

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

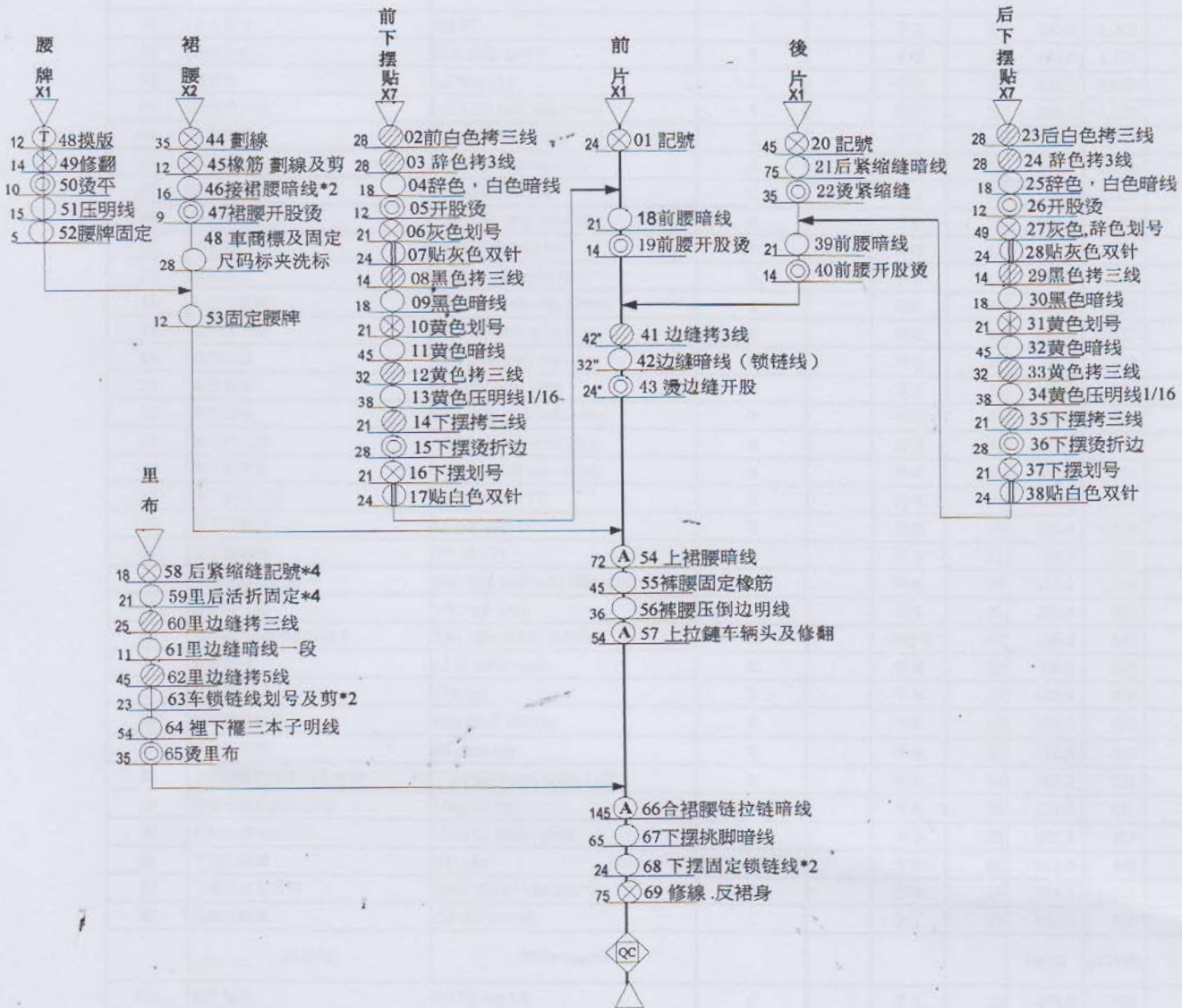
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-1198	款式說明 : 1647	制表人: NGA	日期: 2015/05/15	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 1967 2023	特車組時間: 12	總時間: 1979 2035		
生產出數: 1464 1424	特車組出數: 2400	IE 總出數: 1455 1415		
生產線主管意見與建議:				初步審核出數:
總經理核實與建議:				核實出數:
臺北公司最後核定與說明:				最後核定出數:

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

G15-119S 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	977	
雙針車作業	96	
特種車作業	341	12
手燙作業	206	
手工作業	403	
合計工時(秒)	2023	12
出數(件)	14.24	2400
總合計工時 (秒)	2035	總出數 (件) 14.15

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

STYLE NO: G15-119S

DATE: 2015/05/13

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.24

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 Sàn lượng	使用配 件及其他
01	前片划号	SD TT	c	手工	24	199.2	1,200	
02	暗线白色	Can chắp eo TT	B	平车	21	184.8	1,371	
03	烫白色	Là rẽ eo TT	B	手烫	14	123.2	2,057	
04	白色拷三线	VS 3 chỉ phối màu trắng	B	拷克	28	246.4	1,029	
05	白色划号	SD phối màu trắng	C	手工	14	116.2	2,057	
06	辞色拷暗线	VS 3 chỉ phối màu tím	B	拷克	28	246.4	1,029	
07	辞色划号	SD phối màu tím	C	手工	14	116.2	2,057	
08	辞色暗线	Can chắp phối màu tím	B	平车	18	158.4	1,600	
09	辞色烫	Là rẽ phối màu tím	B	手烫	12	105.6	2,400	
10	灰色划号	SD dán viền màu nâu	B	手工	21	184.8	1,371	
11	贴灰色明线	Dán viền màu nâu (2kim)	B	双针	24	211.2	1,200	
12	黑色拷三线	VS 3 chỉ phối màu đen	B	拷克	14	123.2	2,057	
13	黑色暗线	Can chắp phối màu đen	B	平车	18	158.4	1,600	
14	黄色划号	SD phối màu vàng	B	手工	21	184.8	1,371	
15	黄色暗线	Can chắp phối màu vàng	B	平车	45	396.0	640	
16	黄色拷三线	VS 3 chỉ phối màu vàng	B	拷克	32	281.6	900	
17	黄色压明线	Mí 1/16(phối màu vàng)	B	平车	38	334.4	758	
18	前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TT	B	拷克	21	184.8	1,371	
19	前下摆烫折	Là gấp gấu TT	B	手烫	28	246.4	1,029	
20	前下摆划号	SD gấu TT	B	手工	21	184.8	1,371	
21	贴白色双针明线	Dán viền phối màu trắng(2kim)	B	双针	24	211.2	1,200	
22	边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn	B	拷克	32	281.6	900	
23	边缝暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn (chì tệt)	B	锁链线	45	396.0	640	
24	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu	B	手烫	35	308.0	823	
25	上裤腰	Tra cạp	B	平车	72	633.6	400	
26	裤腰固定橡筋	Máy chun vào cạp	B	平车	45	396.0	640	
27	裤腰压明线	Mí chun cạp	B	平车	36	316.8	800	
28	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa sườn, chặn 2 đầu	A	平车	54	502.2	533	
29	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp	A	平车	70	651.0	411	
30	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	75	697.5	384	
31	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	65	572.0	443	
32	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	24	211.2	1,200	
XZ	修线反裙身	Cắt chỉ ,lộn váy	C	手工	75	622.5	384	
	后片*9	Thân sau*9				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号	SD TS +ly TS	C	手工	30	249.0	960	
A02	后紧缩缝暗线	Máy ly TS*4	B	平车	26	228.8	1,108	
A03	后紧缩缝烫	Là ly TS	B	手烫	9	79.2	3,200	
A04	暗线白色	Can chắp eo TS	B	平车	21	184.8	1,371	
A05	烫白色	Là rẽ eo TS	B	手烫	14	123.2	2,057	
A06	白色拷三线	VS 3 chỉ phối màu trắng	B	拷克	28	246.4	1,029	
A07	白色划号	SD phối màu trắng	C	手工	14	116.2	2,057	
A08	辞色拷暗线	VS 3 chỉ phối màu tím	B	拷克	28	246.4	1,029	
A09	辞色划号	SD phối màu tím	C	手工	14	116.2	2,057	
A10	辞色暗线	Can chắp phối màu tím	B	平车	18	158.4	1,600	
A11	辞色烫	Là rẽ phối màu tím	B	手烫	12	105.6	2,400	
A12	灰色划号	SD dán viền màu nâu	B	手工	21	184.8	1,371	
A13	贴灰色明线	Dán viền màu nâu (2kim)	B	双针	24	211.2	1,200	
A14	黑色拷三线	VS 3 chỉ phối màu đen	B	拷克	14	123.2	2,057	
A15	黑色暗线	Can chắp phối màu đen	B	平车	18	158.4	1,600	
A16	黄色划号	SD phối màu vàng	B	手工	21	184.8	1,371	
A17	黄色暗线	Can chắp phối màu vàng	B	平车	45	396.0	640	
A18	黄色拷三线	VS 3 chỉ phối màu vàng	B	拷克	32	281.6	900	
A19	黄色压明线	Mí 1/16(phối màu vàng)	B	平车	38	334.4	758	
A20	前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu TT	B	拷克	21	184.8	1,371	
A21	前下摆烫折	Là gấp gấu TT	B	手烫	28	246.4	1,029	
A22	前下摆划号	SD gấu TT	B	手工	21	184.8	1,371	
A23	贴白色双针明线	Dán viền phối màu trắng(2kim)	B	双针	24	211.2	1,200	

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

STYLE NO: G15-119S
DATE: 2015/05/13

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.24

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
		Cạp					FALSE	#DIV/0!	
B01	裤腰划号	SD cạp *2	C		手工	28	232.4	1,029	
B02	橡筋划号及剪	SD chun + cắt	C		手工	12	99.6	2,400	
B03	接裤腰暗线	Can cạp*1	B		平车	16	140.8	1,800	
B04	裤腰开股烫	Là rẽ đường can cạp	B		手烫	9	79.2	3,200	
B05	裤腰切修	Chém bản cạp	B		手工	20	176.0	1,440	
B06	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính	B		平车	12	105.6	2,400	
B07	裤腰车商标	May mác vào cạp	B		平车	16	140.8	1,800	
B09	裤腰固定腰牌	Ghim cá vào đầu cạp	B		平车	12	105.6	2,400	
		Cá cạp					FALSE	#DIV/0!	
C01	腰牌暗线	Can chắp cá cạp(mẫu)	B		专车	12	105.6	2,400	
C02	修翻	Sửa lộn cá	C		手工	14	116.2	2,057	
C03	烫	Là cá	B		手烫	10	88.0	2,880	
C04	压明线	Mí cá 1/16	B		平车	15	132.0	1,920	
C05	固定腰牌	SD +ghim miệng cá	B		平车	5	44.0	5,760	
	里布	Lót					FALSE	#DIV/0!	
D01	里边缝拷五线+固定标	SD lót TS	B		手工	18	158.4	1,600	
D02		Ghim ly lót *4	B		平车	21	184.8	1,371	
D03	里后中拷三线	VS 3C sê+đoạn tra khóa	B		拷克	25	220.0	1,152	
D04	里后中暗线一段	Can chắp 1 kim dưới khóa 1 đoạn 1kim	B		平车	11	96.8	2,618	
D05	里后中拷5线	VS 5C đoạn dưới khóa +sườn lót	B		拷克	38	334.4	758	
D06	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252	
D07	里下裤车三本车	May gấu lót,SD, ghim dây	B		三本车	54	475.2	533	
D08	烫里布	Là lót	B		手烫	35	308.0	823	
合計						2,035	17,888	14.2	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	专车(秒) Chuyên môn			
平车作业 Máy thường	977				
双针车作业 2 kim	96				
特种车作业 Đặc chủng	341	12			
手烫作业 Là	206				
手工作业 Cơ tay	403	0			
合记工时(秒) Tổng thời gian	2023	12			
出数(件) (SLCN)	14.24	2400.0			
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2035	24	总出数: Tổng LSCN		14.15

製表人: 阿草