

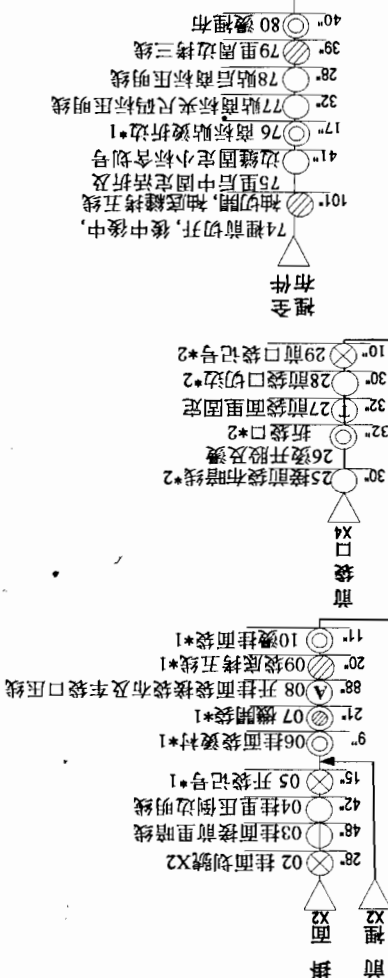
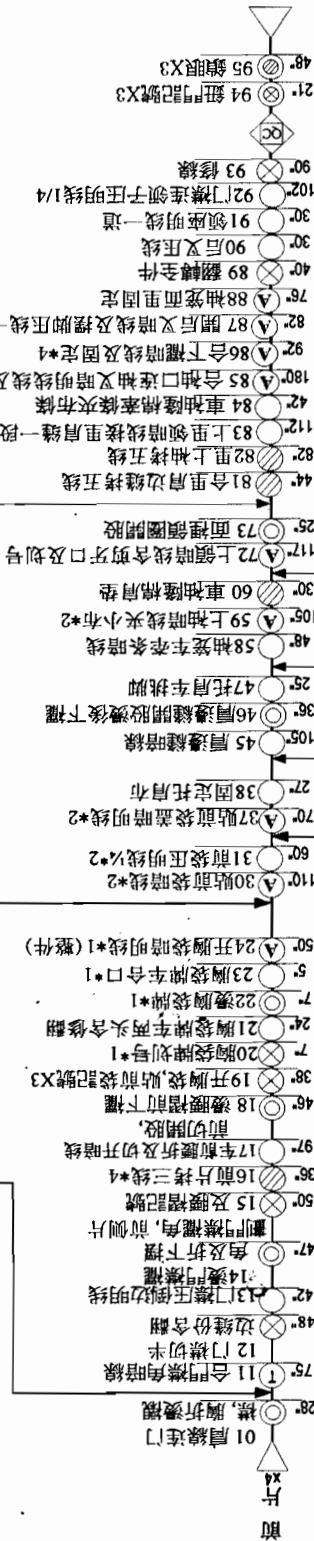
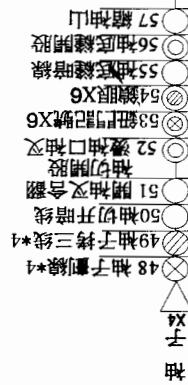
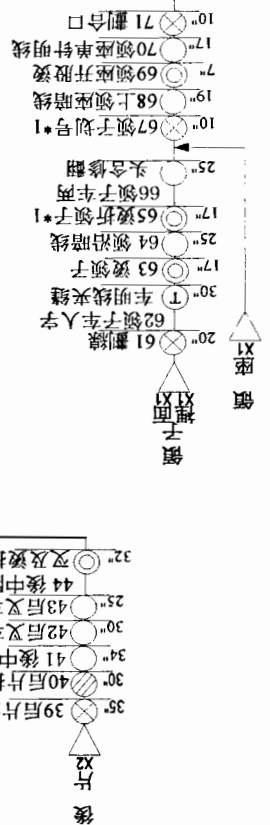
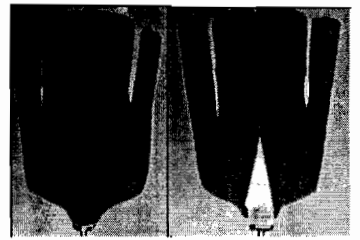
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-208B	款式說明：男裝上衣 訂單：17,785 件	制表人：阿草	日期：2016/06/22	文件編號：
參考雷同款：		照片		
生產車縫時間：3741 特車組時間：376	總時間：4117			
生產出數：7.70	特車組出數：76.6	IE 總出數：7.00		

PPIC 主管：

26/2



作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
手縫作業	2357	
拷克車作業	434	
特種車作業	25	
手縫作業	441	
手工作業	484	
合計工時(秒)	3741	
出數(件)	7.70	
總出數	7.00	
總合計工時(秒)	4117	

作業別時間明細表

Mã công đoạn		Tên công đoạn				Cấp	Chứng nhận	Thiết bị	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng
01	Thêu, lộn vải	Là méch vai+nẹp TT+ là lỳ ngực	C						28	232.4	1029
02	Chỗ lộn vải	Cán chắp nẹp bìa mẫu	B						75	660.0	384
03	Chỗ lộn vải	Chém sửa lộn nẹp, chêm lỳ	C						48	398.4	600
04	Chỗ lộn vải	Mĩ tăng cường nẹp TT	B						42	369.6	686
05	Chỗ lộn vải	Là rẻ nẹp, rẻ lỳ	B						47	413.6	613
06	Chỗ lộn vải	Sd lỳ TT*2	C						25	207.5	1152
07	Chỗ lộn vải	Sd sườn*2	C						25	207.5	1152
08	Chỗ lộn vải	May lỳ eo*2	B						45	396.0	640
09	Chỗ lộn vải	VS 3 chỉ thân sườn*2, sườn TT*2	B						41	360.8	702
10	Chỗ lộn vải	Cán chắp sườn TT	B						52	457.6	554
11	Chỗ lộn vải	Là êm nẹp, là rẻ sườn TT, là méch 6p	B						32	281.6	900
12	Chỗ lộn vải	SD bổ túi trước*3	C						38	313.9	758
13	Chỗ lộn vải	SD coi túi ngực*1	C						7	57.8	4114
14	Chỗ lộn vải	Chèn coi túi ngực 2 đầu	B						24	210.5	1200
15	Chỗ lộn vải	Sửa lộn coi túi ngực*1	B						7	61.4	4114
16	Chỗ lộn vải	Là gập coi túi ngực*1	B						7	61.4	4114
17	Chỗ lộn vải	Ghim miêng coi túi ngực*1	B						5	43.9	5760
18	Chỗ lộn vải	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A						40	372.0	720
19	Chỗ lộn vải	Dẫn túi dưới*2	A						110	1,023.0	262
20	Chỗ lộn vải	Điều túi TT 1/4*2	B						60	528.0	480
21	Chỗ lộn vải	Dẫn nẹp túi TT*2	B						36	316.8	800
22	Chỗ lộn vải	Điều nẹp túi TT 1/4*2	B						34	299.2	847
23	Chỗ lộn vải	Là méch đầu túi*3	B						17	149.6	1694
24	Chỗ lộn vải	Ghim bông vào đệm ngực	B						27	236.8	1067
25	Chỗ lộn vải	Cán chắp sườn+vai	B						105	920.9	274
26	Chỗ lộn vải	Vắt gấu đệm ngực	B						25	219.3	1152
27	Chỗ lộn vải	Là rẻ sườn+vai	B						36	315.7	800
28	Chỗ lộn vải	Ghim đệm ngực vào vạt	B						25	219.3	1152
29	Chỗ lộn vải	May dây vòng nách	B						48	421.0	600
30	Chỗ lộn vải	Tra tay	A						105	976.5	274
31	Chỗ lộn vải	May đệm vai	B						30	263.1	960
32	Chỗ lộn vải	Tra cổ, sd	A						117	1,088.1	246
33	Chỗ lộn vải	Là rẻ vòng cổ	B						25	219.3	1152
34	Chỗ lộn vải	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B						46	403.4	626
35	Chỗ lộn vải	Tra tay lót	A						82	762.6	351
36	Chỗ lộn vải	Lồng lót cổ	A						45	418.5	640
37	Chỗ lộn vải	Ghim vòng cổ chính lót	A						67	623.1	430
38	Chỗ lộn vải	May ken vai	B						42	368.3	686
39	Chỗ lộn vải	Lồng lót sẻ tay, mi sẻ tay	A						85	790.5	339
40	Chỗ lộn vải	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A						95	883.5	303
41	Chỗ lộn vải	Lồng lót gấu, ghim *4	A						82	762.6	351
42	Chỗ lộn vải	Lồng lót sẻ sau, mi gấu sẻ sau 1 đoạn	A						82	762.6	351
43	Chỗ lộn vải	Ghim vòng nách chính lót	A						76	706.8	379
44	Chỗ lộn vải	Lộn áo	C						40	330.4	720
45	Chỗ lộn vải	Mi sẻ sau	B						30	263.1	960
46	Chỗ lộn vải	Điều nẹp, cổ 1/4	B						102	894.5	282
47	Chỗ lộn vải	Điều chân cổ 1 đường	B						30	263.1	960
48	Chỗ lộn vải	SD bổ khuy nẹp *3	C						21	173.5	1371
49	Chỗ lộn vải	Đánh khuy*3, di bọ*3	B						48	421.0	600
XZ	Chỗ lộn vải	Cắt chỉ	C						90	743.4	320
A01	Chỗ lộn vải	Cán chắp nẹp túi (biểu mẫu)*2	B						36	315.7	800
A02	Chỗ lộn vải	Sửa lộn nẹp túi*2	C						38	313.9	758
A03	Chỗ lộn vải	Là nẹp túi*2	B						34	298.2	847
A04	Chỗ lộn vải	Điều nẹp túi TT 1/4*2	B						42	368.3	686
A05	Chỗ lộn vải	SD miêng nấp túi*2	C						10	82.6	2880

SEWING OPERATION LIST

VN IE OUTPUT:

7.70	7.70
------	------

22/6/2016

7.70	7.70
------	------

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Hàng ghi số	Sử dụng máy	Thời gian	Đơn vị	Sản phẩm
A06	Đắp cát lấp hố *2	Ghiem chếm miệng nắp túi*2	C	平车	7	57.8	4114
B01	前袋接布暗线*2	Can kót túi*2	B	平车	24	191.3	1200
B02	缝合接口*2	Là gập miệng túi, là rẽ	B	手缝	14	111.6	2057
B03	接口明线—道	Điều miệng túi	B	平车	18	143.5	1600
B04	前袋里面固定	Ghim túi trước chính kót	B	专车	32	255.0	900
B05	前袋周边切边*2	Chém dây túi*2	B	平车	30	239.1	960
B06	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C	手工	10	74.2	2880
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
C02	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	30	264.0	960
C03	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	34	299.2	847
C04	车后又三角及修翻	Chấn sê sau + lộn	B	平车	30	264.0	960
C05	肩叉封口明线一段	Điều sê ngoài 1 đoạn	B	平车	25	220.0	1152
C05	颈后中及颈肩叉及肩下摆后领里	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS.là mề	B	手缝	32	281.6	900
	袖子*4	Tay*4					
D01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
D02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	65	572.0	443
D03	袖衩开暗线	Can chấp sườn tay	B	平车	56	492.8	514
D04	开袖叉含修翻	May sê tay, xén sửa lộn	B	平车	35	308.0	823
D05	袖衩开封皮及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手缝	47	413.6	613
D06	袖门记号*6	SD bô khuy tay*3*2	C	手工	21	174.3	1371
D07	锁眼*6固定袖叉、锁眼打结	Đánh khuy*3*2, di bô*3*2	B	专车	59	519.2	488
D08	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	48	422.4	600
D09	袖底缝开股皮	Là rẽ quây tròn tay	B	手缝	21	184.8	1371
D10	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
E01	领子划线*2	SD cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
E02	领座车人字车模板	Điều chân cổ zíc zắc	B	专车	30	264.0	960
E03	领子暗线	Can chấp sống cổ	B	平车	25	220.0	1152
E04	烫领子	Là sống cổ	B	手缝	17	149.6	1694
E05	车两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
E06	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
E07	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平车	19	176.7	1516
E08	领座开股皮*1	Là rẽ chân cổ	B	手缝	7	61.6	4114
E09	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên	B	平车	17	149.6	1694
E10	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	88.0	2880

