

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: 女裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2015/12/14	文件編號:
G16-0191	订单: 6483 件			

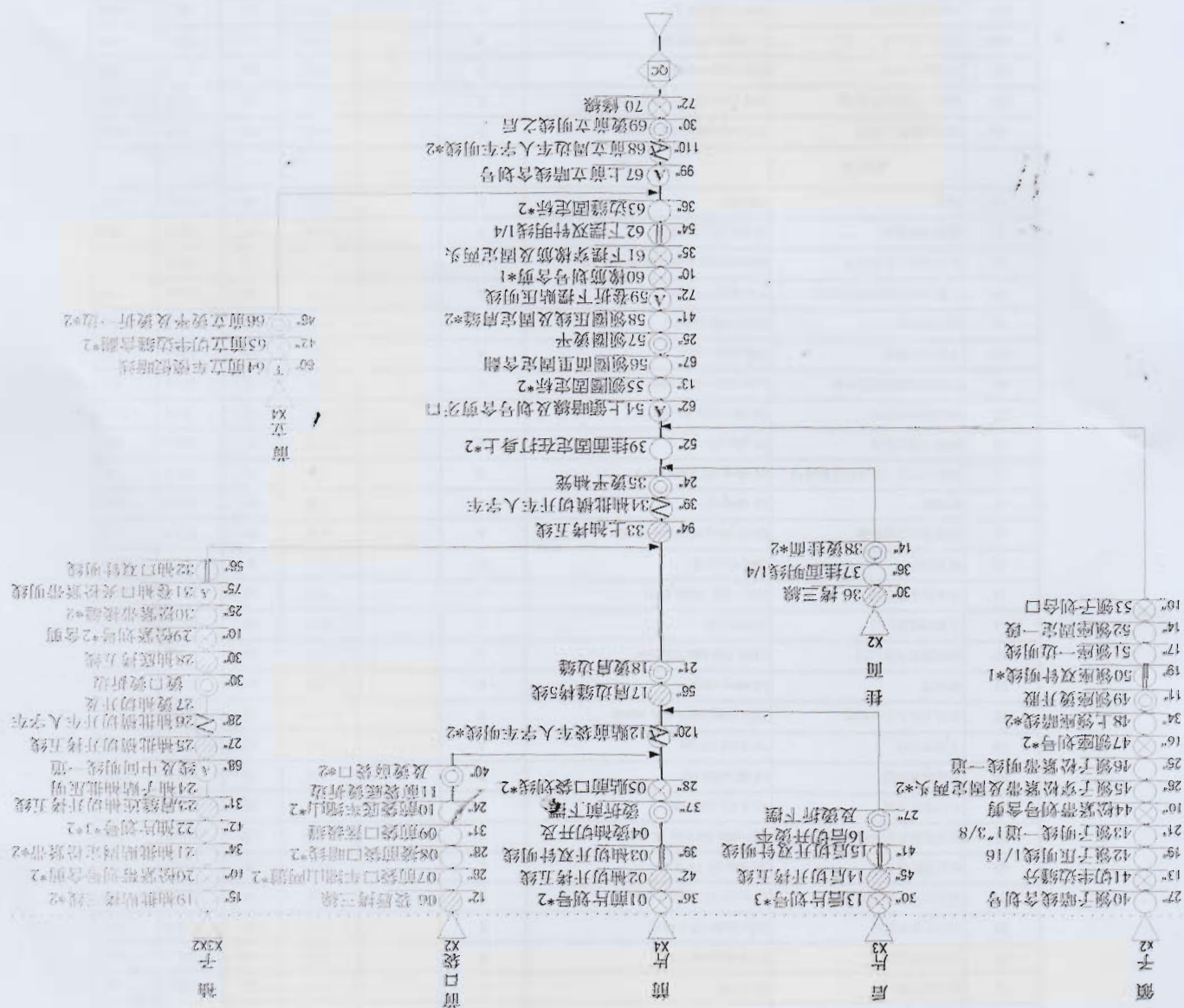
參考雷同款:

照片

生產車縫時間: 2562	特車組時間: 27	總時間: 2589
生產出數: 11.24	特車組出數: 1067	IE 總出數: 11.12

PPIC 主管:

15/12/14



作業別	車組組 (秒)	13.59			
平車作業		20.7			
特種車作業		3.79			2.7
手載作業		3.22			
手工作業		29.5			0
合計工数 (秒)		25.62			2.7
日課(秒)		11.24			10.67
總計工時 2.589	總出數	11.12			

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

Tapel IE output:

11.24

11.24

DATE: 11/12/2015

STYLE NO.: G16-0191

Mã công đoạn	工程名稱	Tên công đoạn	等級	台縫記号	使用機器	時間	全額	時間	全額
		前片、組合							
		Thân trước, Mẫu chính							
01	前片号*4	SD TT*4	C		手工	36	228.6	800	800
02	前切开拐五线	VS 5 chỉ sườn TT	B		拷克	42	334.7	686	686
03	前切开双针明线	Điều sườn TT 2 kim	B		双针	39	310.8	738	738
04	烫前切开及烫折前下摆	Là sườn TT, là gấp gấu TT	B		手烫	37	294.9	778	778
05	贴前袋布号*2	SD dân túi TT*2	C		手工	28	216.7	1029	1029
06	贴前袋布入平车明线夹缝*2	Dán điều túi máy ziczac	A		入平车	120	1,006.8	240	240
07	附近缝拐五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	56	446.3	514	514
08	附近缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	21	167.4	1371	1371
09	上袖拐五线	VS 5 chỉ tra tay	A		拷克	94	788.7	306	306
10	袖宽上段入平车明线	Điều vòng nách máy ziczac	B		入平车	39	310.8	738	738
11	烫袖笼	Là vòng nách	B		手烫	24	191.3	1200	1200
12	挂面固定大身上*2	Giảm dập nếp vào thân	B		平车	52	414.4	554	554
13	上领暗线各记号	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533	533
14	领圈固定商标*2	Giảm mác vòng cổ*2	B		平车	13	103.6	2215	2215
15	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	61.9	3800	3800
16	领圈面里圈定各翻	Giảm vòng cổ chỉnh lót, lộn	A		平车	67	562.1	430	430
17	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	25	199.3	1152	1152
18	领圈压明线一段及圈定肩缝*2	Mí vòng cổ, giảm vai*2	B		平车	41	326.8	702	702
19	在折下摆压明线	Mí gấp gấu	A		平车	72	604.1	400	400
20	推筋划号各剪*1	Sd chun gấu áo, cắt*1	C		手工	10	77.4	2880	2880
21	下摆穿橡筋及圈定两头	Luồn chun gấu, giảm 2 đầu	B		平车	35	279.0	823	823
22	下摆双针明线	Điều gấu 2 kim	B		双针	54	430.4	533	533
23	边缝固定标*2	Giảm mác sườn*2	B		平车	23	183.3	1252	1252
24	门襟上前立贴暗线各划号	Tra nếp TT*2, sd	A		平车	99	830.6	294	294
25	前立周边入平车明线	Điều zíc zác xung quanh nếp TT	A		平车	110	922.9	262	262
26	烫前立明线后	Là nếp sau khi điều	B		手烫	30	239.1	960	960
X2	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400	400
		Túi TT*2							
A01	前袋口贴拐三线*2	VS 3 chỉ miếng coi túi*2	B		拷克	12	95.6	2400	2400
A02	前袋口车缝山两遍*2	May chun miếng túi 2 kim	B		平车	28	223.2	1029	1029
A03	接前袋口暗线	Can chập miếng túi	B		平车	28	223.2	1029	1029
A04	前袋口落级缝	Mí miếng túi lót khe	B		平车	31	247.1	929	929
A05	前袋底车缝山*2	May chun đáy túi	B		平车	24	191.3	1200	1200
A06	前袋底烫折边及烫前袋口*2	Là gấp túi xq*2, là miếng túi	B		手烫	40	318.8	720	720
		Bàn nếp*2							
B01	挂面拐三线	VS 3 chỉ nếp	B		拷克	30	239.1	960	960
B02	挂面明线1/4(喇叭)	Điều dập nếp 1/4	B		平车	36	288.9	800	800
B03	烫平挂面	Là dập nếp	B		手烫	14	111.6	2057	2057
		Nếp TT*4							
C01	前立车缝暗线各记号*2	Can chập nếp TT bìa mẫu, sd*2	B		平车	60	478.2	480	480
C02	前立切半边缝各翻*2	Chun sửa lộn nếp TT*2	C		平车	42	325.1	686	686
C03	前立翻片及烫折一边*2	Là lộn nếp TT, là gấp 1 bên*2	B		手烫	46	366.6	626	626
		Thân sau*3							
D01	后片号*3	SD TS*3	C		手工	30	232.2	960	960
D02	后切开拐五线	VS 5 chỉ sườn TS	B		拷克	42	334.7	686	686
D03	后切开双针明线	Điều sườn TS 2 kim	B		双针	39	310.8	738	738
D04	后切开烫平	Là sườn TS	B		手烫	27	215.2	1067	1067
		Tay*3*2							

Ma công đoàn	工段號碼 工段名稱	常規 Cấp	合鍵記号 使用機器	時間 Thời gian	Don gia	Sam	1920
E01	制批貼標三線*2	VS 3 chỉ đáp báp tụy*2	B	特號	45	119.6	1920

E02	橡筋划刀套剪*2	SD chun bap tay*2, cắt	B	手工	10	79,7	2880
E03	袖批贴固定橡筋两头	Chun chun vào dập tay 2 đầu	B	手车	34	271,0	847
E04	袖子弹号*3*2	SD tay*3*2	C	手工	42	325,1	686
E05	肩缝连袖剖开拷五线	VS 5 chỉ vai, sống tay		拷边	31	247,1	929
E06	袖子弹袖批压肩线及中间明线—2	Mí dán dập báp tay*2 + dấu 1 đường	A	手车	68	578,5	424
E07	袖批拷五线*2	VS 5 chỉ báp tay*2	B	拷边	27	215,2	1067
E08	袖批车人字车明线*2	May zicacò báp tay*2	B	人字车	28	223,2	1029
E09	袖口拷折应2及烫袖剖开	Là gập gấu tay*2, là sống tay, báp tay	B	手烫	30	239,1	960
E10	袖底拷五线*2	VS 5C bụng tay*2	B	拷边	30	239,1	960
E11	松紧带划刀套剪*2	SD chun, cắt*2	C	手工	10	77,4	2880
E12	松紧带接缝*2	Chun ghim chun gấu tay	B	手车	24	191,3	1700
E13	卷折袖口明线夹松紧带	Điều gập dập gấu tay	A	手车	75	629,3	384
E14	袖口双针明线	Điều cửa tay 2 kim 5/8	B	双针	56	446,3	514

[illegible][illegible]

劉美入: THAO

IE 主 屏:

厂长:

