

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：	G16-047J	款式說明：女裝夾克	制表人：阿草	日期：2016/02/29	文件編號：
參考雷同款：					
生產車縫時間：2718	特車組時間：60	總時間：2778	照片		
生產出數：10.60	特車組出數：480	IE 總出數：10.37			

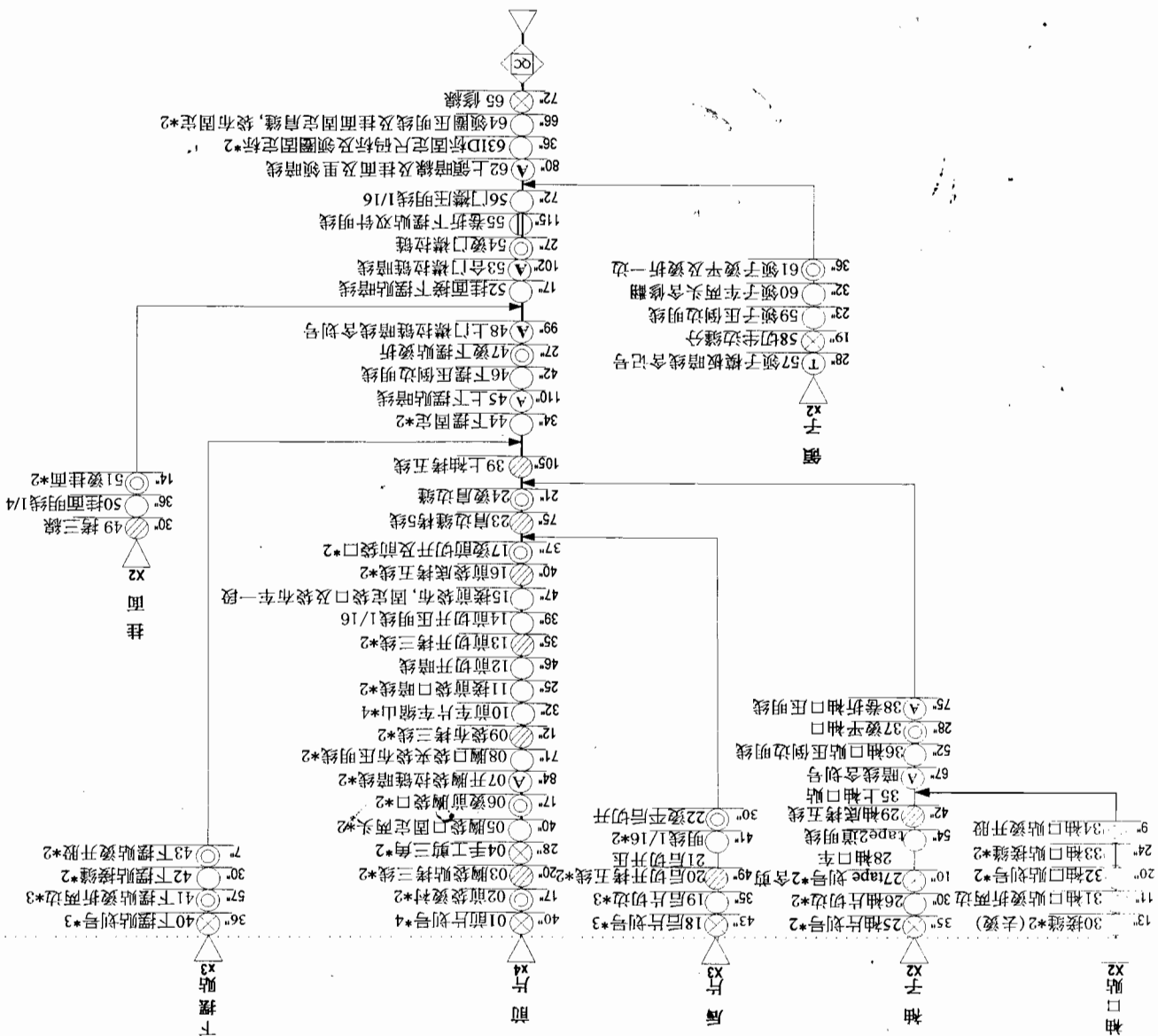
PPIC 主管：

Handwritten signature and date: 1/2/16



作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	1551	
縫針車作業	115	
特種車作業	450	
手縫作業	299	
手工作業	303	0
合計工時 (秒)	2718	60
出數(件)	10.60	480
總出數	2778	10.37

作業別時間明細表



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

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

10.60

工段名稱 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	前片、組合 Thân trước, Mẫu chính					
01	前片划号*4 SD TT*4	C		40	309.6	720
02	前胸袋烫衬*2 Là méch túi ngực TT*2	B		17	135.5	1694
03	胸袋贴拷三线*2 VS 3 chỉ dập túi ngực*2	B		20	159.4	1440
04	手工开前胸袋*2 Bổ túi ngực bằng tay*2	C		28	216.7	1029
05	前胸袋固定三角*2 Chấn túi ngực 2 đầu*2	A		40	335.6	720
06	烫胸袋口*2 Là miệng túi ngực*2	B		17	135.5	1694
07	开胸袋拉链暗线*2 Tra khóa túi ngực*2	A		84	704.8	343
08	胸袋夹烫布夹缝明线*2 Kê dập túi, mí miệng túi ngực*2	B		71	565.9	406
09	前袋布拷三线*2 VS 3 chỉ lốt túi sườn*2	B		12	95.6	2400
10	前切片车缩山*2*2 May chun sườn miệng túi*2*2	B		32	255.0	900
11	接前袋口暗线*2 Can chấp miệng túi TT*2	B		25	199.3	1152
12	前切开暗线 Can chấp sườn TT	B		46	366.6	626
13	前切开拷三线 VS 3 chỉ sườn TT	B		35	279.0	823
14	前切开压明线1/16 Mí sườn TT1/16	B		39	310.8	738
15	前袋接烫布,车两头及烫布固定一段*2 Can lốt túi*2, chấn 2 đầu, ghim lốt 1 đoạn	B		47	374.6	613
16	前袋底拷五线*2 VS 5 chỉ dây túi*2	B		40	318.8	720
17	前袋口打结*2*21/4 Dì bộ miệng túi TT*4	B		21	167.4	1371
18	烫前切开及前袋口*2 Là sườn TT, là miệng túi*2	B		37	294.9	778
19	肩边缝拷五线 VS 5 chỉ sườn vai	B		75	597.8	384
20	肩边缝烫倒边 Là lật sườn vai	B		21	167.4	1371
21	上袖拷五线 VS 5 chỉ tra tay	A		105	881.0	274
22	下摆固定*2 Ghim dập gấu*2	B		34	271.0	847
23	上下摆贴暗线 Tra dập gấu	A		110	922.9	262
24	下摆贴压倒边明线1/16 Mí dập gấu tăng cường 1/16	B		42	334.7	686
25	下摆贴烫倒边 Là dập gấu áo	B		27	215.2	1067
26	上门襟拉链含划号 Tra nếp khóa, sd	A		99	830.6	291
27	挂面接下摆贴暗线 Can dập nếp vào dập gấu	B		18	143.5	1600
28	合门襟拉链暗线 Lồng kết khóa nếp, lộn	A		102	855.8	282
29	烫门襟拉链 Là khóa nếp	B		27	215.2	1067
30	卷下摆贴双针明线 Điều gập dập gấu áo 2 kim	A		115	964.9	250
31	门襟连烫压明线1/16 Mí khóa nếp 1/16	B		72	573.8	400
32	上领暗线划号及挂面固定领圈上 Tra cổ, ghim dập nếp vào cổ, sd	A		80	671.2	360
33	ID标固定尺码标及固定边缝标 Ghim mã size vào mãc ID, ghim mãc sườn	B		23	183.3	1252
34	领圈固定商标*2 Ghim mãc vòng cổ*2	B		13	103.6	2215
35	领圈压明线及挂面固定肩缝,烫布固定*2 Mí vòng cổ, ghim dập nếp vào vai, ghim từ	B		76	605.7	379
XZ	修线 Cắt chỉ	C		72	557.3	400
	挂面*2 Đáp nếp*2					
A01	挂面拷三线 VS 3 chỉ nếp	B		30	239.1	960
A02	挂面明线1/4(喇叭) Điều dập nếp 1/4	B		36	286.9	800
A03	烫平 Là dập nếp	B		14	111.6	2057
	下摆贴*3 Đáp gấu*3					
B01	下摆贴划号*3 Sd dập gấu*3	C		36	267.1	800
B02	下摆贴烫平及烫折两边*3 Là gập dập gấu 2 bên*3	B		57	454.3	505
B03	下摆贴接缝*2 Can dập gấu*2	B		30	67.8	960

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

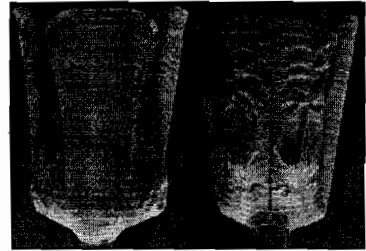
Taipei IE output:
Vietnam IE output:

10.60 10.60

STYLE NO.: 616-0472

DATE: 29/02/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	Cấp	合縫記号	使用机器	Thời gian	Đơn giá	日產量
B04	下摆贴开股烫*2	Là rê*2	B		手燙	7	15.8	4114
C01	后片划号*3	SD TS*3	C		手工	43	332.8	670
C02	后片切边*3	Chém TS*3	C		切边	35	270.9	823
C03	后片开拷五线	VS 5 chỉ sườn TS (dôi kẻ)	B		拷克	49	390.5	588
C04	后片开压明线1/16	Mì sườn TS 1/16	B		平车	41	326.8	702
C05	烫平后切开	Là sườn TS	B		手燙	30	239.1	960
D01	袖口贴接缝*2(烫去)	Can dập gấu tay di ép*2	B		平车	13	103.6	2215
D02	袖口贴烫折两边(机器)	Là ép dập gấu tay*2 (máy ép)	B		专车	11	87.7	2618
D03	袖口贴划号*2	SD dập gấu tay*2	C		手工	20	154.8	1440
D04	袖口贴接缝*2	Can tròn dập gấu tay*2	B		平车	24	191.3	1200
D05	袖口贴烫开股*2	Là rê dập gấu tay*2	B		手燙	9	71.7	3200
E01	袖子划号*2	SD tay*2	C		手工	35	270.9	823
E02	袖子切边*2	Chém tay*2	C		切边	30	232.2	960
E03	tape 划号含剪*2	SD dây búi, cắt*2	C		手工	10	77.4	2880
E04	袖口车tape明线2道	May diều dây búi*2 (2 đường)	A		平车	54	453.1	533
E05	袖底拷五线*2	VS SC bụng tay*2	B		拷克	42	334.7	686
E06	上袖口贴暗线含划号	Tra dập gấu tay	A		平车	67	562.1	430
E07	袖口贴压倒边明线	Mì gấu tay tăng cường cường	B		平车	52	414.4	554
E08	烫袖口烫	Là êm gấu tay	B		平车	28	223.2	1029
E09	叠折袖口贴压明线	Mì gấp dập gấu tay	A		平车	75	629.3	384
F01	领子暗线含划号	Can chập cổ bìa màu, sd	B		专车	28	223.2	1029
F02	领子切半边线分	Chém sửa lộn cổ	C		手工	19	147.1	1516
F03	领子压倒边明线1/16	Mì sống cổ tăng cường 1/16	B		平车	23	183.3	1252
F04	领子车两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu, sửa lộn	B		平车	32	255.0	900
F05	领子烫平	Là sống cổ, gấp cổ 1 bên	B		手燙	36	286.9	800
TOTAL								10.37



製表人: THAO

作业別	Công	Chuyên may	穿车(秒)	Chuyên may	穿车(秒)	10.37
平车作业	Máy	thường	1551			
双针车作业	2 kim		115			
特种车作业	Đặc chủng		450	60		
手烫作业	Là		299			
手工作业	Cd tay		303	0		
台工上时(秒)	Tổng thời		2718	60		
出数(件)(SL)	CN)		10.60	480		
总合计时(秒)	Tổng công		2778			10.37