

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:		款式說明: 男裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/07/29		文件編號:	
G16-238B		订单:3220 件							
參考雷同款:									
						生產車縫時間: 4310 特車組時間: 434			
						總時間: 4744			
						生產出數: 6.68 特車組出數: 66.4 IE 總出數 6.07			
照片									
									

PPIC 主管: 

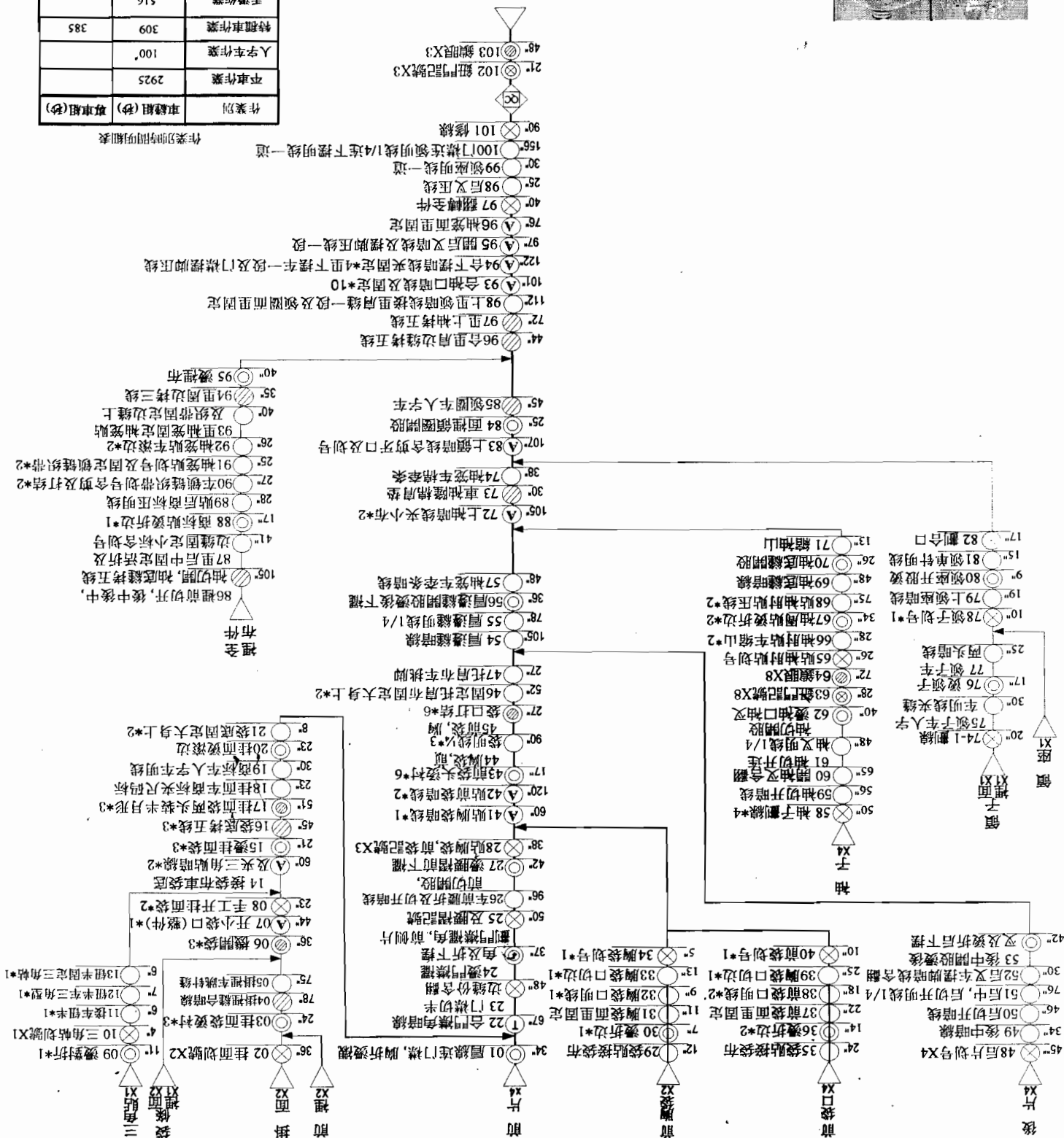




作業別	作業時間(秒)	車組(秒)
手作業	2925	
平車作業	100	
特種車作業	309	
手製作業	516	
手工作業	460	
合計(秒)	4310	
出数(件)	6.68	
總出数	6.07	

作業時間明細表

100門襟連領明線1/4連下擺明線一道



[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.68

工段名稱	工段名稱	等級	合機記	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	號	機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng

B01	前接接布暗綫*2	Can lót túi*2	B	平車	12	95.6	2400
B02	燙折袋口*2	Là gấp miệng túi	B	手燙	7	55.8	4114
B03	袋口明綫一道	Điều miệng túi	B	平車	9	71.7	3200
B04	胸袋面里固定	Ghim túi ngực chính lót*1	B	平車	11	87.7	2618
B05	袋口面里固定	Chém dây túi*1	B	平車	13	103.6	2215
B06	胸袋底綫*1	SD túi ngực*1	C	平車	5	37.1	5760
掛面*2							
C01	挂面开袋记号*3及划边	SD bỏ túi dập nếp*3, xung quanh dập n	C	手工	36	297.4	800
C02	三角貼燙折*1	Là gấp dập tam giác*1	B	手燙	11	96.5	2618
C03	三角貼划号*1	SD dập tam giác*1	C	手工	4	33.0	7200
C04	车紐半*1	Can khuy, may khuy*1	B	平車	6	52.6	4800
C05	紐半固定三角型*1	Mi chèn khuy*1	B	平車	7	61.4	4114
C06	紐半固定三角*1	Ghim khuy vào dập tam giác*1, sd	B	平車	6	52.6	4800
C07	挂面燙袋衬条*3	Là méch túi dập nếp*3	B	手燙	24	210.5	1200
C08	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy dập nếp*3	B	专车	54	473.6	533
C09	里开袋(小挂面袋)*1	May túi dập nếp nhỏ*1	A	平車	40	372.0	720
C10	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy dập nếp*2, coi túi*2	B	专车	36	315.7	800
C11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay dập nếp*2	C	手工	25	206.5	1152
C12	挂面袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu	A	平車	42	390.6	686
C13	燙挂面袋*2	Là miếng túi*3	B	手燙	21	184.2	1371
C14	接袋布夹三角贴*2及袋底固定边綫	Can lót túi, ghim dập tam giác*2, ghim l	A	平車	60	558.0	480
C15	袋底拷五綫*3	VS 5 chỉ tròn túi*2 + túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7	640
C16	挂面袋两头装饰綫	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
C17	车商标及固定尺码标	Mi dán mác chỉnh dập nếp, dặt mác cỡ	B	平車	23	201.7	1252
C18	挂面貼前标入字縫明綫	Điều mác dập nếp (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152
C19	里前下摆拷三綫	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
C20	挂面接里布	Can dập nếp vào lót, cuốn viền	B	平車	78	684.1	369
C21	挂里跳脚綫	Điều dập nếp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
C22	挂面燙滾边	Là viền dập nếp	B	手燙	23	201.7	1252
C23	袋底固定边綫上*2	Ghim dây túi dập nếp vào sườn*2	B	平車	8	70.4	3600
后片*2							
 Thân sau*2							
D01	后片划号	SD TS *2	C	手工	45	373.5	640
D02	后中暗綫连接角	Can chấp giữa sau, quay góc sè	B	平車	34	299.2	847
D03	车边叉三角及修翻	Chấn sè sau + lộn	B	平車	30	264.0	960
D04	后切开暗綫	Can chấp sườn TS	B	平車	46	404.8	626
D05	后切开明綫1/4	Điều sườn TS 1/4	B	平車	41	360.8	702
D06	烫后中及烫后叉及后下摆后领圈燙	Là rẽ giữa sau sườn TS + sè sau + gấu T	B	手燙	42	369.6	686
D07	后中连后叉明綫1/4	Điều giữa sau,sè sau 1/4	B	平車	30	264.0	960

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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.68

工段號碼	工段名稱	等級	台機記	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Số	Thiết bị	Thời gian	Giá	Sản lượng

E01	領子划号	SD tay*4	C		手工	50	415.0	576
E02	袖切开暗线	Can chấp sườn tay + chân sẽ	B		平车	56	492.8	514
E03	开外袖叉含修翻	May sẽ tay ngoài, xén sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E04	袖切开连袖叉明线1/4	Diều sống tay, sẽ tay 1/4	B		平车	48	422.4	600
E05	袖切开股及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sẽ tay	B		手烫	40	352.0	720
E06	钮门记号*8	SD bõ khuy tay*4*2	C		手工专车	28	232.4	1029
E07	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bõ*4*2	B		专车	72	633.6	400
E08	开内袖叉含翻及固定一段	May sẽ tay trong, sd, chân sẽ 1 đoạn	B		平车	40	352.0	720
E09	贴袖耐贴划号*2	Sd vị trí dán đáp khuy tay*2	C		手工	26	215.8	1108
E10	袖耐贴车缩山*2	May chun đáp khuy tay*2	B		平车	28	246.4	1029
E11	袖耐贴及折边*2	Là gấp đáp khuy tay*2	B		手烫	34	299.2	847
E12	贴袖耐贴压线*2	Mí dán đáp khuy tay*2	B		平车	75	660.0	384
E13	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	48	422.4	600
E14	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108
E15	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.4	2215
F01	领子划线	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
F02	车入字车明线	Diều sống cổ zíc zắc	B		入字车	30	264.0	960
F03	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
F04	车两头含修翻	Chân cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
F05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
F06	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A		平车	19	176.7	1516
F07	领座压明线*1	Diều chân cổ 1 kim	B		平车	15	132.0	1920
F08	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	79.2	3200
F09	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
F10	袖笼贴固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B		平车	26	228.8	1108
F11	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giằng*4	B		拷克	46	404.8	626
F12	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phần tay, thân	B		拷克	35	308.0	823
F13	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720

DATE: 29/07/2016

STYLE NO 616-238B

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

STYLE NO G16-238B

DATE: 29/07/2016

TAIPEI IE OUTPUT: VN IE OUTPUT:

89.9

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台號記 Số máy	使用機器 Máy sử dụng	時間 Thời gian	金額 Số tiền	日產量 Sản lượng
TOTAL							
							6.07

	作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿针(秒) Chuyên mìn
20	平车作业 Mày thường	2925	
1	入字车 May ziczac	100	
2	锁链车作业 Đặc chung	309	385
3	手缝作业 Là	516	
3	手工作业 Cd tay	460	49
	合记工时(秒)	4310	434
	电数(件)XSL (CN)	6.68	66.4
	总合计时(秒)	4744	6.07
		Tổng	总出数:

製表人： 阿草

