

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：		G15-039B		款式說明：女裝上衣		制表人：阿草		日期：2016/01/18		文件編號：	
订单:10.020 件											
參考雷同款：											
生產車縫時間：2976				特車組時間：260				總時間：3236			
生產出數：9.68				特車組出數：110.8				IE 總出數：8.90			
											
照片											

PPIC 主管： 2/2/18



作業別	車体組 (秒)	車庫組 (秒)
平車作業	2138	
雙針車作業	0	
特種車作業	56	243
手機作業	365	
手工作業	417	17
合計工時(秒)	2976	260
出廠(件)	9.68	110.8
總合計工時	3236	總出廠數 (件)
		8.90

作業別時間明細表

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.68

DATE: 18/11/2016

STYLE NO.: 516-039B

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	單件	日產量
		前片、組合						
		Thân trước, Mẫu chính						
01	门襟连摆脚襟板暗线	Can chập nép + gấu TT bìa mẫu	B		专车	75	597.8	384
02	前门襟划号*2	SD nép TT*2	C		手工	30	222.6	960
03	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	25	185.5	1152
04	门襟切半边缝分及修翻	Chém sửa lộn nép	C		平车	42	311.6	686
05	门襟压倒边明线含记号	Mi nếp TT tầng cường, sd	B		平车	52	414.4	554
06	烫门襟连前下摆	Là nếp TT, là gấu TT	B		手烫	37	294.9	778
07	前切开暗线	Can chập sườn TT	B		平车	45	358.7	640
08	前切开车滚边	Cuốn viền sườn TT	B		喇叭	40	318.8	720
09	前切开明线1/4	Điều sườn TT 1/4	B		平车	42	334.7	686
10	烫前切开及烫折下摆	Là sườn TT là gấu gấu TT	B		手烫	30	239.1	960
11	开袋记号*2	SD bẻ túi trước*2	C		手工	30	222.6	960
12	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B		手烫	17	149.1	1694
13	机开前袋*2夹袋唇*2	Bẻ túi bằng máy trước*2, đặt coi túi*2	B		专车	54	473.6	533
14	手工剪三角*2	Bẻ túi bằng tay trước*2	C		手工	30	247.8	960
15	前袋口固定两端*2	Chấn túi 2 đầu trước*2	A		平车	42	390.6	686
16	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	17	149.1	1694
17	烫贴袋布压明线*2	Mi dập vào lót túi*2	B		平车	25	219.3	1152
18	接前袋布*2接接前袋布接缝明线*2	Can lót túi*2, kê mi lót túi 3 bên lót*2	A		平车	67	623.1	430
19	车袋底暗线*2	Quay dít túi trước*2	B		平车	50	438.5	576
20	翻袋底*2	Lộn túi*2	C		手工	15	123.9	1920
21	前袋底周边明线1/4*2	Điều túi xung quanh 1/4*2	B		平车	64	561.3	450
22	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B		平车	22	192.9	1309
23	前后肩缝拷三线*4	VS 3 chỉ cầu vai TT, TS*4	B		拷克	24	210.5	1200
24	车锁链腰耳划号含剪*2	May dĩa eo chỉ tời, sd/cắt*2	B		平车	21	184.2	1371
25	边缝固定腰耳*2含记号	Ghim dĩa eo, sd*2	B		平车	30	263.1	960
26	肩边缝暗线	Can chập sườn vai	B		平车	85	745.5	339
27	边缝车滚边	Cuốn viền sườn	B		喇叭	48	421.0	600
28	边缝固定标含记号	Ghim mốc sườn, sd	B		平车	27	236.8	1067
29	边缝明线1/4	Điều sườn 1/4	B		平车	43	377.1	670
30	烫边缝及前下摆	Là rẽ vai, là lật sườn	B		手烫	37	324.5	778
31	上领子暗线及挂面接里领暗线含记号	Tra cổ, can dập nép vào cổ, SD	A		平车	117	979.3	246
32	车挂耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd cắt*1	B		平车	23	183.3	1252
33	领圈固定后领贴夹挂以耳	Ghim dập cổ vào vòng cổ, ghim dây treo	B		平车	42	334.7	686
34	领圈压明线	Mi vòng cổ 1/16	A		平车	51	426.9	565
35	袖笼固定挂面连后领贴	Ghim dập nếp, dập cổ vào vn	B		平车	42	334.7	686
36	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	962.6	250
37	袖笼切毛边及固定	Ghim chêm vòng nách	B		平车	52	414.4	554
38	袖笼车滚边夹头	Cuốn viền vòng nách, rùi	A		喇叭	86	719.8	335
39	袖笼烫平	Là vòng nách	B		手烫	30	239.1	960
40	袖笼上段明线含记号	Điều vòng nách đoạn trên, sd	B		平车	67	534.0	430

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

9.68

9.68

STYLE NO.: 616-039B

DATE: 18/11/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	Đơn giá	Sản lượng
41	门襟压脚压明线及挂面固定按布*	Chân mí gấu áo 1 đoạn, ghim dập nếp vào túi*2	B		平车	42	334.7	686
42	领子,门襟连下摆明线	Điều sống cổ, nếp TT, gấu áo	A		平车	188	1,573.6	153
43	门襟开领眼记号*1	SD bẻ khuy nếp*1	C		手工专车	17	126.1	1694
44	门襟开领眼*1	Bẻ khuy nếp*1	B		专车	18	143.5	1600
X2	修边	Cắt chỉ	C		手工	110	816.2	262
	挂面*2,后领贴*1	Dập nếp*2, dập cổ*1						
A01	挂面,后领贴*1	VS 3 chỉ cầu vai dập nếp, dập cổ*4	B		拷克	32	255.0	900
A02	挂面划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	30	222.6	960
A03	后领贴划号*1	SD dập cổ*1	C		手工	15	111.3	1920
A04	叠折后领贴明线1/4	Điều gấp dập cổ 1/4	B		平车	28	223.2	1029
A05	后领贴车搭标跟尺码标	May móc vào dập cổ	B		平车	32	255.0	900
A06	挂面车滚边*2	Cuốn viền dập nếp*2	B		喇叭	40	318.8	720
A07	挂面接后领贴暗线*2	Cán dập nếp vào dập cổ*2	B		平车	28	223.2	1029
A08	挂面烫开股*2	Là rẽ dập nếp cổ*2	C		平车	11	81.6	2618
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	30	222.6	960
B02	车后紧折暗线*2	May lỳ TS*2	B		手挽	28	223.2	1029
B03	后中暗线	Cán chập giữa sau	B		平车	34	271.0	847
B04	后中车滚边暗线	Cuốn viền giữa sau	B		喇叭	29	231.1	993
B05	后中明线1/4	Điều giữa sau 1/4	B		平车	30	239.1	960
B06	烫后中及烫折后下摆	Là lật giữa sau, là gấp gấu TS	B		手挽	33	263.0	873
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖子划号*4	SD tay *4	C		手工	42	311.6	686
C02	袖切开暗线*2	Cán chập sống tay*2	B		平车	50	398.5	576
C03	袖切开车滚边*2	Cuốn viền sống tay*2	B		喇叭	39	310.8	738
C04	袖切开明线1/4	Điều sống tay 1/4	B		平车	42	334.7	686
C05	烫袖切开及烫折袖口	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		手挽	37	294.9	778
C06	袖底暗线	Quay tròn tay	B		平车	43	342.7	670
C07	袖底车滚边	Cuốn viền tròn tay	B		喇叭	37	294.9	778
C08	袖底烫倒边	Là viền tròn tay	B		手挽	26	207.2	1108
C09	叠折袖口明线	Điều gấp gấu tay áo	A		平车	85	711.5	339
C10	车缩山	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371

[illegible]

平车作业 (Mày cưa) (thường)	2138			
双针车作业 (2 kim)	0			
特种车作业 (Đặc chủng)	56	243	1980	
手扳作业 (Là)	365			
手工作业 (Làm bằng tay)	417	17	126	
合计工时 (Tổng thời)	2976	260		
出数(件) (S/LC/N)	9.68	110.8	24,297	
合计工时 (Tổng thời)	3236			8.90

