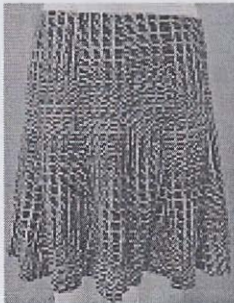


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

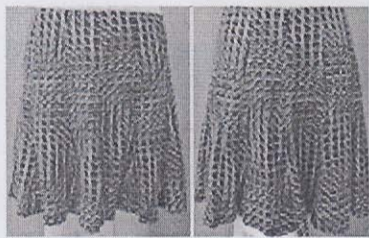
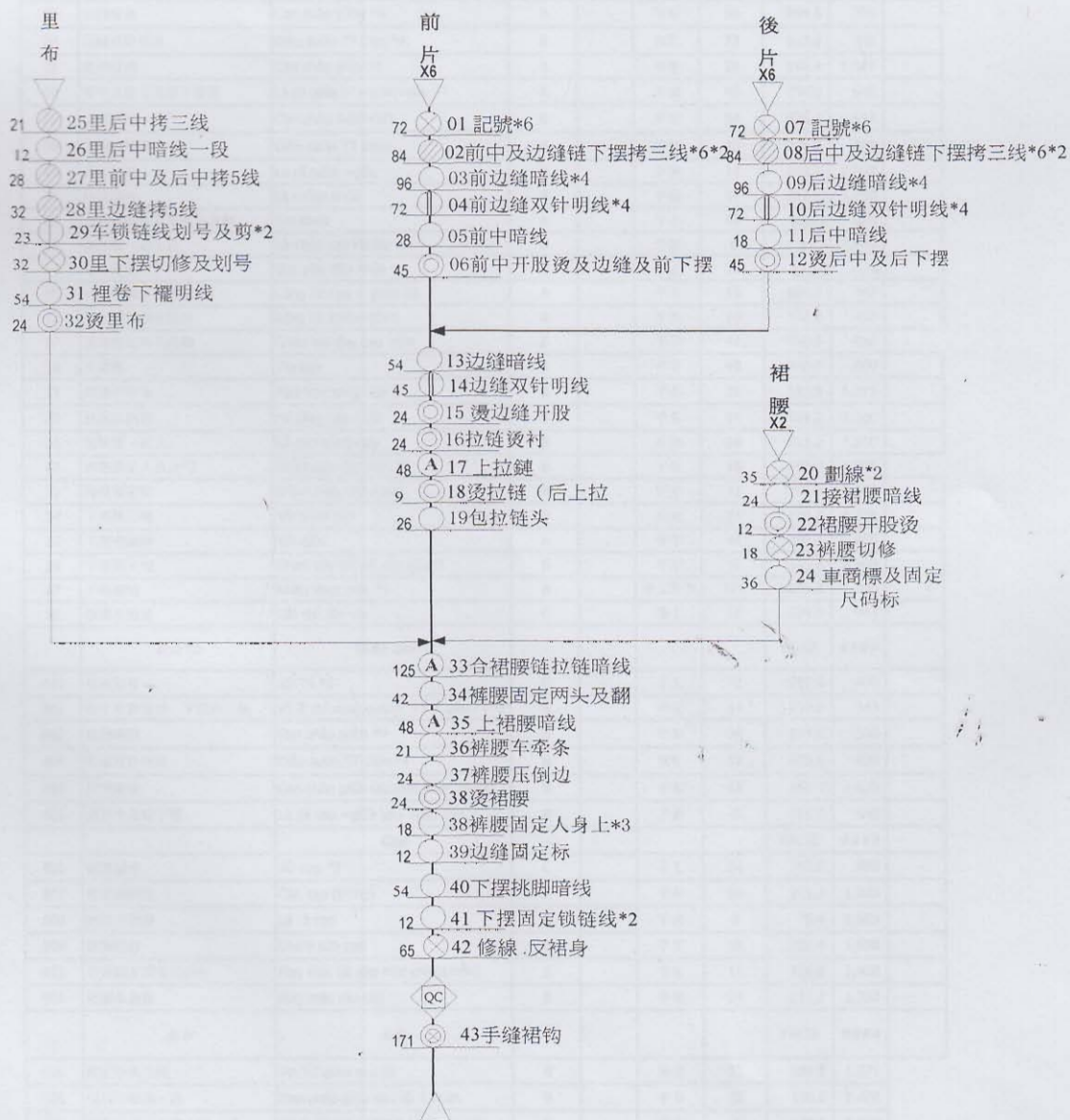
款式: G16-065S	款式說明 订单 : 2,095	制表人: NGA	日期: 2016/03/16	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 1795	特車組時間: 183	總時間: 1978		
生產出數: 16.04	特車組出數: 157.4	IE 總出數: 14.56		

PPIC 主管:

廖石松

款式	車縫時間	車縫出數
特車組	特車組時間	特車組出數
總時間	總出數	IE 總出數
生產車縫時間	生產車縫出數	生產車縫出數
特車組時間	特車組出數	特車組出數
總時間	總出數	IE 總出數
生產車縫時間	生產車縫出數	生產車縫出數
特車組時間	特車組出數	特車組出數
總時間	總出數	IE 總出數

G16-065S 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	849	
雙針車作業	189	
特種車作業	270	12
手燙作業	196	
手工作業	291	171
合計工時(秒)	1795	183
出數(件)	16.04	157.4
總合計工時(秒)	1978	總出數(件) 14.56

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

STYLE NO: G16-0655
DATE: 2016/03/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.04

工段號碼 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*6	C	手工	72	597.6	400	
02	前中及前边缝, 下摆拷三线	VS 3 chỉ xung quanh TT + gấu TT*6*	B	拷克	84	739.2	343	
03	边缝暗线	Can chắp sườn *4	B	平车	96	844.8	300	
04	边缝双针明线	Điều sườn TT 2kim*4	B	双针	72	633.6	400	
05	前中暗线	Can chắp giữa TT	B	平车	28	246.4	1,029	
06	前中及前叉及前下摆烫	Là rẽ giữa TT+sườn+gấu TT	B	手烫	45	396.0	640	
07	边缝暗线	Can chắp sườn+SD	B	平车	54	475.2	533	
08	边缝双针明线	Điều sườn TT 2kim	B	双针	45	396.0	640	
09	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu	B	手烫	14	123.2	2,057	
11	拉链烫衬	Là mềch khóa	B	手烫	24	211.2	1,200	
12	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A	平车	48	446.4	600	
13	烫拉链 (后上拉)	Là khóa sau khi tra	B	手烫	8	70.4	3,600	
14	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B	平车	26	228.8	1108	
15	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót	A	平车	65	604.5	443	
16	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	60	558.0	480	
17	裤腰固定两头及翻	Chấn hai đầu cạp +lộn	B	平车	42	369.6	686	
18	上裤腰	Tra cạp	A	平车	48	446.4	600	
19	裤腰车牵条	May dây sống cạp	B	平车	21	184.8	1,371	
20	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B	平车	24	211.2	1,200	
21	烫裤腰 (后上)	Là gấp sống cạp	B	手烫	24	211.2	1,200	
22	裤腰固定人身上*3	Ghim cạp vào thân *3	B	平车	18	158.4	1,600	
23	边缝固定标	Ghim mác vào sườn	B	平车	12	105.6	2,400	
24	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	21	184.8	1,371	
25	下摆车跳脚	Vắt gấu	A	平车	44	409.2	655	
26	下摆固定*2	Ghim dây chỉ tết vào gấu*2	B	平车	12	105.6	2,400	
27	手缝裙钩	Khâu khuy móc *1	B	手工专车	171	1,504.8	168	
XZ	修绿反裙身	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 *6	C	手工	72	597.6	400	
A02	前中及前边缝, 下摆拷三线	VS 3 chỉ xung quanh TT + gấu TT*6*	B	拷克	84	739.2	343	
A03	边缝暗线	Can chắp sườn *4	B	平车	96	844.8	300	
A04	边缝双针明线	Điều sườn TT 2kim*4	B	双针	72	633.6	400	
A05	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn (dưới)	B	平车	18	158.4	1,600	
A06	烫后中及后下摆	Là rẽ sau +giữa sau +gấu sau	B	手烫	45	396.0	640	
		Cạp				FALSE	####	
B01	裤腰划号	SD cạp *2	C	手工	32	265.6	900	
B02	接裤腰暗线	Can cạp (trong)	B	平车	24	211.2	1,200	
B03	裤腰开股烫	Là rẽ cạp	B	手烫	8	70.4	3,600	
B04	裤腰切修	Chém sửa cạp	B	手工	18	158.4	1,600	
B05	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính(mẫu)	B	专车	12	105.6	2,400	
B06	裤腰车商标	May mác vào cạp	B	平车	24	211.2	1,200	
	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	里前中及后中拷五线	VS 5 chỉ giữa TT lót +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	32	281.6	900	
C05	车锁链线,划号含剪打结	May 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	卷里下摆含记号	May gấp gấu lót +ghim dây*2	B	平车	54	475.2	533	
C08	烫里布	Là lót	B	手烫	18	158.4	1,600	
					1,978	17,402	14.6	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	专车(秒) Chuyên môn		
手工作业 Máy	849			
手工作业 Máy	189			
手工作业 Máy	270	12		
手工作业 Là	196			
手工作业 Cơ tay	291	171		
手工作业 Cơ tay	1795	183		
出数(件) (SLCN)	16.04	157.4		
总合计时 (秒) Tổng	1978		总出数: Tổng LSCN	14.56

製表人: 阿草