

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

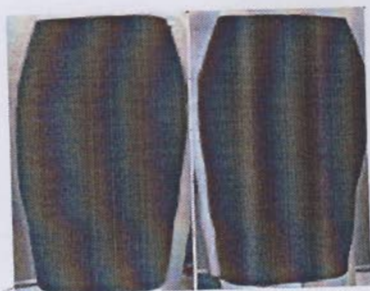
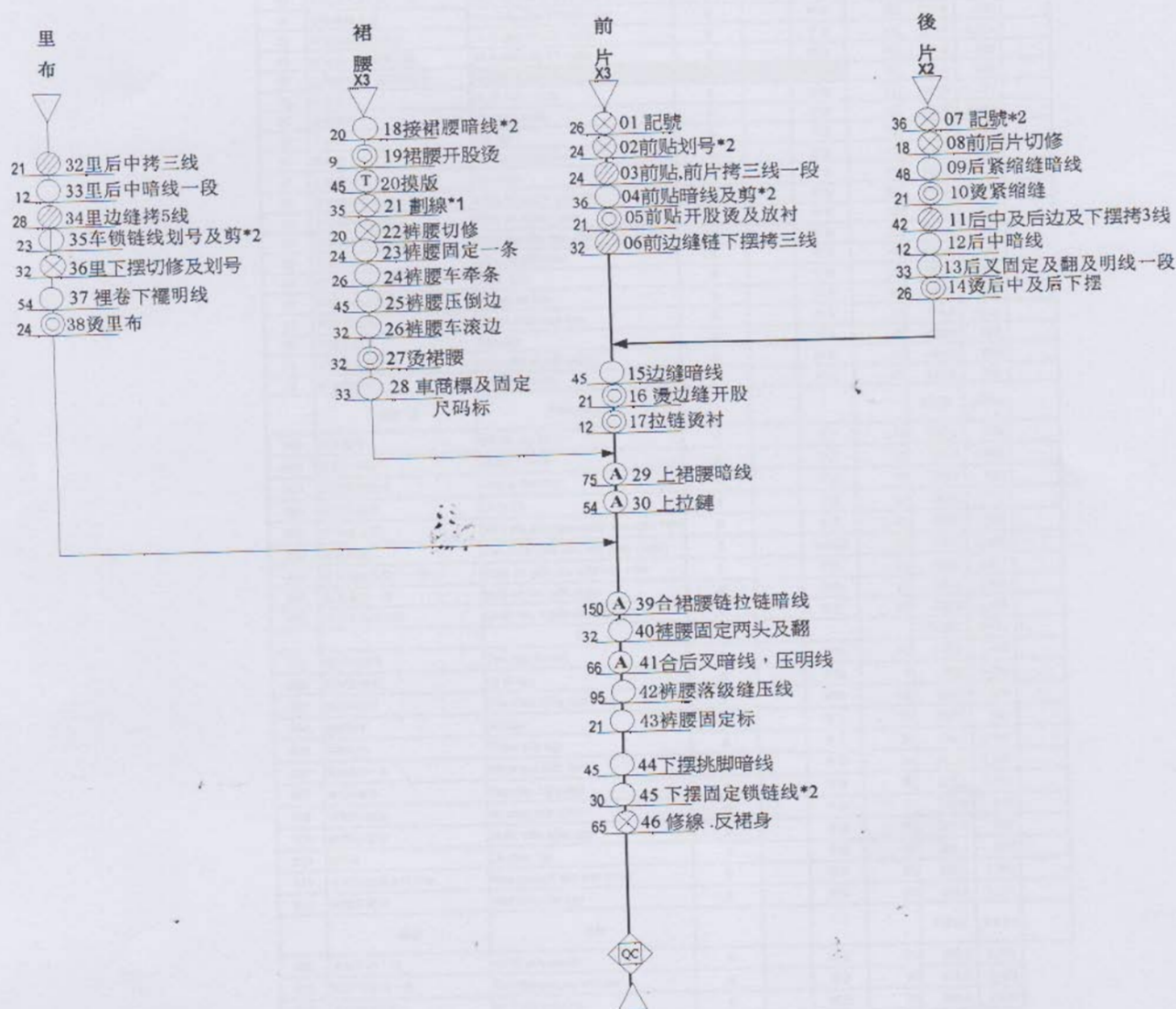
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-259S	款式說明 订单 : 1,200	制表人: NGA	日期: 2015/07/31	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1598	特車組時間: 45	總時間: 1643		
生產出數: 18.02	特車組出數: 640	IE 總出數: 1753		

PPIC 主管:

李
7/31

G15-2559S 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	1011	
雙針車作業	0	
特種車作業	147	45
手燙作業	184	
手工作業	256	
合計工時(秒)	1598	45
出數(件)	18.02	640
總合計工時(秒)	1643	總出數(件) 17.53

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

STYLE NO: G15-2595
DATE: 2015/07/31

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.02

工段號 Mã công	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器 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	26	215.8	1,108	
02	前片划号	SD đáp TT*2	B	手工	24	211.2	1,200	
03	前片,前片拷三线一段	VS 3 chỉ đáp TT+TT một đoạn	B	拷克	24	211.2	1,200	
04	前片暗线及剪	Can chắp đáp TT+bấm góc	B	平车	36	316.8	800	
05	前片开股线及放衬	Là rẽ đáp TT+dệt mèch	B	手烫	21	184.8	1,371	
06	前片暗线,下摆拷三线	VS 3 chỉ sườn TT+gấu TT	B	拷克	32	281.6	900	
07	边暗线(对条配颜色)	Can chắp sườn (chỉ tẻ)	B	1kim	45	396.0	640	
08	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu	B	手烫	21	184.8	1,371	
09	拉挂烫衬	Là mèch khứa	B	手烫	12	105.6	2,400	
10	上裤腰	Tra cạp	B	平车	75	660.0	384	
11	烫裤腰(后上)	Là cạp sau khi tra	B	手烫	18	158.4	1,600	
12	上拉挂暗线及车两头含翻	Tra khứa	A	平车	54	502.2	533	
13	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót	A	平车	85	790.5	339	
14	合拉挂暗线及固定	Lồng lót khứa+ghim	A	平车	65	604.5	443	
15	裤腰固定两头及翻	Chặt hai đầu cạp +lộn	B	平车	32	281.6	900	
16	合后又暗线	Lồng sê giữa sau	A	平车	45	418.5	640	
17	后叉压明线1/16	Mí sê 1/16	B	平车	21	184.8	1,371	
18	裤腰洛级缝压线	Mí cạp lót khe	A	平车	95	883.5	303	
19	裤腰固定标	Ghim mác vào cạp	B	平车	21	184.8	1,371	
20	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	45	396.0	640	
21	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	30	264.0	960	
XZ	修版反裙身	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	36	298.8	800	
A02	后片片切修	Chém TT+TS	C	手工	18	149.4	1,600	
A03	后紧褶暗线	May ly TS*2*2	B	平车	48	422.4	600	
A04	后紧褶暗线	Là ly TS	B	手烫	21	184.8	1,371	
A05	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau+sườn sau+gấu TS*2	B	拷克	42	369.6	686	
A06	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn (dưới)	B	锁链线	12	105.6	2,400	
A07	后叉固定及翻(一边)	Chặt sê giữa sau một bên +lộn	B	平车	21	184.8	1,371	
A08	后叉明线一段	Diều sê sau một đoạn	B	平车	12	105.6	2,400	
A09	烫后中及后下摆	Là sê sau +giữa sau +gấu sau	B	手烫	26	228.8	1,108	
	Cạp					FALSE	###	
B01	接裤腰暗线	Can cạp (trong)	B	平车	20	176.0	1,440	
B02	裤腰开股烫	Là rẽ cạp	B	手烫	9	79.2	3,200	
B03	裤腰暗线*2	Can chắp sống cạp(màu)	B	平车	45	396.0	640	
B04	裤腰划号	SD cạp	C	手工	35	290.5	823	
B05	裤腰切修	Chém sửa cạp	B	手工	20	176.0	1,440	
B06	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B	平车	24	211.2	1,200	
B07	裤腰车条带	May dây sống cạp	B	平车	26	228.8	1,108	
B08	裤腰压侧边	Mí sống cạp 1/16	B	平车	45	396.0	640	
B09	裤腰车滚边	Cuốn viền sống cạp	B	平车	32	281.6	900	
B10	烫裤腰	Là sống cạp	B	手烫	32	281.6	900	
B11	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính	B	平车	12	105.6	2,400	
B12	裤腰车商标	May mác vào cạp	B	平车	21	184.8	1,371	
	里布	Lót				FALSE	###	
C01	里后中拷三线	VS 3C giữa sau lót	B	拷克	21	184.8	1,371	
C02	里后中暗线一段	Can chắp giữa sau lót 1 đoạn	B	平车	12	105.6	2,400	
C03	里边拷拷S线	VS 5 chỉ sườn lót	B	拷克	28	246.4	1,029	
C04	车侧暗线,划号含剪打结	May dây gấu, sô, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
C05	里下摆切修,划号	SD + chém gấu lót	C	手工	32	265.6	900	
C06	卷里下摆含记号	May gấp gấu lót +ghim dây*2	B	平车	54	475.2	533	
C07	烫里布	Là lót	B	手烫	24	211.2	1,200	
					1,643	14,524	17.5	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1,011			
双针车作业 2 kim	0			
特准车作业 Đặc chủng	147	45		
手烫作业 Là	184			
手工作业 Cđ tay	256	0		
打结工(秒) Đóng nút (s)	1598	45		
出数(件) (SLCN)	18.02	640.0		
总合计时(秒) Tổng cộng	1643		总出数: Tổng SLCN	17.53

製表人: 阿草