

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

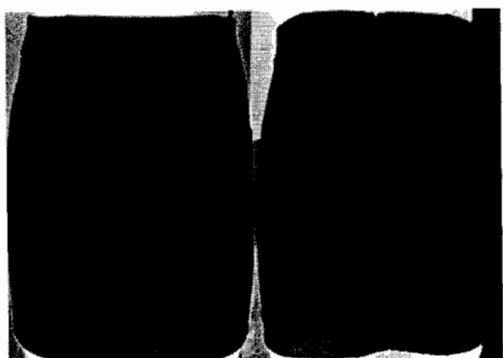
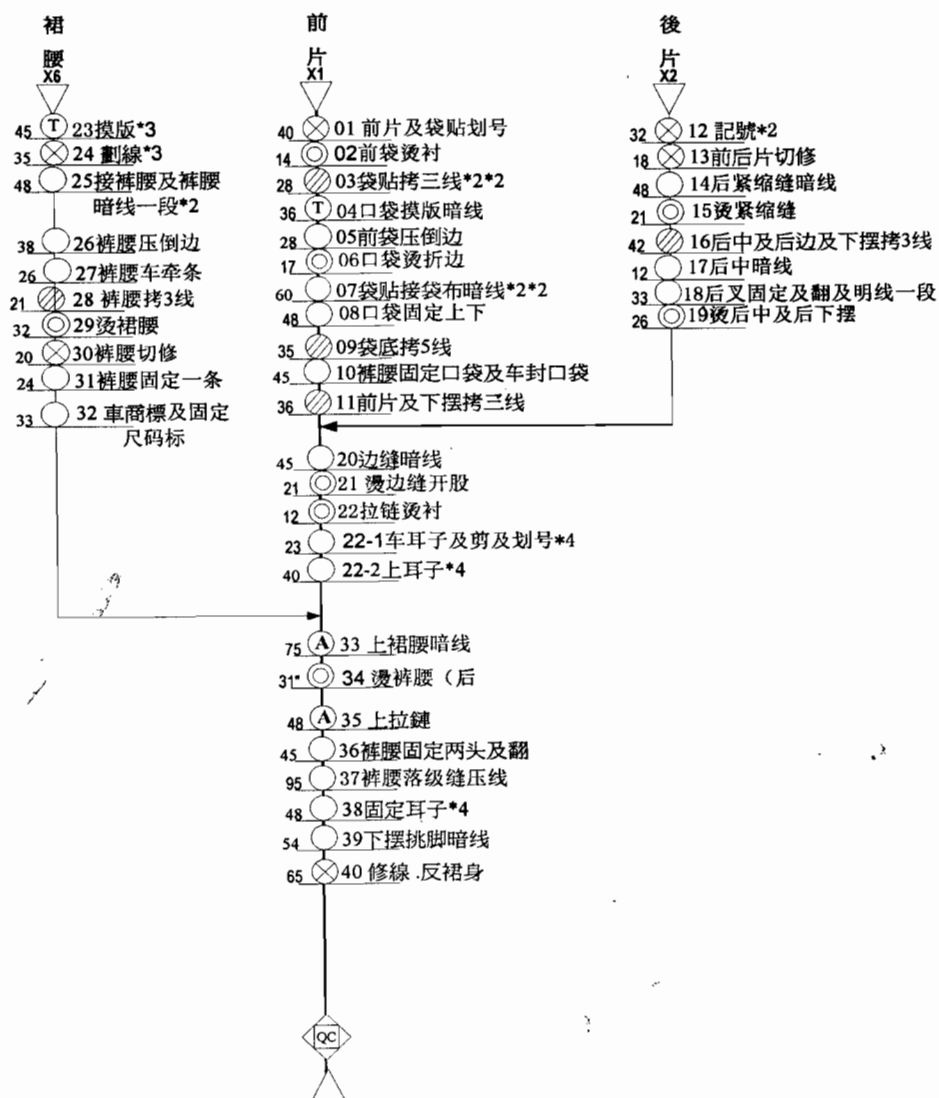
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-295S	款式說明 订单 : 5000	制表人: NGA	日期: 2015/10/07	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1461	特車組時間: 81	總時間: 1542		
生產出數: 19.71	特車組出數:356	IE 總出數: 18.68		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

G15-295S 縫製 流程圖



作業別時間明細表

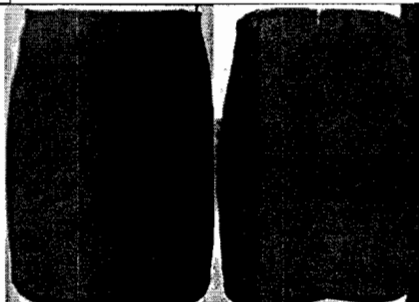
作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	915	
雙針車作業	0	
特種車作業	162	81
手燙作業	161	
手工作業	223	
合計工時(秒)	1461	81
出數(件)	19.71	356
總合計工時(秒)	1542	總出數(件) 18.68

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

STYLE NO: G15-295S
DATE: 2015/10/06

TAIPEI IE OUTPUT: 18.67
VN IE OUTPUT: 19.71

工段號 Mã công	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	Mark front & +pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi TT*2	C	手工	28	232.4	1029	
02	前袋燙衬	Là méch miệng túi TT	B	手燙	14	123.2	2057	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đắp túi*2*2	B	拷克	28	246.4	1029	
04	Mark pkt facing*2	SD đắp túi*2	C	手工	18	149.4	1600	
05	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi+đặt đắp nhỏ +đặt	B	专车	36	316.8	800	
06	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong	B	平车	28	246.4	1029	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	手燙	17	149.6	1694	
08	Tack bag to pkt facing*2(small pkt)	Can lót vào đắp túi*2(đắp nhỏ)	B	平车	24	211.2	1200	
09	Tack bag to pkt facing*2(big pkt fac	Dán đắp vào lót túi*2(đắp to)	B	平车	36	316.8	800	
10	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B	平车	48	422.4	600	
11	Turn+1/4topstitch bag*2	VS 5 chỉ đít túi	B	拷克	35	308.0	823	
12	Tack pkt open*2+tack bag to zippe	Ghim túi trên cạp +ghim kín miệng	B	平车	45	396.0	640	
13	Serge front*2(only in in seam*2)	VS 3C xung quanh TT*2	B	拷克	36	316.6	800	
14	Tack out seam*2(seam to bag sear	Ghim sườn một đoạn(cạnh túi)	B	平车	12	105.6	2400	
15	safely outseam*2	Can chắp sườn	B	平车	45	396.0	640	
16	Press out seam	Là rẽ dọc quần+gấu TT	B	手燙	21	184.8	1371	
17	拉鏈燙衬	Là méch khóa	B	手燙	12	105.6	2,400	
18	Join belt loop+trim	Can đĩa+chém+máy đĩa*4	B	平车	16	140.8	1800	
19	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*4	C	手工	7	58.1	4114	
20	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,số*4	B	平车	40	352.0	720	
21	上褲腰	Tra cạp	B	平车	75	660.0	384	
22	燙褲腰 (后上)	Là cạp sau khi tra	B	手燙	18	158.4	1,600	
23	上拉鏈暗线及车两头含翻	Tra khóa	A	平车	48	446.4	600	
24	褲腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B	平车	45	396.0	640	
25	褲腰落板缝压线	Mí cạp lót khe	A	平车	95	883.5	303	
26	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B	平车	48	422.4	600	
27	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	54	475.2	533	
XZ	修線反裙身	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	32	265.6	900	
A02	前片划号	Chém TT+TS	C	手工	18	149.4	1,600	
A03	后紧缩缝暗线	Máy ly TS*2*2	B	平车	48	422.4	600	
A04	后紧缩缝烫	Là ly TS	B	手燙	21	184.8	1,371	
A05	后中拷 三线	VS 3 chỉ giữa sau +sẻ sau+sườn sau+d	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	后又固定及翻 (一边)	Chặn sẻ giữa sau một bên +lộn	B	平车	21	184.8	1,371	
A08	后又明线一段	Điều sẻ sau một đoạn	B	平车	12	105.6	2,400	
A09	烫后中及后下摆	Là sẻ sau +giữa sau +gấu sau	B	手燙	26	228.8	1,108	
		Cạp				FALSE	####	
B01	褲腰暗线*2	Can chắp sống cạp(mau)	B	专车	45	396.0	640	
B02	褲腰划号	SD cạp	C	手工	35	290.5	823	
B03	Join band*4	Can cạp*2+can sống cạp 1 đoạn*2	B	平车	48	422.4	600	
B04	褲腰切修	Chém sửa cạp	B	手工	20	176.0	1,440	
B05	褲腰固定一条	Ghim cạp một đường	B	平车	24	211.2	1,200	
B06	褲腰车牵条	Máy dây sống cạp	B	平车	26	228.8	1,108	
B07	褲腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B	平车	32	281.6	900	
B08	褲腰拷 三线	VS 3 chỉ cạp	B	拷克	21	184.8	1,371	
B09	燙褲腰	Là rẽ đường can cạp +là gập sống cạp	B	手燙	32	281.6	900	
B10	车商标及固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính	B	平车	12	105.6	2,400	
B11	褲腰车商标	Máy móc vào cạp	B	平车	21	184.8	1,371	
					1,542	13,540	18.7	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	915			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	162	81		
手燙作业 Là	161			
手工作业 Cơ tay	223	0		
合計工时(秒) Tổng thời gian	1461	81		
出数(件) (SLCN)	19.71	355.6		
总合计时(秒) Tổng cộng	1542	162	总出数: Tổng LSCN	18.68

製表人: 阿草