

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。

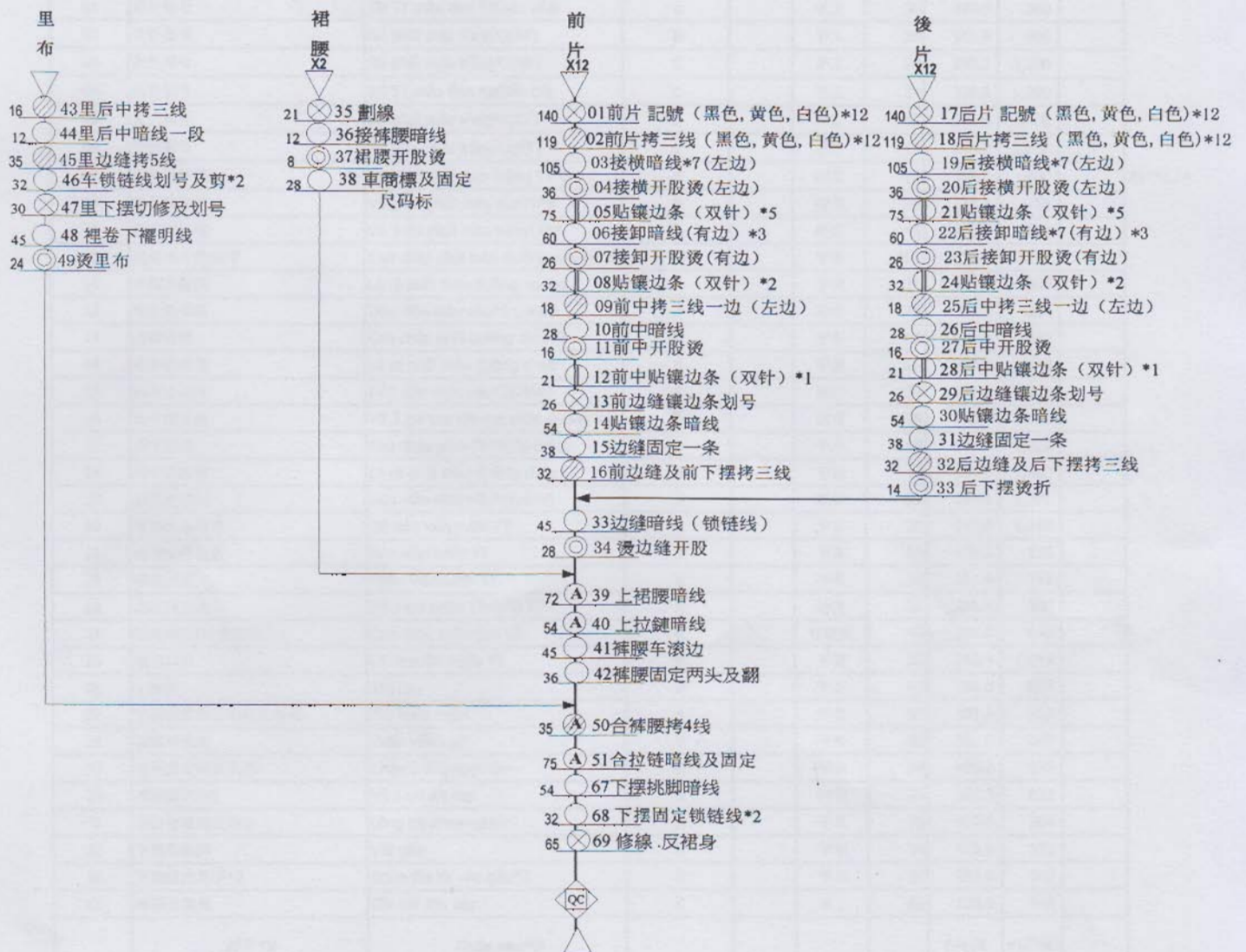
款式: G15-117S	款式說明 订单 : 1,700	制表人: NGA	日期: 2015/06/23	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2497	特車組時間: 0	總時間: 2497		
生產出數: 11.53	特車組出數: 0	IE 總出數: 11.53		



PPIC 主管:

(Handwritten signature)

G15-117S 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1125	
雙針車作業	256	
特種車作業	424	0
手燙作業	237	
手工作業	455	
合計工時(秒)	2497	0
出數(件)	11.53	0
總合計工時(秒)	2497	總出數(件) 11.53

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

STYLE NO: G15-117S
DATE: 2015/06/18

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.53

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及其他
01	前片划号	SD TT màu đen *3(bên phải)	c	手工	30	249.0	960	
02	黄色划号	SD phối màu vàng*3(BP)	B	手工	36	316.8	800	
03	白色划号	SD phối màu trắng*2(BP)	C	手工	24	199.2	1,200	
04	前片划号	SD TT màu đen *2(bên trái)	c	手工	24	199.2	1,200	
05	黄色划号	SD phối màu vàng*1(BT)	B	手工	12	105.6	2,400	
06	白色划号	SD phối màu trắng*1(BT)	C	手工	14	116.2	2,057	
07	白色拷三线	VS 3 chỉ phối màu trắng TT*3	B	拷克	36	316.8	800	23**0.2+
08	黑色拷三线	VS 3 chỉ phối màu đenTT*5	B	拷克	38	334.4	758	
09	黄色拷三线	VS 3 chỉ phối màu vàngTT*4	B	拷克	45	396.0	640	
10	接横切开暗线*7	Can chắp phối màu đường ngang TT*	B	平车	105	924.0	274	
11	接横开股烫	Là rẽ phối màu đường ngang	B	手烫	36	316.8	800	
12	贴灰色明线	Dán viền màu nâu*5 (2kim)	B	双针	75	660.0	384	
13	接卸暗线	Can chắp phối đường chéo*3	B	平车	60	528.0	480	
14	接卸开股烫	Là rẽ phối màu đường chéo	B	手烫	26	228.8	1,108	
15	贴灰色明线	Dán viền màu nâu*2(2kim)	B	双针	32	281.6	900	
16	前中拷三线	VS 3 chỉ sau khi can chắp đường ngang	B	拷克	18	158.4	1,600	
17	前中暗线	Can chắp giữa TT*1(đg chéo)	B	平车	28	246.4	1,029	
18	前中开股烫	Là rẽ phối màu đường chéo	B	手烫	16	140.8	1,800	
19	贴灰色明线	Dán viền màu nâu*1(2kim)	B	双针	21	184.8	1,371	
20	前镶边条划号	SD dán viền sườn TT	C	手工	26	215.8	1,108	
21	前边贴镶边条	Dán viền sườn TT	B	平车	54	475.2	533	
22	前边固定	Ghim viền sườn TT	B	平车	38	334.4	758	
23	边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn TT+gấu TT	B	拷克	32	281.6	900	
24	边缝暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn (chỉ tệt)	B	锁链线	45	396.0	640	
25	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu TT	B	手烫	28	246.4	1,029	
26	上裤腰	Tra cạp	B	平车	45	396.0	640	
27	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa sườn	A	平车	54	502.2	533	
28	裤腰车滚边	Cuốn viền cạp	B	平车	45	396.0	640	
29	裤腰固定两头及翻	Chặn 2 đầu cạp+lộn	B	平车	54	475.2	533	
30	里裤腰拷5线	VS 5 chỉ lót cạp	B	拷克	35	308.0	823	
31	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	75	697.5	384	
32	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	54	475.2	533	
33	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	32	281.6	900	
XZ	修边反裙身	Cắt chỉ ,lộn váy	C	手工	65	539.5	443	
	后片*9	Thân sau*9				FALSE	#DIV/0!	
A01	前片划号	SD TS màu đen *3(bên phải)	c	手工	30	249.0	960	
A02	黄色划号	SD phối màu vàng*3(BP)	B	手工	36	316.8	800	
A03	白色划号	SD phối màu trắng*2(BP)	C	手工	24	199.2	1,200	
A04	前片划号	SD TT màu đen *2(bên trái)	c	手工	24	199.2	1,200	
A05	黄色划号	SD phối màu vàng*1(BT)	B	手工	12	105.6	2,400	
A06	白色划号	SD phối màu trắng*1(BT)	C	手工	14	116.2	2,057	
A07	白色拷三线	VS 3 chỉ phối màu trắng TS*3	B	拷克	36	316.8	800	23**0.2+
A08	黑色拷三线	VS 3 chỉ phối màu đenTS*5	B	拷克	38	334.4	758	
A09	黄色拷三线	VS 3 chỉ phối màu vàngTS*4	B	拷克	45	396.0	640	
A10	辞色暗线	Can chắp phối màu đường ngang TS*	B	平车	105	924.0	274	
A11	辞色烫	Là rẽ phối màu đường ngang	B	手烫	36	316.8	800	
A12	贴灰色明线	Dán viền màu nâu*5 (2kim)	B	双针	75	660.0	384	
A13	黑色暗线	Can chắp phối đường chéo*3	B	平车	60	528.0	480	
A14	辞色烫	Là rẽ phối màu đường chéo	B	手烫	28	246.4	1,029	
A15	贴灰色明线	Dán viền màu nâu*2(2kim)	B	双针	32	281.6	900	
A16	前中拷三线	VS 3 chỉ sau khi can chắp đường ngang	B	拷克	18	158.4	1,600	
A17	前中暗线	Can chắp giữa TT*1(đg chéo)	B	平车	28	246.4	1,029	
A18	前中开股烫	Là rẽ phối màu đường chéo	B	手烫	16	140.8	1,800	
A19	贴灰色明线	Dán viền màu nâu*1(2kim)	B	双针	21	184.8	1,371	
A20	前镶边条划号	SD dán viền sườn TT	C	手工	26	215.8	1,108	
A21	前边贴镶边条	Dán viền sườn TT	B	平车	65	572.0	443	
A22	前边固定	Ghim viền sườn TT	B	平车	45	396.0	640	

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

STYLE NO: G15-117S
DATE: 2015/06/18

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.53

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
A23	边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn TS+gấu TS	B		拷克	32	281.6	900	
A24	前下摆烫折	Là gấp gấu TT	B		手烫	18	158.4	1,600	
		Cạp					FALSE	#DIV/0!	
B01	裤腰划号	SD cạp *2	C		手工	28	232.4	1,029	
B02	按裤腰暗线	Can cạp*1	B		平车	16	140.8	1,800	
B03	裤腰开股烫	Là rẽ đường can cạp	B		手烫	9	79.2	3,200	
B04	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính	B		平车	12	105.6	2,400	
B05	裤腰车商标	May mác vào cạp	B		平车	16	140.8	1,800	
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!	
C01	里后中拷三线	VS 3C giữa sau lót	B		拷克	16	140.8	1,800	
C02	里后中暗线一段	Can chấp giữa sau lót 1 đoạn	B		平车	12	105.6	2,400	
C03	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót*2	B		拷克	35	308.0	823	
C04	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	32	281.6	900	
C05	里下摆切修,划号	SD + chém gấu lót	C		手工	30	249.0	960	
C06	卷里下襠含记号	May gấp gấu lót bằng máy trần dè	B		平车	45	396.0	640	
C07	烫里布	Là lót	B		手烫	24	211.2	1,200	
合計						2,497	21,859	11.5	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên	專車(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1,125			
双针车作业 2 kim	256			
特種车作业 Đặc chủng	424	0		
手烫作业 Là	237			
手工作业 Cơ tay	455	0		
合记工时(秒) Tổng thời gian	2497			
出数(件) (SLCN)	11.53	#DIV/0!		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2497	0	总出数: Tổng LSCN	11.53

製表人: 阿草