

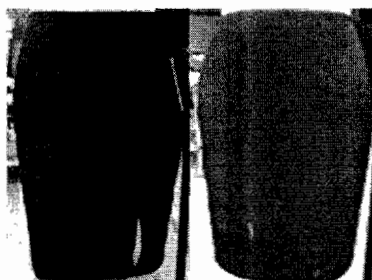
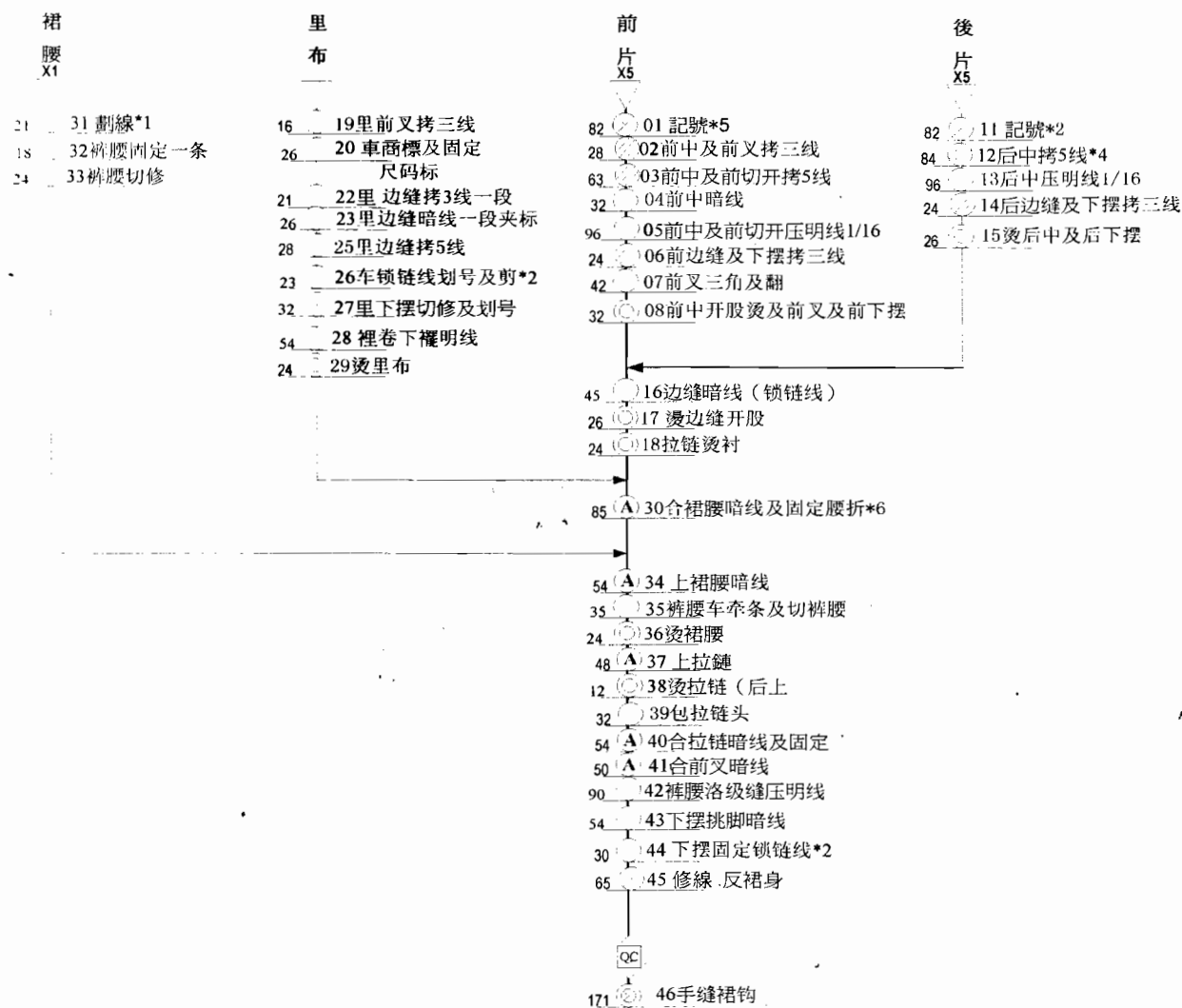
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-085S	款式說明 订单 : 800	制表人: NGA	日期: 2016/04/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1755	特車組時間: 183	總時間: 1938		
生產出數: 16.41	特車組出數:157.4	IE 總出數: 14.86		

PPIC 主管:



G16-085S 縫製 流程圖

作業別時間明細表

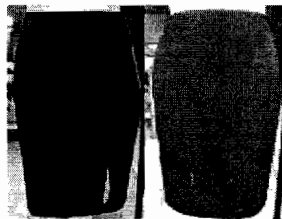
作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	999	
雙針車作業	0	
特種車作業	288	12
手縫作業	168	
手工作業	300	171
合計工時(秒)	1755	183
出數(件)	16.41	157.4
總合計工時(秒)	1938	總出數(件) 14.86

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

STYLE NO: G16-0855
DATE: 2016/04/21

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.41

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	口產量 Sản lượng	使用配件及其他
01	前片划号*1	SD TT*1	C	82	手工	18	149.4	1,600
02	前切划号*4	SD sườn TT*4	B		手工	64	563.2	450
03	前中及拷三线	VS 3 chỉ giữa TT+sẻ *1	B		拷克	28	246.4	1,029
04	前中暗线	Can chắp giữa TT	B		平车	28	246.4	1,029
05	前中及前切并拷5线*3	VS 5 chỉ sườn TT +giữa TT *3	B		拷克	63	554.4	457
06	前中及前切并压明线*2*2	Mí giữa TT +sườn TT *2*2	B		平车	96	844.8	300
07	前下摆拷3线	VS 3 chỉ sườn +gấu TT	B		拷克	24	211.2	1,200
08	前叉摆摆及翻(2边)	Chặn sẻ giữa TT 2 bên +lộn	B		平车	42	369.6	686
09	前中及前叉及前下摆摆	Là rẽ giữa TT+sẻ TT+gấu TT(2 lần)	B		手挽	32	281.6	900
10	边缝暗线	Can chắp sườn+SD (chỉ tết)	B		平车	54	475.2	533
11	烫前切并	Là rẽ sườn +gấu	B		手挽	26	228.8	1,108
12	拉链烫衬	Là méch khóa	B		手挽	24	211.2	1,200
13	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót*6	A		平车	85	790.5	339
14	上裤腰	Tra cạp	A		平车	54	502.2	533
15	裤腰车幸条	Máy dây sống cạp +chém cạp	B		平车	35	308.0	823
16	烫裤腰(后上)	Là gấp sống cạp	B		手挽	24	211.2	1,200
17	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A		平车	48	446.4	600
18	烫拉链(后上拉)	Là khóa sau khi tra	B		手挽	12	105.6	2,400
19	包拉带头	Bọc phủ đầu khóa +chặn	B		平车	32	281.6	900
20	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A		平车	54	502.2	533
21	裤腰压倒边	Mí cạp lột khe	A		平车	90	837.0	320
22	合后叉暗线	Lồng sẻ giữa TT	A		平车	50	465.0	576
23	下摆车跳脚	Vắt gấu	A		平车	54	502.2	533
24	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B		平车	30	264.0	960
25	手缝裙钩	Khâu khuy móc*1	B		手工专车	171	1,504.8	168
XZ	修线反裙身	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 *1(to)	C		手工	18	149.4	1,600
A02	后切划号	SD sườn TS *2*2	C		手工	64	531.2	450
A03	后中拷5线	VS 5 chỉ giữa sau+sườn sau*4	B		拷克	84	739.2	343
A04	后切并及后中压明线1/16*4	Mí giữa sau +sườn sau 1/16 *4	B		平车	96	844.8	300
A05	后下摆拷三线	VS 3 chỉ sườn +gấu TS	B		拷克	24	211.2	1,200
A06	烫后中及后下摆	Là sườn sau +giữa sau +gấu sau	B		手挽	26	228.8	1,108
		Cạp					FALSE	####
B01	裤腰划号	SD cạp *3	C		手工	21	174.3	1,371
B02	裤腰切修	Chém sửa cạp	B		手工	18	158.4	1,600
B03	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B		平车	24	211.2	1,200
	里布	Lót					FALSE	####
C01	里后叉拷三线	VS 3C sẻ sau lót	B		拷克	16	140.8	1,800
C02	里边缝拷三线	VS 3C sườn lót	B		拷克	21	184.8	1,371
C03	车商标及固定尺码标	Máy móc cỡ vào móc chính(mẫu)	B		专车	12	105.6	2,400
C04	裤腰车商标	Máy móc vào cạp	B		平车	24	211.2	1,200
C05	里后中暗线一段	Can chắp sườn lót một đoạn +ghim móc sườn	B		平车	26	228.8	1,108
C06	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót	B		拷克	28	246.4	1,029
C07	车锁链线,划号含剪打结	Máy dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252
C08	里下摆切修,划号	SD + chém gấu lót	C		手工	32	265.6	900
C09	卷里下摆含记号	Máy gấp gấu lót +ghim dây*2	B		平车	54	475.2	533
C10	烫里布	Là lót	B		手挽	24	211.2	1,200
						1,938	17,163	14.9



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	专车(秒) Chuyên môn		
手工作业 Máy	999			
软件车作 業	0			
手挽车作 業	288	12		
手挽作业 Là	168			
手工作业 Cá tay	300	171		
台工明 (秒)	1755	183		
出数(件) (SLCN)	16.41	157.4		
总合计时 (秒)	1938		总出数: Tổng LSCN	14.86

製表人: _____