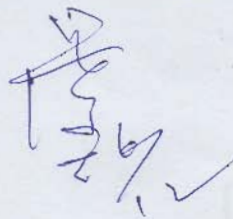


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

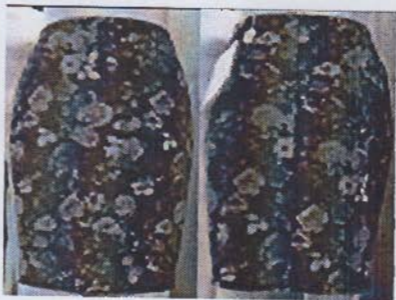
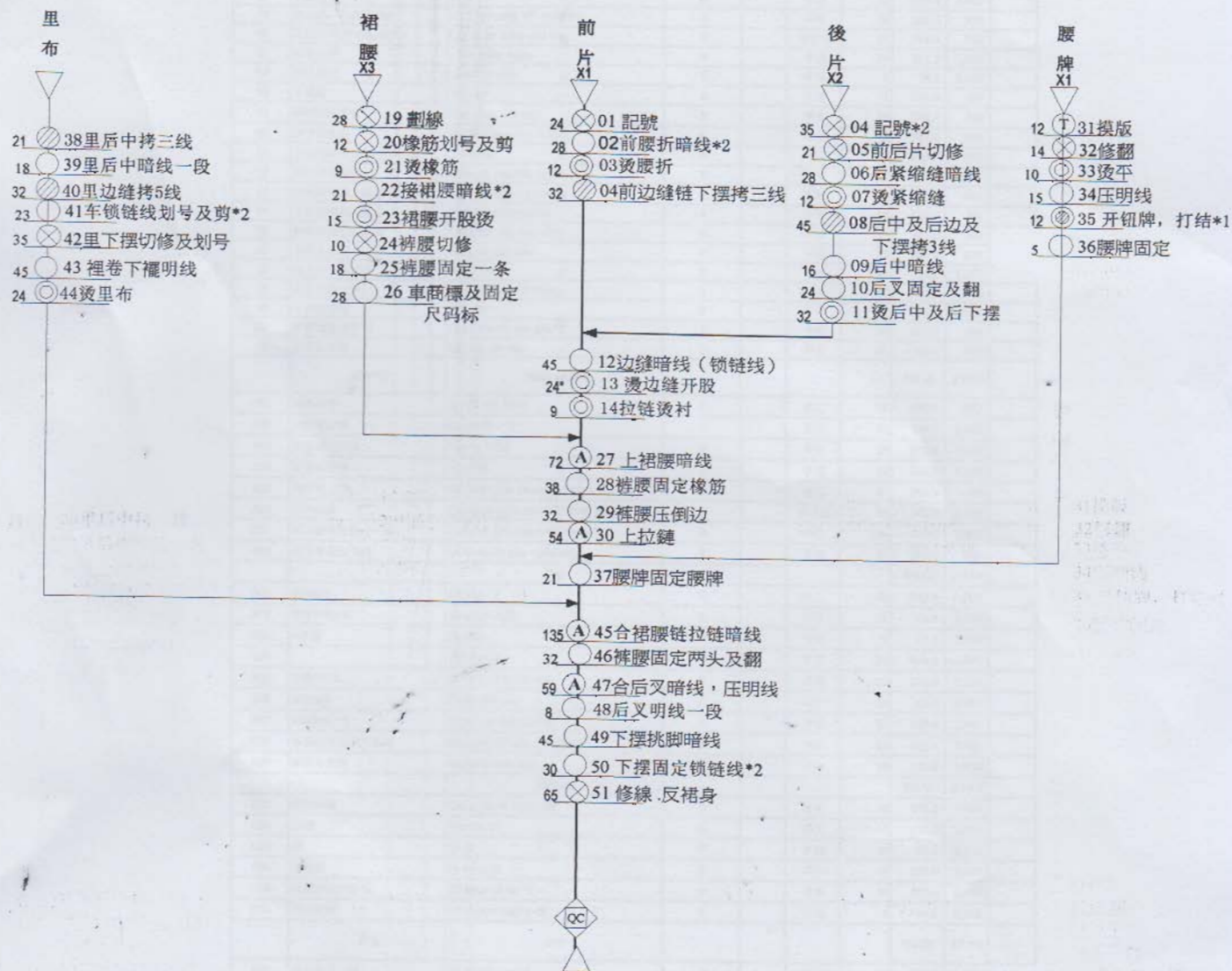
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-121S	款式說明 订单 :1350	制表人: NGA	日期: 2015/06/12	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1365	特車組時間: 24	總時間: 1389		
生產出數: 21.10	特車組出數:1200	IE 總出數: 20.73		

PPIC 主管:



G15-121S 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	876	
雙針車作業	0	
特種車作業	98	24
手燙作業	147	
手工作業	244	
合計工時(秒)	1365	24
出數(件)	21.10	1200
總合計工時 (秒)	1389	總出數 (件) 20.73

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

STYLE NO: G15-1215
DATE: 2015/06/08

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 21.10

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*2	SD TT*1	C	手工	24	199.2	1,200	
02	前腰折暗线*2	May ly TT*2	B	平车	28	246.4	1,029	
03	烫前腰折	Là ly TT	B	手烫	12	105.6	2,400	
04	前边缝, 下摆持三线	VS 3 chỉ sườn TT + gấu TT	B	平车	32	281.6	900	
05	边缝暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn (chí tét)	B	锁链线	45	396.0	640	
06	烫前切开	Là rẽ sườn + gấu	B	手烫	24	211.2	1,200	
07	拉链烫衬	Là méch khóa	B	手烫	9	79.2	3,200	
08	上裤腰	Tra cạp	B	平车	72	633.6	400	
09	裤腰固定橡筋	May chun vào cạp	B	平车	38	334.4	758	
10	裤腰压明线	Mí sống cạp tăng cường	B	平车	32	281.6	900	
11	上拉链暗线及车两头合翻	Tra khóa	A	平车	54	502.2	533	
12	裤腰固定使牌	Ghim cá vào đầu cạp + chặn	B	平车	21	184.8	1,371	
13	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót	A	平车	70	651.0	411	
14	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	65	604.5	443	
15	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp + lộn	B	平车	32	281.6	900	
16	合后又暗线	Lồng sê giữa sau	A	平车	35	325.5	823	
17	后又压明线1/16	Mí sê 1/16	B	平车	24	211.2	1,200	
18	后又明线一段	Điều sê sau một đoạn	B	平车	12	105.6	2,400	
19	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	45	396.0	640	
20	下摆固定耳子*2	Ghim dĩa lót vào gấu*2	B	平车	30	264.0	960	
XZ	修边反相身	Cắt chỉ, lộn váy	C	手工	65	539.5	443	
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	###	
A01	后片划号	SD TS + ly TS*2	C	手工	35	290.5	823	
A02	前后片切修	Chém TT + TS	C	手工	21	174.3	1,371	
A03	后紧缩暗线	May ly TS*2	B	平车	28	246.4	1,029	
A04	后紧缩烫	Là ly TS	B	手烫	12	105.6	2,400	
A05	后中持三线	VS 3 chỉ giữa sau + sườn sau + gấu TS*2*2*	B	拷克	45	396.0	640	
A06	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn (dưới)	B	锁链线	16	140.8	1,800	
A07	后又固定及翻(一边)	Chặn sê giữa sau một bên + lộn	B	平车	24	211.2	1,200	
A08	烫后中及后下摆	Là ly + giữa sau + gấu sau	B	手烫	32	281.6	900	
		Cạp				FALSE	###	
B01	裤腰划号	SD cạp *3	C	手工	28	232.4	1,029	
B02	裤腰划号及剪	SD chun + cắt	C	手工	12	99.6	2,400	
B03	烫裤腰	Là chun	B	手烫	9	79.2	3,200	
B04		Can cạp*2	B	平车	21	184.8	1,371	
B05	裤腰开股烫	Là rẽ đường can cạp	B	手烫	15	132.0	1,920	
B06	裤腰切修	Chém sửa cạp	C	手工	10	83.0	2,880	
B07	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B	平车	18	158.4	1,600	
B08	车商标及固定代码标	May mác cỡ vào mác chính	B	平车	12	105.6	2,400	
B09	裤腰车商标	May mác vào cạp	B	平车	16	140.8	1,800	
		Cá cạp				FALSE	###	
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	16	132.0	1,920	
C05	开扣牌及打结*1	Bổ khuy cá eo *1	B	专车	12	105.6	2,400	
C06	固定腰牌	SD + ghim miệng cá	B	平车	5	44.0	5,760	
	里布	Lót				FALSE	###	
D01	里后中持三线	VS 3C giữa sau lót	B	拷克	21	184.8	1,371	
D02	里后中暗线一段	Can chắp giữa sau lót 1 đoạn	B	平车	18	158.4	1,600	
D03	里边缝持5线	VS 5 chỉ sườn lót	B	拷克	32	281.6	900	
D04	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sê, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
D05	里下摆切修,划号	SD + chém gấu lót	C	手工	35	290.5	823	
D06	卷里下摆含记号	May gấp gấu lót	B	平车	45	396.0	640	
D07	烫里布	Là lót	B	手烫	24	211.2	1,200	
					1,389	12,213	20.7	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	876			
双针车作业 2 kim	0			
特快车作业 Đặc chủng	98	24		
手烫作业 Là	147			
手工作业 Cơ tay	244	0		
合记工时(秒) Tổng thời gian	1365	24		
出数(件) (SLCN)	21.10	1200.0		
总合工时(秒) Tổng cộng thời gian	1389		总出数: Tổng SLCN	20.73

製表人: 阿星