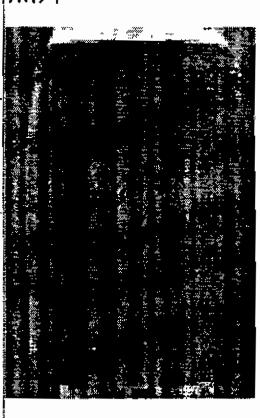
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

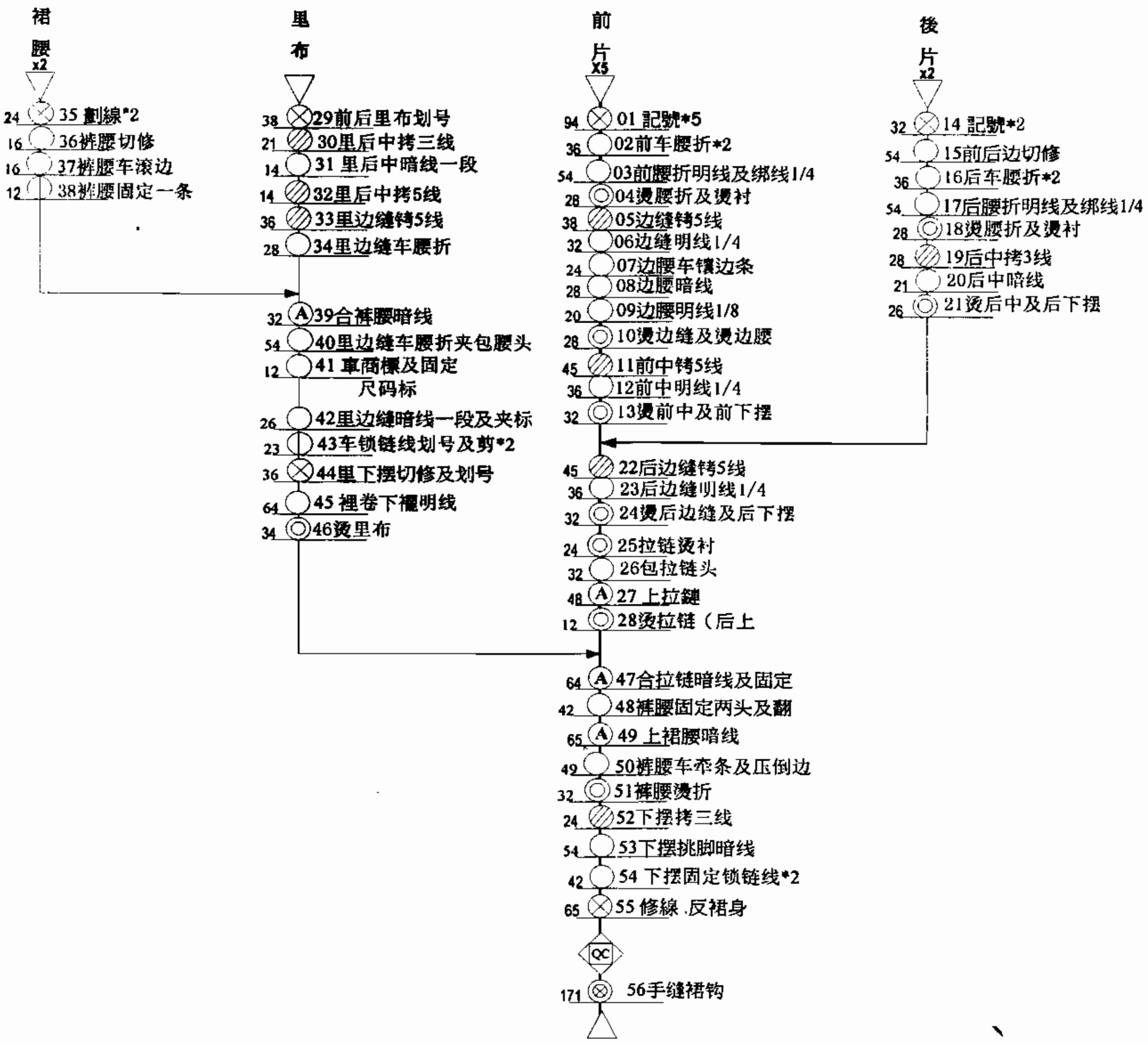
<table>
<tr><td>款式： G16-251S</td><td colspan="2">款式說明
订单 ：800</td><td>制表人：NGA</td><td>日期：2016/08/16</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="4">參考雷同款:</td><td colspan="2" rowspan="3">照片
</td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:1945</td><td>特車組時間: 183</td><td colspan="2">總時間: 2128</td></tr>
<tr><td>生產出數: 14.81</td><td>特車組出數:157.4</td><td colspan="2">IE 總出數: 13.53</td></tr>
</table>

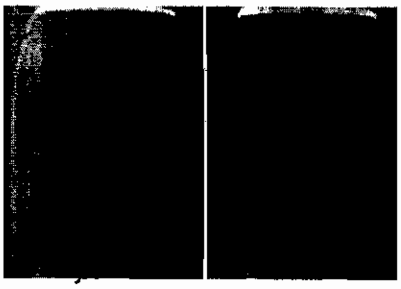
PPIC 主管： 8/16

客戶：WH

2016/08/16
NGA

G16-251S 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	1075	
雙針車作業	0	
特種車作業	251	12
手燙作業	276	
手工作業	343	171
合計工時(秒)	1945	183
出數(件)	14.81	157.4

總合計工時(秒)	2128	總出數(件)	13.53

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-251S | **TAIPEI IE OUTPUT:**

DATE: 2016/08/15 | **VN IE OUTPUT: 14.81**

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	C		手工	26	215.8	1,108	
02	前切开划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	42	348.6	686	
03	小前切开划号*2	SD sườn ngang TT*2 (bé)	C		手工	26	215.8	1,108	
04	前车腰折*2	May ly TT *2	B		平车	32	281.6	900	
05	前腰折明线1/4+	Diễu ly TT1/4*2 +buộc chỉ	B		平车	54	475.2	533	
06	烫腰折及放衬*2	Là ly +đặt mếch đầu ly*2	B		手烫	28	246.4	1,029	
07	边缝拷5线*2	VS 5 chỉ sườn *2	B		拷克	38	334.4	758	
08	边缝明线1/4	Diễu sườn 1/4 *2	B		平车	32	281.6	900	
09	前边车牵条	[redacted] sườn ngang TT	B		平车	24	211.2	1,200	
10	小前边暗线	Can chắp sườn ngang TT	B		平车	28	246.4	1,029	
11	小边缝明线 1/8	Diễu sườn ngang TT 1/8	B		平车	20	176.0	1,440	
12	烫边缝	Là sườn + là sườn ngang	B		手烫	28	246.4	1,029	
13	前中拷5线*2	VS 5 chỉ giữa TT *2	B		拷克	45	396.0	640	
14	前中明线1/4	Diễu giữa TT 1/4*2	B		平车	36	316.8	800	
15	前中及前下摆烫	Là giữa TT+gấu TT	B		手烫	32	281.6	900	
16	后边拷5线	VS 5 chỉ sườn sau	B		拷克	45	396.0	640	
17	后边明线1/4	Diễu sườn sau 1/4	B		平车	36	316.8	800	
18	后中及后下摆烫	Là êm sườn sau+gấu TS	B		手烫	32	281.6	900	
19	拉链烫衬	Là mếch khóa	B		手烫	24	211.2	1,200	
20	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa	B		平车	36	316.8	800	
21	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A		平车	48	446.4	600	
22	烫拉链（后上拉	Là khóa sau khi tra	B		手烫	12	105.6	2,400	
23	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A		平车	64	595.2	450	
24	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B		平车	42	369.6	686	
25	上裤腰	Tra cạp	A		平车	65	604.5	443	
26	裤腰车牵条	May dây sống cạp	B		平车	21	184.8	1,371	
27	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B		平车	28	246.4	1,029	
28	烫裤腰（后上）	Là gập sống cạp	B		手烫	32	281.6	900	
29	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B		拷克	24	211.2	1,200	
30	下摆车跳脚	Vắt gấu	A		平车	54	502.2	533	
31	下摆固定耳子*2	Ghim đỉa lót vào gấu*2	B		平车	42	369.6	686	
32	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***							
A01	后片划号	SD TS *2	C		手工	32	265.6	900	
A02	前后片切修	Chém TT+TS	C		手工	54	448.2	533	
A03	后中车腰折*2	May ly TS *2	B		平车	32	281.6	900	
A04	后腰明线及	Diễu ly TS1/4*2 +buộc chỉ	B		平车	54	475.2	533	
A05	烫腰折及放衬*2	Là ly +đặt mếch đầu ly*2	B		手烫	28	246.4	1,029	
A06	后中拷 三线	VS 3 chỉ giữa sau	B		拷克	28	246.4	1,029	
A07	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn (dưới)	B		平车	21	184.8	1,371	
A08	烫后中及后下摆	Là giữa sau +gấu sau	B		手烫	26	228.8	1,108	
		Cạp							
B01	裤腰划号	SD cạp *2	C		手工	24	199.2	1,200	
B02	裤腰切修	Chém cạp *2	C		平车	16	132.8	1,800	
B03	裤腰车滚边	Cuốn viền cạp	B		平车	16	140.8	1,800	
B04	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B		平车	12	105.6	2,400	
	里布	***Lót***							
C01	前后里布划号	SD lót TT +TS	C		手工	38	315.4	758	
C02	里后中拷三线	VS 3C giữa sau lót	B		拷克	21	184.8	1,371	
C03	里后中暗线一段	Can chắp giữa sau lót 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2,057	
C04	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót một đoạn	B		拷克	14	123.2	2,057	
C05	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót	B		拷克	36	316.8	800	
C06	里边缝车腰折*2	May ly sườn lót *2	B		平车	28	246.4	1,029	
C07	合裤腰暗线*2	Lồng lót cạp *2	B		平车	32	281.6	900	
C08	里边缝车腰折包腰头及划号	May bọc ly đầu cạp +sd	B		平车	54	475.2	533	
C09	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính(mẫu)	B		专车	12	105.6	2,400	
C10	裤腰车商标	May mác vào lót	B		平车	21	184.8	1,371	
C11	里后中暗线一段	Can chắp sườn lót một đoạn +ghim mác sườn	B		平车	26	228.8	1,108	
C12	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252	
C13	里下摆切修，划号	SD + chém gấu lót	C		手工	36	298.8	800	
C14	卷里下摆含记号	May gấp gấu lót +ghim dây*2	B		平车	64	563.2	450	
C15	烫里布	Là lót	B		手烫	34	299.2	847	

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

STYLE NO: G16-2515 — **TAIPEI IE OUTPUT:**
DATE: 2016/08/15 — **VN IE OUTPUT: 14.81**

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
					2,128	18,662	13.5	
	[redacted]	作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền	专车(秒) Chuyên môn				
		Máy	1,075					
		业	0					
		业	251	12				
		手烫作业 Là	276					
		手工作业 Cơ tay	343	171				
		秒)	1945	183				
		出数(件) (SLCN)	14.81	157.4				
		总合计时(秒) Tổng	2128		总出数: Tổng LSCN		13.53	

製表人: ____________________