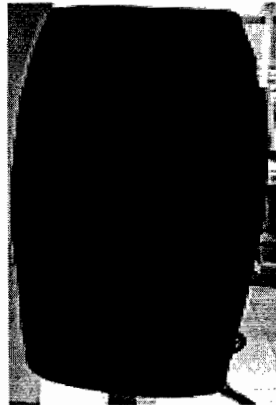
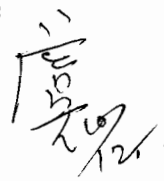


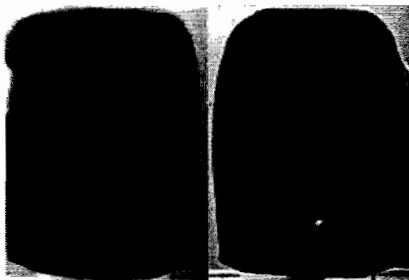
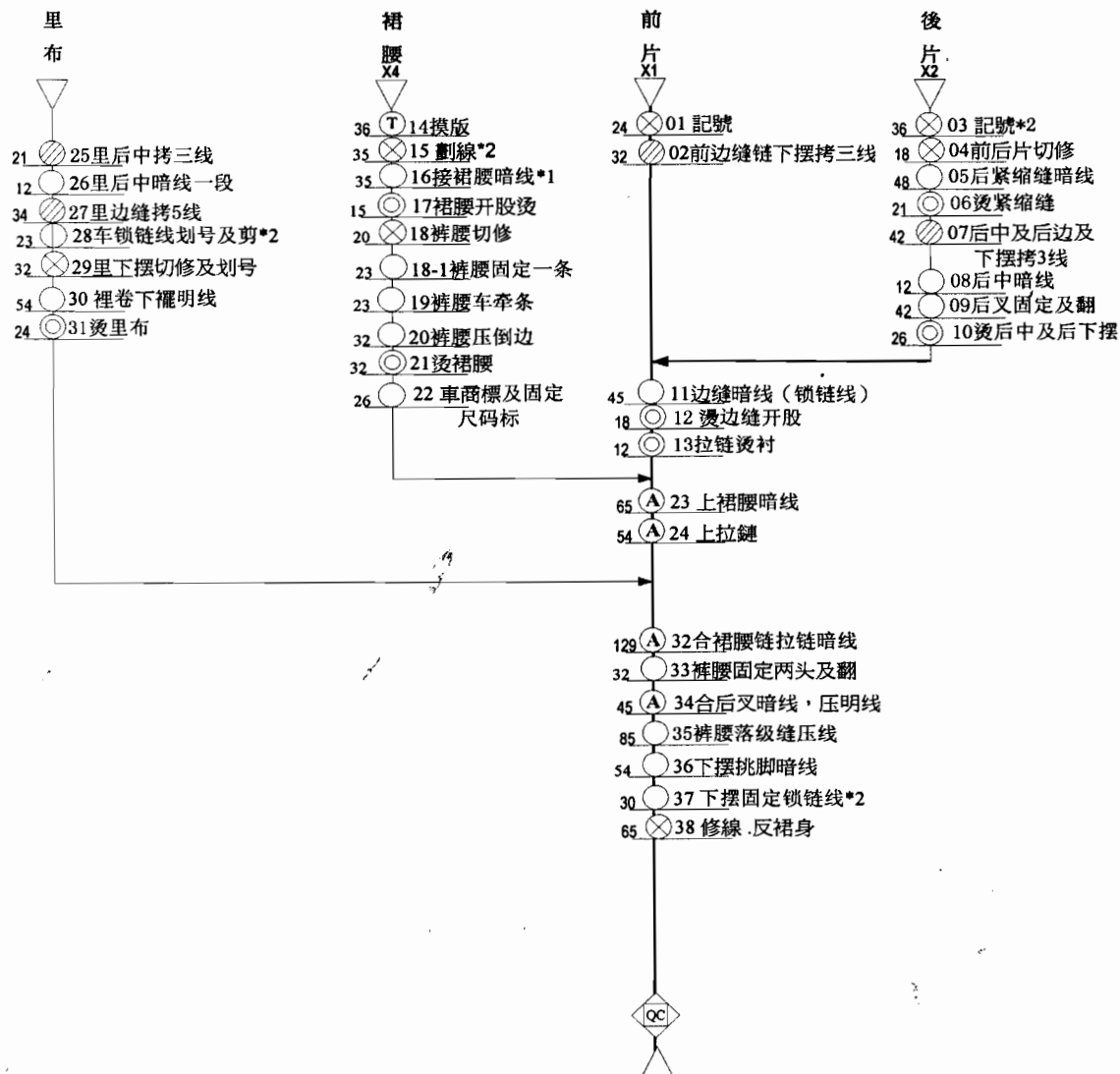
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-337S	款式說明 订单 : 1200	制表人: NGA	日期: 2015/10/14	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1389	特車組時間: 36	總時間: 1425		
生產出數: 20.73	特車組出數: 800	IE 總出數: 20.21		

PPIC 主管:


 11/20/12

G15-337S 縫製 流程圖

作業別時間明細表

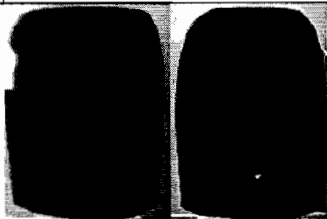
作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	900	
雙針車作業	0	
特種車作業	97	36
手燙作業	162	
手工作業	230	
合計工時(秒)	1389	36
出數(件)	20.73	800
總合計工時 (秒)	1425	總出數 (件) 20.21

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

STYLE NO: G15-337S
DATE: 2015/10/13

TAIPEI IE OUTPUT: 20.34
VN IE OUTPUT: 20.73

工段 M5	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	前边缝, 下摆拷三线	VS 3 chỉ sườn TT + gấu TT	B		平车	32	281.6	900	
03	边缝暗线(对条配颜色)	Can chấp sườn (chỉ tề)	B		锁链线	45	396.0	640	
04	烫前切开	Là rẽ sườn + gấu	B		手烫	18	158.4	1,600	
05	拉链烫衬	Là mếch khóa	B		手烫	12	105.6	2,400	
06	上裤腰	Tra cạp	B		平车	65	572.0	443	
07	烫裤腰(后上)	Là cạp sau khi tra	B		手烫	14	123.2	2,057	
08	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A		平车	54	502.2	533	
09	合裤腰暗线及固定*2	Lồng kết cạp + ghim kết	A		平车	75	697.5	384	
10	合拉链暗线及固定	Lồng kết khóa+ghim	A		平车	54	502.2	533	
11	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp + lộn	B		平车	32	281.6	900	
12	合后又暗线	Lồng sẽ giữa sau	A		平车	35	325.5	823	
13	后又明线一段	Điều sẽ sau một đoạn	B		平车	8	70.4	3,600	
14	裤腰洛极缝压线	Mí cạp lót khe	A		平车	85	790.5	339	
15	下摆车跳脚	Vắt gấu	B		平车	54	475.2	533	
16	下摆固定耳子*2	Ghim dây lót vào gấu*2	B		平车	30	264.0	960	
XZ	修缝反裙身	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	前后片切修	Chém TT+TS	C		手工	18	149.4	1,600	
A03	后紧缝暗线	Máy ly TS*2*2	B		平车	48	422.4	600	
A04	后紧缝烫	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*2*1	B		拷克	42	369.6	686	
A06	后中暗线	Can chấp giữa sau một đoạn (dưới)	B		锁链线	12	105.6	2,400	
A07	后又固定及翻(一边)	Chặn sẽ giữa sau 2 bên + lộn	B		平车	42	369.6	686	
A08	烫后中及后下摆	Là sẽ sau + giữa sau + gấu sau	B		手烫	26	228.8	1,108	
		Cạp					FALSE	####	
B01	裤腰暗线*2	Can chấp sống cạp(màu)	B		专车	36	316.8	800	
B02	裤腰划号	SD cạp *2	C		手工	35	290.5	823	
B03	接裤腰暗线	Can cạp *1, can sống cạp một đoạn	B		平车	35	308.0	823	
B04	裤腰开股烫	Là rẽ đường can cạp	B		手烫	15	132.0	1,920	
B05	裤腰切修	Chém bản cạp	B		手工	20	176.0	1,440	
B06	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B		平车	18	158.4	1,600	
B07	裤腰车牵条	Máy dây sống cạp	B		平车	23	202.4	1,252	
B08	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B		平车	38	334.4	758	
B09	烫裤腰	Là sống cạp	B		手烫	32	281.6	900	
B10	车商标及固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính	B		平车	10	88.0	2,880	
B11	裤腰车商标	Máy móc vào cạp	B		平车	16	140.8	1,800	
	里布	Lót					FALSE	####	
C01	里后中拷三线	VS 3C sườn sau lót	B		拷克	21	184.8	1,371	
C02	里后中暗线一段	Can chấp sườn sau lót 1 đoạn + ghim móc sườn	B		平车	12	105.6	2,400	
C03	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót + giữa sau lót	B		拷克	34	299.2	847	
C04	车锁链线,划号含剪打结	Máy dây gấu, sd, 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	Máy 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	
						1,425	12,587	20.2	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	专车(秒) Chuyên môn			
平车作业 Máy thường	900				
双针车作业 2 kim	0				
特殊车作业 Đặc chủng	97	36			
手烫作业 Là	162				
手工作业 Có tay	230	0			
合计工时(秒) Tổng thời gian	1389	36			
出数(件) (SLCN)	20.73	800.0			
总合计时(秒) Tổng cộng	1425		总出数: Tổng SLCN		20.21

製表人: 阿草