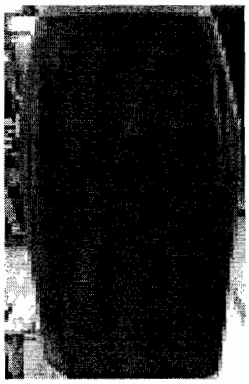
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

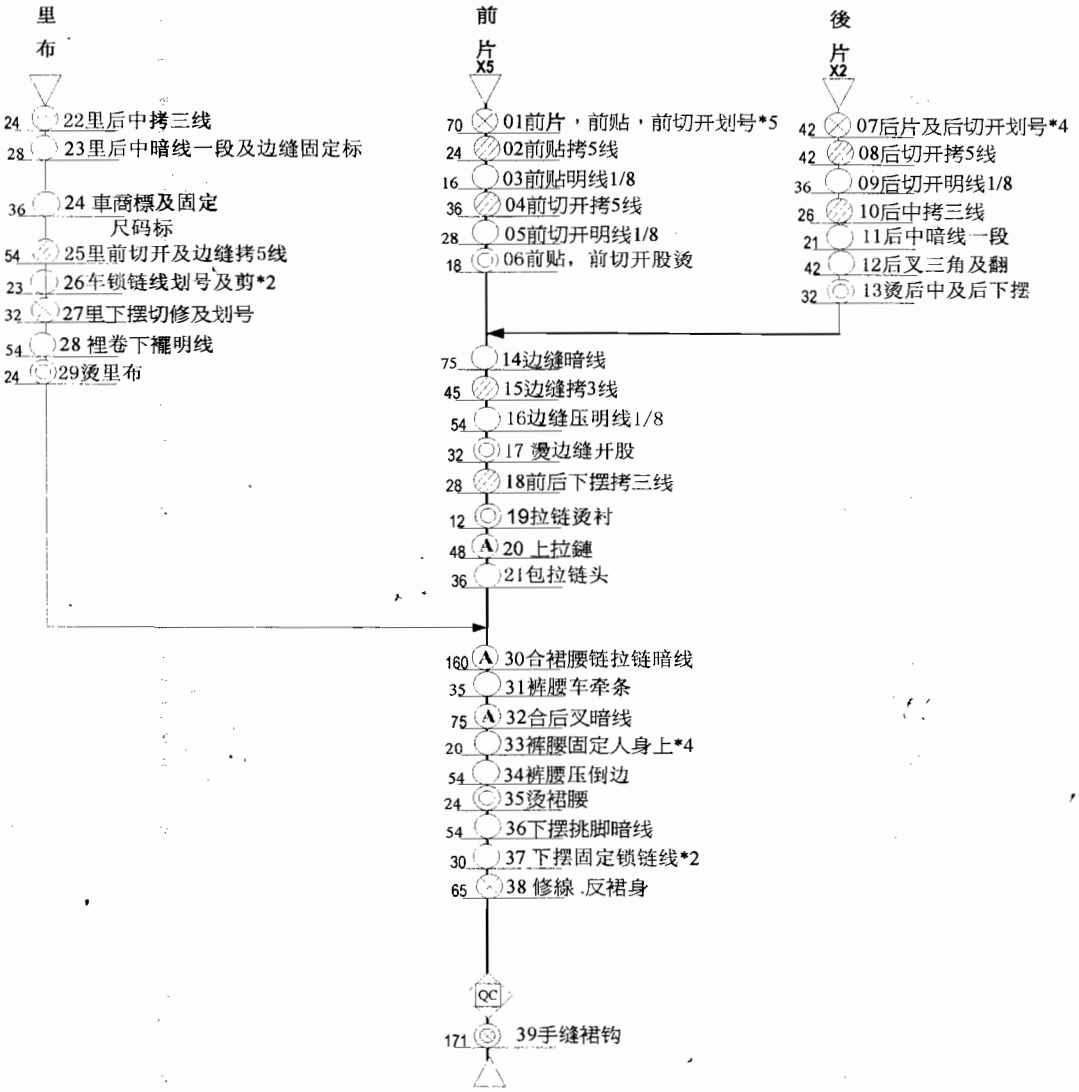
<table>
<tr><td>款式： G16-086S</td><td colspan="2">款式說明
订单 ：800</td><td>制表人：NGA</td><td>日期：2016/05/09</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="4">參考雷同款:</td><td rowspan="4">照片
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:1545</td><td colspan="2">特車組時間: 183</td><td>總時間: 1728</td></tr>
<tr><td>生產出數: 18.64</td><td colspan="2">特車組出數:157.4</td><td>IE 總出數: 16.67</td></tr>
<tr><td colspan="5"></td></tr>
</table>

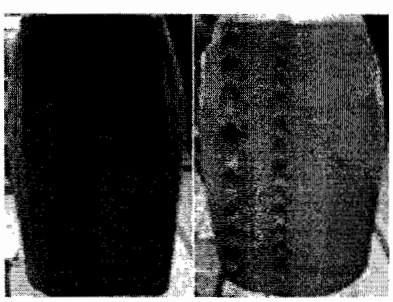
PPIC 主管：

客戶：WH

2016/05/09
NGA

G16-086S 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	909	
雙針車作業	0	
特種車作業	279	12
手燙作業	166	
手工作業	191	171
合計工時(秒)	1545	183
出數(件)	18.64	157.4
總合計工時(秒)	1728	總出數(件) 16.67

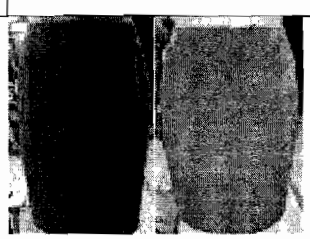
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-0865 **TAIPEI IE OUTPUT:**

DATE: 2016/05/05 **VN IE OUTPUT: 18.64**

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*1	SD TT*1+đáp nhỏ TT*2	C		手工	42	348.6	686	
02	前切开划号*4	SD sườn TT*2	C		手工	28	232.4	1,029	
03	前贴拷5线	VS 5 chỉ đáp TT*2	B		拷克	24	211.2	1,200	
04	前贴压明线	Mí đáp TT 1/8*2	B		平车	16	140.8	1,800	
05	前切开拷5线	VS 5 chỉ sườn TT *2	B		拷克	36	316.8	800	
06	前切开压明线1/8	Mí sườn TT 1/8*2	B		平车	28	246.4	1,029	
07	烫前贴及前切开	Là êm đáp TT+sườn TT	B		手烫	18	158.4	1,600	
08	边缝暗线	Can chắp sườn	B		平车	75	660.0	384	
09	边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn	B		拷克	45	396.0	640	
10	边缝压明线一段	Mí sườn 1/8	B		平车	54	475.2	533	
11	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu	B		手烫	32	281.6	900	
12	前下摆拷3线	VS 3 chỉ gấu TT +TS	B		拷克	28	246.4	1,029	
13	拉链烫衬	Là mếch khóa	B		手烫	24	211.2	1,200	
14	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A		平车	48	446.4	600	
15	烫拉链（后上拉	Là khóa sau khi tra	B		手烫	12	105.6	2,400	
16	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa +chặn	B		平车	36	316.8	800	
17	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A		平车	65	604.5	443	
18	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót*4	A		平车	95	883.5	303	
19	裤腰车牵条	May dây sống cạp +chém cạp	B		平车	35	308.0	823	
20	合后叉暗线及划号	Lồng sẻ giữa TT+SD sẻ	A		平车	75	697.5	384	
21	裤腰固定人身上*3	Ghim cạp vào thân *4	B		平车	16	140.8	1,800	
22	裤腰压倒边	Mí cạp 1/16	A		平车	54	502.2	533	
23	烫裤腰（后上）	Là gập sống cạp	B		手烫	24	211.2	1,200	
24	下摆车跳脚	Vắt gấu	A		平车	54	502.2	533	
25	下摆固定耳子*2	Ghim đia lót vào gấu*2	B		平车	30	264.0	960	
26	手缝裙钩	Khâu khuy móc *1	B		手工专车	171	1,504.8	168	
XZ	修線反裙身	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 *2	C		手工	24	199.2	1,200	
A02	后切开拷5线	VS 5 chỉ sườn TS*2	B		拷克	42	369.6	686	
A03	后切开压明线1/8	Mí sườn TS 1/8*2	B		平车	36	316.8	800	
A04	后中拷 3线	VS3 chỉ giữa sau	B		拷克	26	228.8	1,108	
A05	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn	B		平车	21	184.8	1,371	
A06	后叉摆角及翻	Chặn sẻ giữa TS 2 bên +lộn	B		平车	42	369.6	686	
A07	后中开股烫及后叉及后下摆	Là rẽ giữa TS+sẻ TS+gấu TS	B		手烫	32	281.6	900	
	里布	***Lót***					FALSE	####	
B01	里后中及后叉拷三线	VS 3C giữa sau lót +sẻ sau lót	B		拷克	24	211.2	1,200	
B02	里后中暗线及固定标	Can chắp giữa TS lót một đoạn +ghim mác sườn	B		平车	28	246.4	1,029	
B03	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính(mẫu)	B		专车	12	105.6	2,400	
B04	裤腰车商标	May mác vào cạp	B		平车	24	211.2	1,200	
B05	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn TT lót +sườn lót	B		拷克	54	475.2	533	
B06	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252	
B07	里下摆切修，划号	SD + chém gấu lót	C		手工	32	265.6	900	
B08	卷里下褶含记号	May gấp gấu lót +ghim dây*2	B		平车	54	475.2	533	
B09	烫里布	Là lót	B		手烫	24	211.2	1,200	
						1,728	**15,306**	**16.7**	



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền	专车(秒) Chuyên môn			
平车作业 Máy	909				
放针车作业	0				
特种车作业 Đặc	279	12			
手烫作业 Là	166				
手工作业 Cd tay	191	171			
计时工时(秒) Tổng thời	1545	183			
出数(件) (SLCN)	18.64	157.4			
总合计时(秒) Tổng	1728		总出数: Tổng LSCN		16.67

製表人：_____