

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： G15-300J		款式說明：女裝夾克 订单:12.044 件		制表人：阿草		日期：2015/08/22		文件編號：	
參考雷同款：									
生產車縫時間：3364 特車組時間：421				總時間：3786					
生產出數：8.56 特車組出數：68.4 IE 總出數：7.61				照片 					

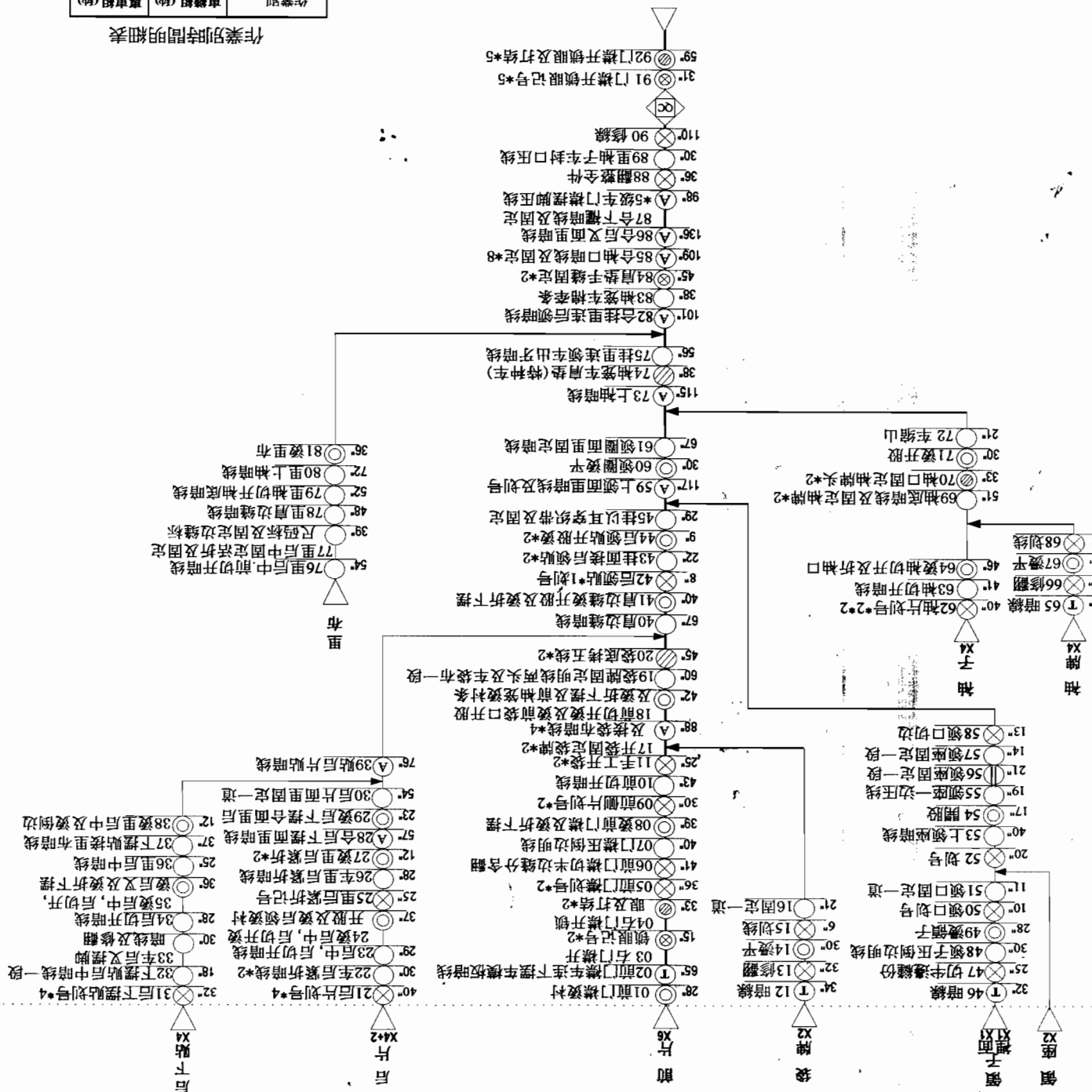
PPIC 主管：

陳
8/22



作業別	車縫組 (秒)	車組 (秒)
平車作業	2368	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	330
手縫作業	509	
手工作業	466	91
小縫補償		
合計工時 (秒)	3364	421
出廠(件)	8.56	68.4
總出廠	7.61	

作業別時間明細表



SEWING OPERATION LIST

IN IE OUTPUT:

日産量	
-----	--

	工段號碼
--	------

	uēop 8-10-11
--	----------------------------

Mã công đoạn		工程名称		Tên công đoạn		每級	台機記号	使用机器	時間	金額	日產量
01	肩縫,前門縫燙料条	Là méch vai+nẹp TT	C			Cấp			28	232.4	1029
02	門襟熨板暗线	Can chắp nẹp bìa mẫu	B						65	570.1	443
03	鈕門記号*2	SD bỗ khuy nẹp*2	C					手工专车	15	124.5	1920
04	鎖眼*2,鎖眼打結*2	Dành khuy*2, di bỗ*2	B					专车	29	254.3	993
05	前門襟划号	SD nẹp TT*2	C					手工	36	298.8	800
06	切條門襟及縫腳	Chèm nẹp, sửa lộn	B					平车	41	359.6	702
07	門襟压倒边明线各划号	Mí nẹp tầng cường,số	B					平车	40	350.8	720
08	燙門襟及前下摆燙折	Là nẹp, gấu TT	B					手燙	39	342.0	738
09	前側片划号*2	SD sườn TT*2	C					手工	30	249.0	960
10	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B					平车	43	377.1	670
11	手工剪三角*2	Bổ tỉ bằng tay trước*2	C					手工	25	207.5	1152
12	开袋固定袋	Kê nẹp tỉ vào thân*2	B					平车	36	315.7	800
13	前袋接布暗线*4	Can lốt tỉ*4	B					平车	52	456.0	554
14	前切开燙开袋及燙前袋口及燙折前下摆*2,	Là rẽ sườn TT, là miếng tỉ, là gấu gấu TT	B					手燙	42	368.3	686
15	燙牌两头压线及车袋底一段	Điều nẹp tỉ 2 đầu, ghim lốt 1 đoạn	A					平车	60	558.0	480
16	车袋底拷五线*2	VS 5 chỉ dây tỉ*2	B					平车	45	394.7	640
17	肩边縫暗线	Can chắp sườn+vai	B					平车	67	587.6	430
18	肩边縫开袋燙及折下摆	Là rẽ sườn vai, gấu gấu TT	B					手燙	40	350.8	720
19	后領貼*1	SD dập cổ*1	C					手工	10	83.0	2880
20	后領貼挂面接縫*2	Can dập nẹp vào dập cổ*2	B					平车	24	211.2	1200
21	后領貼燙开袋*2	Là rẽ dập nẹp cổ*2	B					手燙	9	79.2	3200
22	挂以耳穿繩綁含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dây treo	B					平车	8	70.2	3600
23	領圈固定挂以耳*1本記号	Ghim dây treo vào cổ*1, số	B					平车	21	184.2	1371
24	上領圈里暗线各划号	Tra cổ chỉnh lốt, số	A					平车	117	1,088.1	246
25	領圈燙开袋	Là rẽ vòng cổ	B					手燙	30	263.1	960
26	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chỉnh lốt	B					平车	67	587.6	430
27	上袖暗线	Tra tay	A					平车	115	1,069.5	250
28	袖笼车肩棉条	May dèm vai	B					专车	38	334.4	758
29	挂面連領车肩暗线	May dây viền dập nẹp, cổ	B					平车	42	369.6	686
30	合挂里連領暗线	Lồng kết nẹp, cổ	A					平车	101	939.3	285
31	拷脚固定滾边及尺碼标压明线	Chèn dây viền gấu, mí mấc	B					平车	38	334.4	758
32	车袖窿拷条	May ken vai	B					平车	32	281.6	900
33	肩墊手縫固定*2	Khâu ghim dèm vai*2	C					手工专车	45	373.5	640
34	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng kết gấu tay + ghim *8	A					平车	109	1,013.7	264
35	合肩叉面里暗线	Lồng kết sê sau	A					平车	136	1,264.8	212
36	合下摆暗线及固定*5及车门襟拷脚压线一段	Lồng kết gấu áo,ghim*5, mí gấu 1 đoạn	A					平车	98	911.4	294
37	翻整全件	Lộn áo	C					手工	36	298.8	800
38	里袖车子车封口	Mí bụng tay	B					平车	30	264.0	960
39	鈕門記号*5	SD bỗ khuy nẹp*5	C					手工专车	31	257.3	929
40	鎖眼*5,鎖眼打結*5	Dành khuy*5, di bỗ*5	B					专车	59	517.4	488
XZ	修线	Cắt chỉ	C					手工	110	913.0	262
	总牌*2	Cot tỉ*2									
A01	熨板暗线	Can chắp cot tỉ 2 đầu bìa mẫu	B					专车	34	298.2	847
A02	燙脚修脚	Sửa lộn cot tỉ	C					平车	32	265.6	900
A03	燙脚燙平	Là cot tỉ*2	B					手燙	30	263.1	960
A04	划号	SD miếng cot tỉ*2	C					手工	8	66.4	3600
A05	接脚车一道*2	Là miếng cot tỉ*2	B					平车	8	70.2	3600
	后片*2重后片*2	Thân sau chỉnh*4 lốt*2									
B01	后片划号*4	SD TS*4	C					手工	40	332.0	720
B02	车后摆折暗线*2	May lỳ TS chỉnh*2	B					平车	30	263.1	960
B03	后中暗线	Can chắp gấu sau chỉnh	B					平车	22	192.9	1309

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.56

DATE: 22/08/2015
STYLE NO: 515-300C

Mã công đoạn	工程號碼	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
B04	后切暗线	Can chấp sườn TS chính		B			33	289.4	873
B05	缝后摆折,后中,后切开摆开股及摆折后下摆	Là lỵ TS, là giữa sau, là sườn TS, là gấp g		B			37	324.5	778
B06	里后摆折记号*2	SD lỵ TS lỵ*2		C			25	207.5	1152
B07	车里后摆折暗线*2	May lỵ TS lỵ*2		B			28	245.6	1029
B08	缝里后中及摆折	Là lỵ lỵ		B			12	105.2	2400
B09	合后下摆面里暗线及固定*3	Lồng lỵ gấu TS, ghim*3		B			57	499.9	505
B10	摆后下摆合里布后	Là êm gấu sau khi lồng lỵ		B			23	201.7	1252
B11	后片面里暗线	Ghim xq chính lỵ TS		B			54	473.6	533
C01	下摆贴划号*4	SD đáp gấu TS*4		C			32	265.6	900
C02	中下摆贴暗线一段	Can chấp giữa sau gấu 1 đoạn		B			18	157.9	1600
C03	车后叉摆脚暗线含修翻	May sê giữa sau, sửa lỵ		B			30	263.1	960
C04	后切开下摆贴暗线	Can chấp sườn đáp gấu		B			28	245.6	1029
C05	摆后中及摆后下摆切开,摆后叉及摆折下摆	Là rẽ sườn gấu, là sê gấu sau, là gấp đáp		B			36	315.7	800
C06	里后中暗线	Can chấp giữa sau lỵ		B			25	219.3	1152
C07	下摆贴里布布贴暗线	Tra đáp gấu vào lỵ (trung gấu)		B			37	324.5	778
C08	摆里后中及摆倒边	Là giữa sau lỵ là đường can đáp gấu		B			12	105.2	2400
C09	贴后片贴暗线	Dẫn TS vào đáp lỵ		B			76	666.5	379
D01	袖牌摆板暗线	Can chấp cả tay bìa mẫu		B			40	350.8	720
D02	修翻	Sửa lỵ cả tay		C			52	431.6	554
D03	摆平	Là cả tay		B			38	333.3	758
D04	袖牌划号*2	SD cả tay*2		C			6	49.8	4800
E01	袖子划号*4	SD tay*4		C			40	332.0	720
E02	袖切开暗线	Can chấp sườn tay		B			41	359.6	702
E03	摆袖切开及折袖口	Là sớ tay, gấp gấu tay		B			46	403.4	626
E04	袖底缝暗线夹袖牌含划号	Quay tròn tay, ghim cả tay, sd		B			51	447.3	565
E05	袖牌固定在袖口*2	Ghim cả vào gấu tay*2 点		B			33	289.4	873
E06	袖底缝开股摆	Là rẽ quay tròn tay		B			30	263.1	960
E07	袖袖山	May dùm tay		B			21	184.2	1371
F01	领子摆板板暗线	Can chấp sớ cổ bìa mẫu		B			32	280.6	900
F02	切半边缝分含翻	Chém sửa sớ cổ, lỵ		C			25	207.5	1152
F03	领子压倒边明线	Mí sớ cổ tăng cường 1/16		B			30	263.1	960
F04	摆领子	Là sớ cổ		B			28	245.6	1029
F05	领口划号	SD miếng cổ		C			10	83.0	2880
F06	领口切边	Chém mo miếng cổ		C			11	91.3	2618
F07	领座划号*2	SD chân cổ*2		C			20	166.0	1440
F08	上领座暗线	Tra chân cổ		A			40	372.0	720
F09	领座开股摆	Là rẽ chân cổ		B			17	149.1	1694
F10	领座压线*1	Mí chân cổ 1 bên		B			19	166.6	1516
F11	领座双针明线*1	Điều chân cổ 2 kim		B			21	184.2	1371
F12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn		B			14	122.8	2057
F13	领口固定及切边	SD miếng cổ		C			13	107.9	2215

FORMOSTAR-GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

STYLE NO: 615-300C

DATE: 22/08/2015

TAPEI IE OUTPUT:	VN IE OUTPUT:	DATE: 11/11/2011
------------------	---------------	------------------

8.56	8.56
------	------

[illegible]

製表人: 阿草

