

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

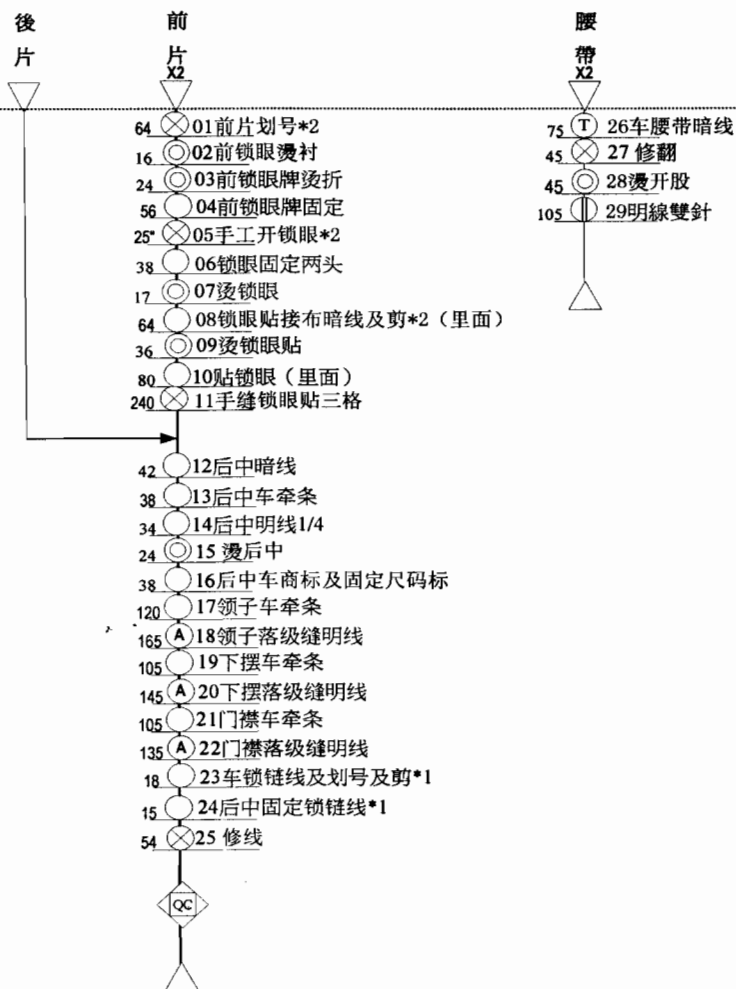
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-107B	款式說明 订单 : 3,420	制表人: NGA	日期: 2015/05/30	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1938	特車組時間: 75	總時間: 2013		
生產出數: 14.86	特車組出數: 384	IE 總出數: 14.31		

PPIC 主管:


 5/30

G16-107B 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	1303	
雙針車作業		
特種車作業	0	75
手燙作業	162	0
手工作業	473	
合計工時(秒)	1938	75
出數(件)	14.86	384
總合計工時(秒)	2013	總出數(件) 14.31

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

STYLE N: G16-107B
DATE: 5/30/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.86 14.86

工段號碼 Mã công doan	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 Sàn lượng
01	前片划号*2	Sd TT*2	C	手工	64	528.6	450
02	前锁眼烫衬*2	Là mếch bổ khuy TT*2	C	手烫	16	132.2	1800
03	前锁眼牌烫折	Là gấp cơi khuy TT	B	手烫	24	210.5	1200
04	前锁眼牌固定	Ghim cơi khuy TT vào thân	B	平车	56	491.1	514
05	手工剪三角*2	Bổ khuy bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
06	前锁眼固定两端*2	Chặn khuy 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
07	烫锁眼	Là khuy TT*2	B	手烫	17	149.1	1694
08	锁眼贴接布暗线及剪	Cán lót vào đáp khuy+bổ (trong)	B	平车	64	561.3	450
09	锁眼贴烫	Là gấp đáp khuy trong	B	手烫	36	315.7	800
10	锁眼贴暗线	Dán đáp khuy trong vào cơi	B	平车	80	701.6	360
11	手缝贴锁眼三格	Khâu xung quanh đáp khuy*2	B	手工	240	####	120
12	后中暗线	Cán chấp giữa TS	B	平车	42	368.3	686
13	后中车牵条	May dây viền vào giữa TS	B	平车	38	333.3	758
14	后中明线1/4	Điều giữa TS 1/4	B	平车	34	298.2	847
15	烫后中	Là êm giữa TS	B	手烫	24	210.5	1200
17	领子车牵条	May dây viền cổ	B	平车	120	####	240
18	领子落级缝压线	Mí cổ lợt khe	A	平车	165	####	175
19	下摆车牵条	May dây viền gấu	B	平车	105	920.9	274
20	下摆落级缝明线	Mí gấu lợt khe	A	平车	145	####	199
21	门襟车牵条	May dây viền nẹp	B	平车	105	920.9	274
22	门襟落级缝明线	Mí nẹp lợt khe	A	平车	135	####	213
23	车锁链织带划号含剪及打结*1	May dây giăng , cắt , SD, buộc*1	B	平车	18	157.9	1600
24	袖笼锁链线固定*1	Ghim dây giăng giữa TS*1	B	平车	15	131.6	1920
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	54	446.0	533
	袋盖*4	Dài eo				FALSE	####
A01	腰带摸版暗线	Cán chấp dài eo (bìa mẫu)*2	B	专车	75	657.8	384
A02	腰带修翻	Sửa lộn dài eo*2	C	手工	45	371.7	640
A03	烫	Là dài eo*2	B	手烫	45	394.7	640
A04	腰带双针明线	Điều dài eo 2kim	B	双针	105	920.9	274
	后片*2	Thân sau*2					
B01	前后袖子切修	Chém TT+TS	C	手工	45	371.7	640
B02	固定尺码标	May móc cỡ vào móc chính	B	平车	14	122.8	2057
B03	车商标	Dán móc vào thân	B	平车	24	210.5	1200
	TOTAL				2013	###	14.31



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	1303		
人字车 May	0		
锁链车作 业	0	75	
手烫作业 Là	162		
手工作业 Cđ tay	473	0	
合记工时(秒)	1938	75	
出数(件)(SLCN)	14.86	384.0	
总合计时(秒)	2013	总出数: Tổng	14.31

製表人: 阿草