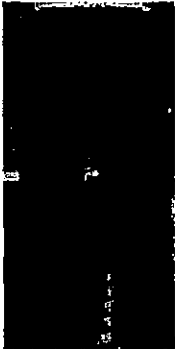


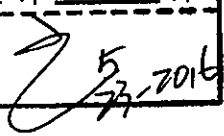
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

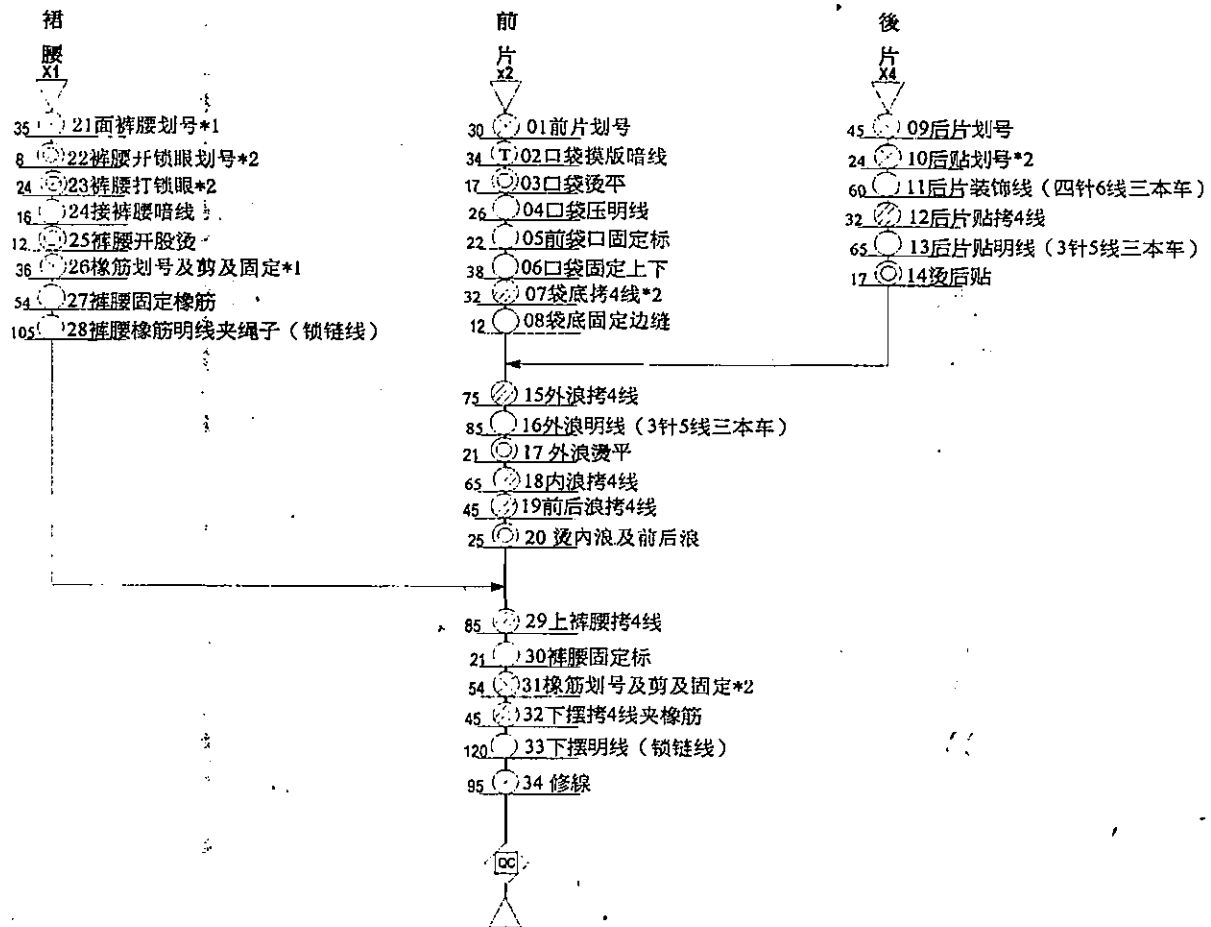
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明，並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: HA60024P	款式說明 订单: 2180	制表人: NGA	日期: 2016/05/07	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1383	特車組時間: 66	總時間: 1449		
生產出數: 20.82	特車組出數: 436.4	IE 總出數: 19.88		

PPIC 主管:

Handwritten signature

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫 <u>20.1</u> 件	掛: 車縫 _____ 件		
身: 整件 <u>20</u> 件	裡: 整件 _____ 件		
全: 車縫 _____ 件	核:  5.2016		
件: 整件 _____ 件	簽		

G16-HA60024P縫製 流程圖

作業別時間明細表

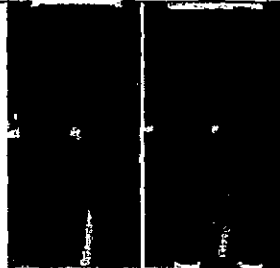
作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	594	
雙針車作業	0	
特種車作業	379	58
手邊作業	91	
手工作業	319	8
合計工時(秒)	1383	66
出數(件)	20.82	436.4
總合計工時(秒)	1449	總出數(件) 19.88

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

STYLE NO: HA60024P
DATE: 2016/05/04

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.82

# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	前片划号*2	SD TT+vị trí túi*2	C	手工	30	249.0	960	
02	前袋模板暗线	Cán chấp miệng túi*2(dặm lót)(mẫu)	B	专车	34	299.2	847	
03	烫前袋口	Là miệng túi trước*2	B	手烫	17	149.6	1694	
04	前袋口压倒边	Mí miệng túi 1/16 bên trong	B	平车	26	228.8	1108	
05	前袋口固定标	Ghim mác vào túi TT (trong)	B	平车	22	193.6	1309	
06	前袋口固定上下	Ghim miệng túi trên dưới	A	平车	38	353.4	758	
07	袋底拷4线	VS 4 chỉ dút túi	B	拷克	32	281.6	900	
08	袋底固定边缝	Ghim lót túi vào sườn	B	平车	12	105.6	2400	
09	外浪拷4线	VS 4 chỉ dọc	B	拷克	75	660.0	384	
10	外浪明线 (三针5线三本车)	Điều dọc bằng máy trần dè	B	平车	85	748.0	339	
11	烫外浪	Là êm dọc	B	手烫	21	184.8	1371	
12	内浪拷4线	VS 4 chỉ dăng quần	B	拷克	65	572.0	443	
14	前后浪拷4线	VS 4 chỉ dưng TT+TS	B	拷克	45	396.0	640	
13	烫内浪	Là êm dăng quần+dưng TT+TS	B	手烫	25	220.0	1152	
15	上裤腰拷4线	Tra cạp,sd (vs 4 chỉ)	A	拷克	85	790.5	339	
16	裤腰固定标	Ghim mác vào cạp	B	平车	21	184.8	1371	
17	橡筋划号及剪*2	SD chun +cắt +chặn chun*2	C	手工	54	448.2	533	
19	下摆拷四线	VS 4 chỉ gấu	B	拷克	45	396.0	640	
20	下摆明线	Điều gấu gấu (chỉ tết)	A	平车	90	837.0	320	
X2	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	788.5	303	
	Back body*4	Thân sau*2*2				FALSE	#####	
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	45	373.5	640	
A02	后贴划号*2	SD đáp TS *2	C	手工	24	199.2	1200	
A03	后片装饰线(4针6线)	Điều trang trí TS (cầu móng)bằng máy trần	B	平车	60	528.0	480	
A04	后片拷4线一段	VS 4 chỉ sườn TS một đoạn	B	拷克	32	281.6	900	
A05	后边暗线 一段 (三针5线)	Điều sườn TS bằng máy trần dè một đoạn	A	平车	65	604.5	443	
A06	烫后贴	Là êm đáp TS	B	手烫	16	140.8	1800	
	W.band*5	Cạp*1				FALSE	#####	
B01	裤腰划号*1	SD cạp *1	C	手工	35	290.5	823	
B02	裤腰锁眼划号*2	SD bỏ khuy cạp*2	C	手工专车	8	66.4	3600	
B03	裤腰打锁眼*2	Bỏ khuy cạp*2	B	专车	24	211.2	1200	
B04	接裤腰暗线	Cán giữa cạp	B	平车	16	140.8	1800	
B05	裤腰开股烫	Là rẽ cạp	B	手烫	12	105.6	2400	
B06	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*2 +chặn chun	C	手工	36	298.8	800	
B07	裤腰固定橡筋	SD +ghim chun vào cạp	B	平车	54	475.2	533	
B08	裤腰橡筋明线夹装绳子	Điều chun cạp +luồn dây(chỉ tết)	B	平车	105	924.0	274	
TOTAL					1449	12727	19.9	



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	594			
双针车作业 2 kim	0			
特种车作业 Đặc chủng	379	58		
手烫作业 Là	91			
手工作业 Cá tay	319	8		
合记工时(秒) Tổng thời gian	1383	66		
出数(件) (SLCN)	20.82	436.4		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	1449		总出数: Tổng LSCN	19.88

製造單號: HA60024P

車縫出數及使用機器預估表

客戶: 儒鴻代工

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	鎖鏈車	拷邊車	3本 拼縫車	3本車	橡筋車	雞眼車	燙工	手工	
前片*2	劃號									35	
袋布*4	開袋(袋口暗線.剪.壓倒邊.燙.車標.袋底4線拷合.固定袋口上下分兩次)	138		35					20	12	
後片*2+2	劃號									48	
	橫切開3本車飾線				30						
	斜切開4線拷合.3本車飾線			32		35					
	外浪4線拷合.3本車飾線.燙股			68		70			26		
	內浪.前後浪4線拷合.燙股			98					49		
下襠橡筋*2	燙.固定橡筋含剪	42							8	12	
	固定橡筋.4線拷合.折固定*4.下襠車橡筋鎖鏈明線2道	80	92	48							
褲腰*2	劃號									32	
	鎖大雞眼*2含記號									10	外發代工鎖雞眼
	接縫*2.開股	25							15		
褲腰橡筋*1	燙.固定橡筋含剪	24							6	11	
	對折車合口(夾橡筋).車褲腰飾線(橡筋車)	67					53				
	上褲腰.拷4線	85		39							
	車商標	24									
	修線									72	
	合計全件車縫工時	485	92	319	30	105	53	0	124	232	1440
	以一條線38人計,預估車台數量	12.8	2.4	8.4	0.8	2.8	1.4	0.0	3.3	6.1	38.0
	全件車縫出數/ 件										20.00

專特車工時: 10 車縫工時(不含專特車): 1430

車縫出數(不含專特車): 20.14

製表: 王愛卿 2016/5/23