

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。

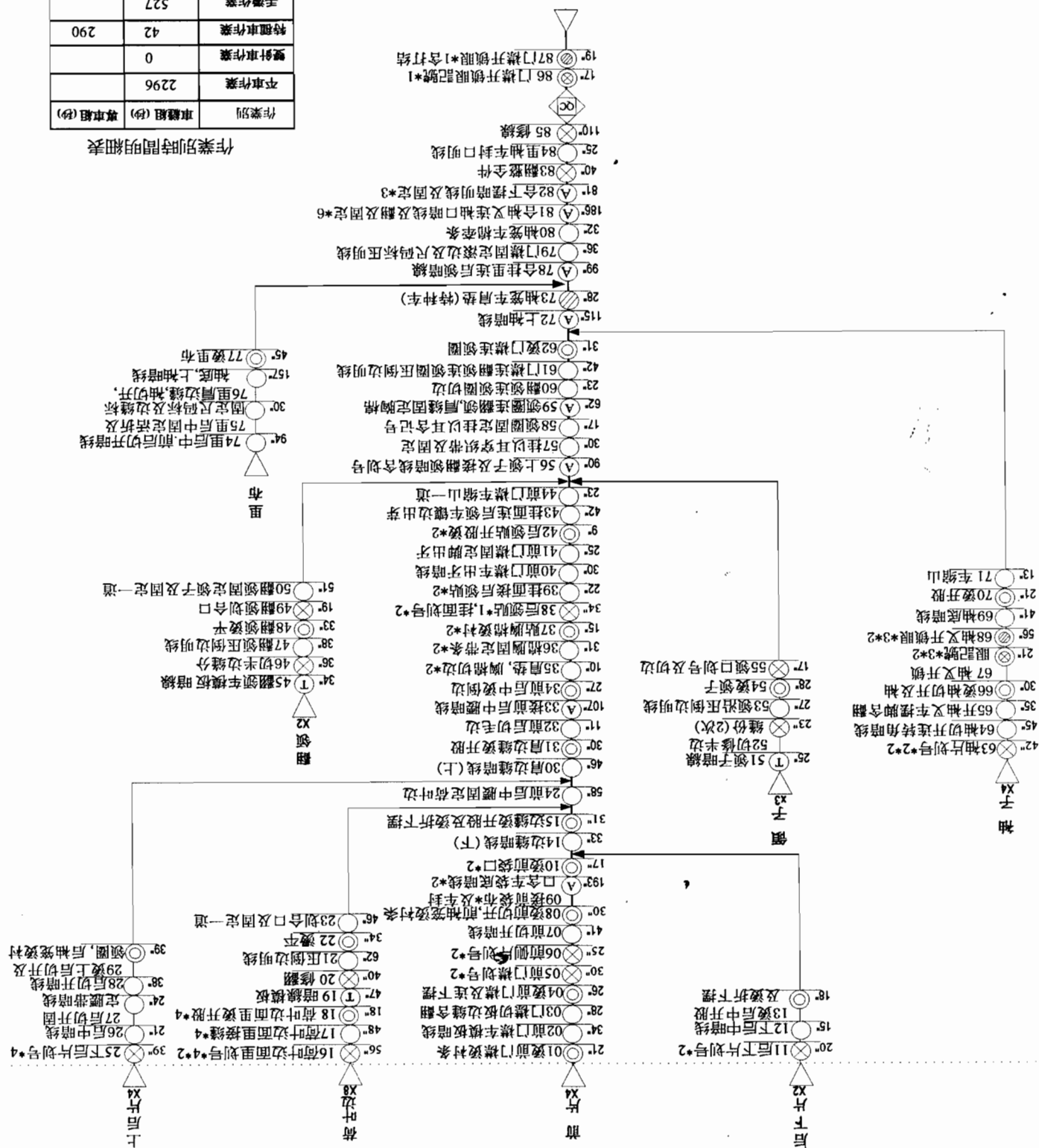
款式：		G15-335J		參考雷同款：	
款式說明：女裝夾克		制表人：阿草		照片 	
订单:9252 件		日期：2015/11/09			
文件編號：					
生產車縫時間：3432		總時間：3760		生產出數：8.34	
特車組時間:328		IE 總出數：7.66		特車組出數：87.8	

PPIC 主管：



作業別	2296	
平車作業	0	
雙針車作業	42	290
特種車作業	527	
手翼作業	567	38
小波補償		
合計工時(秒)	3432	328
出題(件)	8.39	87.8
總合計工時 3760		總出題 7.66

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 8.39

VN IE OUTPUT: 8.39

DATE: 9/11/2015

STYLE NC 615-3351

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng

01	前门襟缝村条	B		手缝	21	184.2	1371
02	前门襟车模嵌暗线	B		专车	34	298.2	847
03	前门襟切嵌边缝	B		平车	28	245.6	1029
04	前门襟连前下摆	B		手缝	31	271.9	929
05	前门襟划号*2	C		手工	30	247.8	960
06	前侧片划号*2	C		手工	25	206.5	1152
07	前切开暗线	B		平车	41	359.6	702
08	前襟切开,前袖笼缝村,前门襟缝村	B		手缝	30	263.1	960
09	前襟口暗线*2	B		平车	34	298.2	847
10	前襟口剪牙*2	C		手工	21	173.5	1371
11	前襟口压倒边明线*2	B		平车	22	192.9	1309
12	前襟口*2	B		手缝	17	149.6	1694
13	前襟配布*2及车封口及车线底暗线*2	A		平车	81	753.3	356
14	前襟底拷五线*2	B		拷克	35	308.0	823
15	下边缝暗线	B		平车	33	289.4	873
16	下边缝烫开股及烫折下摆	B		手缝	31	271.9	929
17	前中腰固定荷叶边贴暗线	B		平车	58	508.7	497
18	上肩边缝暗线	B		平车	46	403.4	626
19	肩边缝开股烫	B		手缝	30	263.1	960
20	前中腰切边	C		平车	11	90.9	2618
21	接前中腰暗线	A		平车	107	995.1	269
22	前中腰烫倒边	B		手缝	27	237.6	1067
23	肩垫*2侧袖切边*2	C		平车	10	82.6	2880
24	棉胸固定带条*2	B		平车	20	175.4	1440
25	贴胸棉烫村*2	B		平车	15	131.6	1920
26	后领贴*1挂面划号*2	C		手工	24	199.2	1200
27	后领贴划号*1	C		手工	10	83.0	2880
28	后领贴挂面接缝*2	B		平车	22	192.9	1309
29	后领贴烫开股*2	B		手缝	9	78.9	3200
30	挂面下段车出牙暗线	B		喇叭	42	368.3	686
31	前门襟车烫山一道	B		平车	23	201.7	1252
32	上领连翻领暗线各划号	A		平车	90	837.0	320
33	挂以耳穿绳织各固定及剪*2	B		平车	30	263.1	960
34	领圈固定挂以耳*1含记号	B		平车	17	149.1	1694
35	合前门襟连里领连翻领暗线	A		平车	62	576.6	465
36	门襟连领圈切嵌边缝	C		平车	23	190.0	1252
37	翻领连领圈压倒边明线	B		平车	62	543.7	465
38	烫门襟连领圈及钮门烫村	C		手缝	31	256.1	929
39	肩缝固定胸棉	B		平车	13	114.0	2215
40	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
41	袖笼车肩棉包	B		专车	28	246.4	1029
42	合挂里连领暗线	A		平车	99	920.7	291
43	门襟固定固定液边及压线尺码标	B		平车	36	316.8	800
44	车袖隆格条	B		平车	32	281.6	900
45	合下摆面里暗线及固定*3	B		平车	81	712.8	356
46	合袖叉暗明线	A		平车	95	883.5	303
47	合袖口面里暗线及固定*8	A		平车	91	846.3	316
48	翻整全件	C		手工	40	332.0	720
49	里袖底车封口明线	B		平车	25	220.0	1152

SEWING OPERATION LIST

8.39 8.39

DATE: 9/11/2015

Mã công đoạn	Số	Film ký số *1	SD bộ khuy nép*1	Cấp	Hợp縫記号	使用机器	Thời gian Đơn vị sản phẩm	Loại vải	Đơn vị sản phẩm
XZ		缝线	Cắt chỉ	C		手工	110	913.0	262
A01	A01	腰带模板暗线*2	Can chắp đai eo bia mẫu*2	B		专车	47	413.6	613
A02	A02	转移腰带*2	Chém sửa lộn đai eo*2	C		手工	36	298.8	800
A03	A03	浅腰带*2	Là rê đai eo, là êm*2	B		手渡	34	299.2	847
A04	A04	腰带划号*2	SD đai eo*2	C		手工	7	58.1	4114
A05	A05	后腰带受D扣环暗线*1	Chèn khuy đai eo*1	B		平车	26	228.8	1108
		前后荷叶边	Đáp bèo TT, TS						
B01	B01	面荷叶边划号*4	SD đáp bèo chỉnh*4	C		手工	28	232.4	1029
B02	B02	里荷叶边划号*4	SD đáp bèo lót*4	C		手工	28	232.4	1029
B03	B03	面荷叶边接缝*2	Can đáp bèo chỉnh*2	B		平车	25	220.0	1152
B04	B04	里荷叶边接缝*2	Can đáp bèo lót*2	B		平车	23	202.4	1252
B05	B05	面里荷叶边烫开股*4	Là rê đáp bèo chỉnh, lót*4	B		手渡	18	158.4	1600
B06	B06	前后荷叶边车缝板暗线	Can chắp đáp bèo chỉnh lót bia mẫu	B		专车	47	413.6	613
B07	B07	荷叶边切板边缘含翻	Chém sửa lộn đáp bèo chỉnh lót	C		手工	40	332.0	720
B08	B08	荷叶边压侧边明线	Mí dập bèo chỉnh lót tăng cường	B		平车	62	545.6	465
B09	B09	烫荷叶边	Là dập bèo	B		手渡	34	299.2	847
B10	B10	前后荷叶边划号	SD bèo TT, TS	C		手工	15	124.5	1920
B11	B11	前后荷叶边里面固定	Ghim miêng bèo TT TS chính lót	B		平车	31	272.8	929
		下后片*2	TS dưới*2						
C01	C01	下后片划号*2	SD TS dưới*2	C		手工	20	166.0	1440
C02	C02	下后中暗线*1	Can chắp giữa sau dưới*2	B		平车	15	132.0	1920
C03	C03	下后中烫开股*1及烫后下摆烫折边	Là rê giữa sau dưới*1, là gấp gấu TS dưới	B		手渡	18	158.4	1600
		后片*4	Thân sau trên*4						
D01	D01	后片划号*4	SD thân sau*4	C		手工	39	322.1	738
D02	D02	后中暗线	Can chắp giữa sau trên	B		平车	21	184.2	1371
D03	D03	后切开固定腰带及划号*2	Ghim đai eo vào sườn TS*2, sd	B		平车	24	210.5	1200
D04	D04	后切开暗线夹出牙	Can chắp sườn TS	B		平车	38	333.3	758
D05	D05	烫后中,后切开,领圈,后袖笼烫衬	Là rê giữa sau, là sườn TS trên là méch v	B		手渡	39	342.0	738
		袖子*4	Tay*4						
E01	E01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	42	346.9	686
E02	E02	袖切开暗线含转角	Can chắp sống tay, quay góc	B		平车	45	394.7	640
E03	E03	开袖叉车摆脚含翻	Chèn góc sê tay, gấu tay sửa lộn	B		平车	35	307.0	823
E04	E04	袖切开烫股及袖口	Là rê sườn tay + gấu tay + sê	B		手渡	30	263.1	960
E05	E05	袖叉开锁眼记号*3*2	SD bộ khuy tay*3*2	C		手工专车	21	173.5	1371
E06	E06	袖叉开锁眼含打结*3*2	Bộ khuy gấu tay*3*2 di bỏ	B		专车	56	491.1	514
E07	E07	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	41	359.6	702
E08	E08	袖底缝开股烫	Là rê quây tròn tay	B		手渡	21	184.2	1371
E09	E09	磨袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.0	2215

STYLE NC G15-335] DATE: 9/11/2015

8.39 8.39

Mã công đoạn		Tên công đoạn		Cấp	Loại máy	Số lượng
F01	Đặt dây chuyền	Can chấp sống cổ bìa mẫu	B	25	219.3	1152
F02	Đặt dây chuyền	Chém sửa lộn sống cổ	C	23	190.0	1252
F03	Đặt dây chuyền	Mí sống cổ tăng cường 1/16	B	27	236.8	1067
F04	Đặt dây chuyền	Là sống cổ	B	28	245.6	1029
F05	Đặt dây chuyền	Chém miệng cổ	C	7	57.8	4114
F06	Đặt dây chuyền	SD miệng cổ	C	10	82.6	2880
		Đặt dây chuyền *2				
G01	Đặt dây chuyền	Can chấp ve nếp bìa mẫu	B	34	298.2	847
G02	Đặt dây chuyền	Chém sửa lộn ve nếp	C	36	297.4	800
G03	Đặt dây chuyền	Mí ve nếp tăng cường 1/16	B	38	333.3	758
G04	Đặt dây chuyền	Là sống ve nếp	B	33	289.4	873
G05	Đặt dây chuyền	SD miệng ve nếp	C	19	157.7	1516
G06	Đặt dây chuyền	Ghim cố vào ve nếp+ ghim 1 đường	B	51	448.8	565
		Đặt dây chuyền *2				
H01	Đặt dây chuyền	Can chấp giữa sau, sườn TS lót	B	41	359.6	702
H02	Đặt dây chuyền	Can chấp giữa sau lót dưới	B	21	184.2	1371
H03	Đặt dây chuyền	Ghim mặc cổ, ghim ly lót, ghim mặc sườn	B	30	263.1	960
H04	Đặt dây chuyền	Can chấp sườn TT lót	B	32	280.6	900
H05	Đặt dây chuyền	Can chấp sườn vai lót	B	41	359.6	702
H06	Đặt dây chuyền	Can chấp sống tay, tròn tay lót	B	44	385.9	655
H07	Đặt dây chuyền	Tra lót tay	B	72	631.4	400
H08	Đặt dây chuyền	Là lót áo	B	45	394.7	640
		Total				7.66

[illegible]

製表人：阿草

