领座装饰明线3道	Điều chân cổ trang trí (máy can sai)	B		平车	19	151.4	1516
E06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
E07	领合及领座切半边缝份	Chém miệng cổ + chân cổ	C		手工	14	103.9	2057
E08	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	36	302.0	800

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

STYLE NO.: G15-151C

DATE: 8/7/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.51

7.51

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E09	烫合口连领座	Là chân cổ	B		手烫	13	103.6	2215
E10	领座一边压明线	Mí chân cổ 1 kim	B		平车	21	167.4	1371
E11	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	15	111.3	1920
E12	车挂以耳含划号含剪*1	May dây treo cổ, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
	挂面*2,后领贴*1	Đáp nẹp*2, đáp cổ*1						
F01	挂面袋划号	SD bổ túi đáp nẹp	C		手工	25	185.5	1152
F02	袋贴接袋布压明线*1	Mí đáp vào lót túi*1	B		平车	15	119.6	1920
F03	挂面机开袋	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	27	215.2	1067
F04	挂面袋手工剪三角*1	Bổ túi đáp nẹp bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920
F05	烫挂面口袋*1	Là miệng túi đáp nẹp*1	B		手烫	8	63.8	3600
F06	挂面两头固定三角*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	19	159.4	1516
F07	接袋布及车袋口一边压明线*1	Cán túi vào thân, mí miệng túi 1 bên*	B		平车	24	191.3	1200
F08	接袋布及车袋口三边压明线*1	Cán lót túi vào thân, mí miệng túi 3 bên*	B		平车	30	239.1	960
F09	袋底三线拷合*2	VS 5 chỉ đáy túi đáp nẹp*1	B		拷克	20	159.4	1440
F10	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手烫	10	74.2	2880
F11	后领贴车商标及车尺码标压线	May mác đáp cổ, mí mác cỡ	B		平车	36	286.9	800
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
G01	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Cán chập sống mũ chính, đặt giăng, bấm*2	B		平车	52	414.4	554
G02	面帽切开双针明线1/4	Điều sống mũ chính 2 kim 1/4	B		平车	45	358.7	640
G03	里帽切开暗线*2	Cán chập sống mũ lót*2	B		平车	48	382.6	600
G04	帽沿,帽底划号*2	SD vành mũ, chân mũ*2	C		手工	34	252.3	847
G05	帽底烫折一边	Là gấp chân mũ*1	B		手烫	17	135.5	1694
G06	接帽沿暗线	Cán chập vành mũ, 2 đầu	B		平车	91	725.3	316
G07	帽子修翻两头	Chém sửa lộn 2 đầu mũ	B		手工	25	199.3	1152
G08	接帽底暗线含剪	Cán chập chân mũ, bấm	B		平车	42	334.7	686
G11	合帽沿及帽底一段	Lồng lót vành mũ, cán chân mũ 1 đoạn	A		平车	57	478.2	505
G12	烫帽沿及领底	Là vành mũ, chân mũ	B		手烫	30	239.1	960
G13	帽沿及帽底压明线1/16	Mí vành mũ+ chân mũ 1/16	B		平车	51	406.5	565
G14	帽沿明线第2道	Mí vành mũ đường thứ 2	B		平车	32	255.0	900
G15	帽底压明线第2道	Mí chân mũ đường thứ 2	B		平车	19	151.4	1516
	里布	Lót						
H01	里前片划号*2	SD TT lót*2	C		手工	30	222.6	960
H02	车里前紧折暗线*2	May lỳ TT lót*2	B		平车	37	294.9	778
H03	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷克	28	223.2	1029
H04	里车商标及固定尺码标	May lỳ TS, may mác lót, mác cỡ, ghim	B		平车	51	406.5	565
H05	里肩边缝暗线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	56	446.3	514
H06	里袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	46	366.6	626
H07	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	573.8	400
H08	里袖口,下摆.挂面连领拷三线	VS 3 chỉ gấu tay, gấu, nẹp, cổ	B		拷克	49	390.5	588
H09	烫里布	Là lót	B		手烫	40	318.8	720

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

STYLE NO.: **G15-151C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **8/7/2015**

VN IE OUTPUT: **7.51** **7.51**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	TOTAL				4232	33,673	6.81



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2522		
双针车作业 (2kim)	0		
特種车作业 (Đặc chủng)	311	318	2534
手烫作业 (Là)	424		
手工作业 (Làm bằng tay)	578	79	586
合計工时(秒) Tổng thời	3835	397	
出数(件) (SLCN)	7.51	72.5	30,553
总合計时(秒) Tổng thời	4232	总出数:	6.81