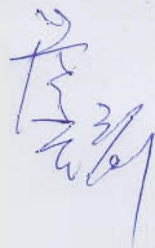


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

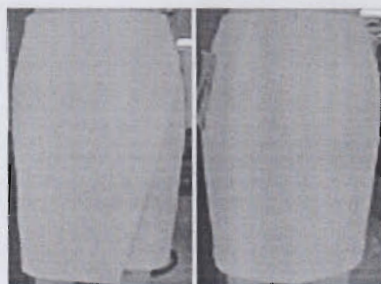
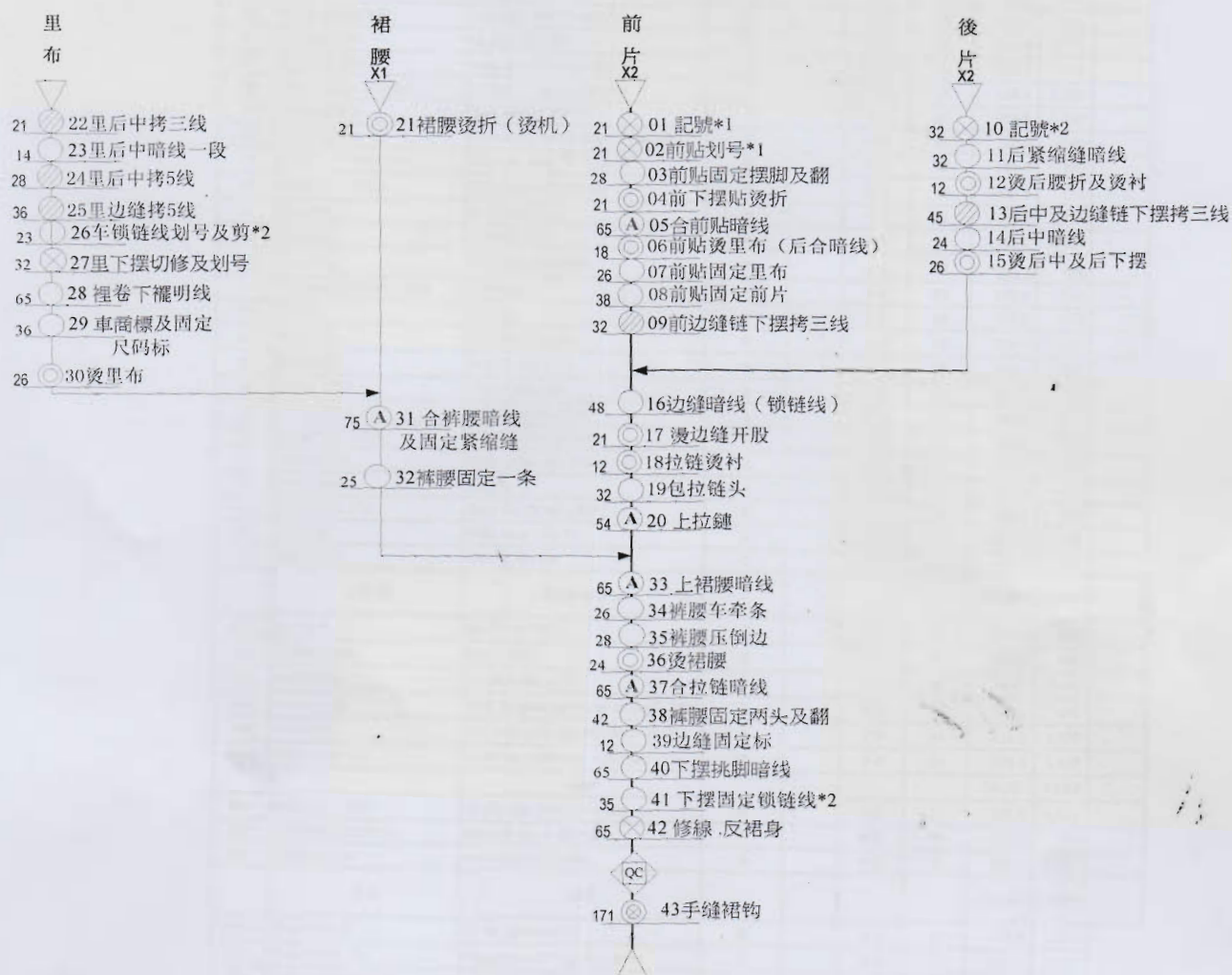
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-023S	款式說明 订单 : 7,260	制表人: NGA	日期: 2016/03/01	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1411	特車組時間: 204	總時間: 1615		
生產出數: 20.41	特車組出數: 141.2	IE 總出數: 17.83		

PPIC 主管:



G16-023S 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	918	
雙針車作業	0	
特種車作業	162	33
手縫作業	160	
手工作業	171	171
合計工時 (秒)	1411	204
出數 (件)	20.41	141.2
總合計工時 (秒)	1615	總出數 (件) 17.83

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

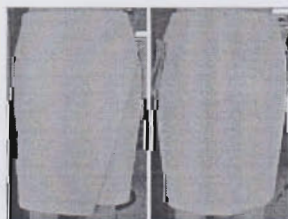
STYLE NO: G16-023S

DATE: 2016/03/01

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.41

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	前片划号*2	SD TT*1	C	手工	21	174.3	1,371	
02	前贴划号	SD đáp TT*1	B	手工	21	184.8	1,371	
03	前贴固定摆脚及翻	Chấn gấu đáp TT +lộn*1	B	平车	28	246.4	1,029	
04	前下摆贴烫折	Là gập đáp gấu TT	B	手烫	21	184.8	1,371	
05	前贴合里布暗线	Lồng lót gấu +sườn đáp TT	A	平车	65	604.5	443	
06	前贴合里布 (后合暗线)	Là đáp TT sau khi lồng lót	B	手烫	18	158.4	1,600	
07	前贴固定里布	Ghim lót vào đáp TT	B	平车	26	228.8	1,108	
08	前贴固定前片	Ghim xung quanh đáp TT vào thân	B	平车	45	396.0	640	
09	前边缝, 下摆拷三线	VS 3 chỉ sườn TT +gấu TT	B	拷克	32	281.6	900	
10	边缝暗线 (锁链线)	Can chập sườn (chỉ tết)	B	平车	48	422.4	600	
11	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu	B	手烫	21	184.8	1,371	
12	拉缝烫衬	Là mếch khóa	B	手烫	12	105.6	2,400	
13	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B	平车	32	281.6	900	
14	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A	平车	54	502.2	533	
15	上裤腰	Tra cạp	B	平车	65	572.0	443	
16	裤腰车幸条	Máy dây sống cạp	B	平车	26	228.8	1,108	
17	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B	平车	28	246.4	1,029	
18	烫裤腰 (后上)	Là gập sống cạp	B	手烫	24	211.2	1,200	
19	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	65	604.5	443	
20	裤腰固定两头及翻	Chấn hai đầu cạp +lộn	B	平车	42	369.6	686	
21	边缝固定标	Ghim mác vào sườn	B	平车	12	105.6	2,400	
22	下摆车跳脚	Vắt gấu	B	平车	65	572.0	443	
23	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	35	308.0	823	
24	手缝裙钩	Khâu khuy móc *1	B	手工专车	171	1,504.8	168	
XZ	修腰反裙身	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	后紧褶暗线	Máy ly TS*2	B	平车	32	281.6	900	
A03	后紧褶烫	Là mếch đầu ly TS	B	手烫	12	105.6	2,400	
A04	后中拷 三线	VS 3 chỉ giữa sau+sườn sau+gấu TS*2	B	拷克	45	396.0	640	
A05	后中暗线	Can chập giữa sau một đoạn (dưới)	B	平车	24	211.2	1,200	
A06	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	裤腰烫折 (烫机)	Là gập cạp trong (máy ép)	B	专车	21	184.8	1,371	
B02	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót	A	平车	75	697.5	384	
B03	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B	平车	25	220.0	1,152	
	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 chập giữa sau lót 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2,057	
C03	里前中及后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	28	246.4	1,029	
C04	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót	B	拷克	36	316.8	800	
C05	车缝短线,划号含剪打结	Máy dây gấu, sd, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
C06	里下摆切修, 划号	SD + chém gấu lót	C	手工	32	265.6	900	
C07	卷里下摆合记号	Máy gập gấu lót +ghim dây*2	B	平车	65	572.0	443	
C08	车商标及固定尺码标	Máy mác cỡ vào mác chính(mẫu)	B	专车	12	105.6	2,400	
C09	里布固定标	Máy mác vào lót	B	平车	24	211.2	1,200	
C10	烫里布	Là lót	B	手烫	26	228.8	1,108	
					1,615	14,267	17.8	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên	手縫(秒) Chuyên	手縫(秒) Chuyên	手縫(秒) Chuyên
平车作业 Máy thường	918			
双针车作业 2 kim	0			
特种车作业 Đặc chủng	162	33		
手缝作业 Là	160			
手工作业 Cđ tay	171	171		
手缝工段(秒) Tổn thủ	1411	204		
总缝数 (LSCN)	20.41	141.2		
总合计时(秒) Tổng cộng	1615		总缝数 Tổng LSCN	17.83

製表人: 阿華