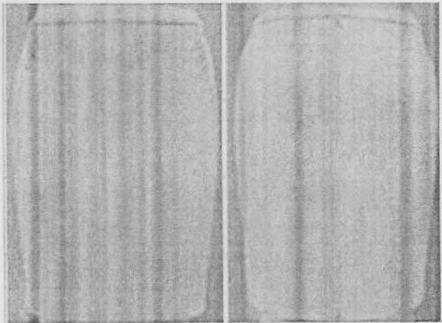


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

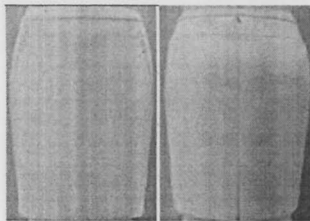
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-274S	款式說明 订单 : 3,300	制表人: NGA	日期: 2016/11/08	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2026	特車組時間: 279	總時間: 2305		
生產出數: 14.22	特車組出數:103.2	IE 總出數: 12.49		

PPIC 主管:



G16-274S 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	1138	
雙針車作業	0	
特種車作業	259	84
手燙作業	248	
手工作業	381	195
合計工時(秒)	2026	279
出數(件)	14.22	103.2
總合計工時(秒)	2305	總出數(件) 12.49

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

STYLE NO: G16-274S

DATE: 2016/11/07

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.22

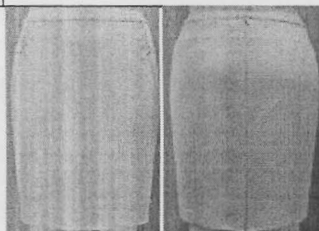
工段號 Mã công	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配 件及其他
01	前片划号*1	SD TT to*1	C	手工	16	132.8	1,800	
02	前切开划号*4	SD sườn TT*2	B	手工	34	299.2	847	
03	前中及拷三线	VS 3 chỉ giữa TT to+sườn TT *2*2	B	拷克	42	369.6	686	
04	前中暗线一段	Can chắp sườn TT (chỉ tốt)	B	平车	42	369.6	686	
05	烫前切开	Là rẽ sườn TT +gấu TT	B	手烫	24	211.2	1,200	
06	边贴划号	SD đáp sườn (dài)	C	手工	28	232.4	1,029	
07	边贴暗线	Can đáp sườn	B	平车	75	660.0	384	
08	边贴拷三线	VS 3 chỉ đáp sườn	B	拷克	32	281.6	900	
09	边贴压明线	Mí đáp sườn 1/16*2	B	平车	46	404.8	626	
10	烫边缝及前下摆	Là êm sườn+gấu TT	B	手烫	28	246.4	1,029	
11	边缝车镶边条及翻	May dây lộn trang trí sườn	B	平车	21	184.8	1,371	
12	烫镶边条	Là dây trang trí sườn	B	手烫	16	140.8	1,800	
13	镶边条划号及剪	SD +cắt dây trang trí	C	手工	9	74.7	3,200	
14	边缝打洞划号	SD bổ khuy sườn*6*2	C	手工专车	24	199.2	1,200	
15	边缝打洞	Bổ khuy sườn *6*2	B	专车	72	633.6	400	
16	装镶边条	Luồn dây khuy sườn *6*2	B	手工	65	572.0	443	
17	镶边条固定*4	Chặn dây khuy sườn *4	B	平车	24	211.2	1,200	
18	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	21	184.8	1,371	
19	拉链烫衬	Là mẽch khóa	B	手烫	24	211.2	1,200	
20	包拉链头	Bọc phủ đầu khóa +chặn	B	平车	32	281.6	900	
21	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim ly lót*4	A	平车	95	883.5	303	
22	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B	平车	32	281.6	900	
23	烫裤腰 (后上)	Là gập sống cạp	B	手烫	28	246.4	1,029	
24	上裤腰	Tra cạp	A	平车	48	446.4	600	
25	裤腰切修 (后上)	Chém cạp sau khi tra	C	手工	16	132.8	1,800	
26	上拉链暗线及车两头含	Tra khóa	A	平车	42	390.6	686	
27	烫拉链 (后上拉)	Là khóa sau khi tra	B	手烫	12	105.6	2,400	
28	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A	平车	64	595.2	450	
29	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B	平车	32	281.6	900	
30	裤腰压倒边	Mí cạp lọt khe	A	平车	85	790.5	339	
31	合后又暗线	Lồng sẽ giữa TS +sd	A	平车	65	604.5	443	
32	下摆车跳脚	Vắt gấu	A	平车	54	502.2	533	
33	下摆固定耳子*2	Ghim đĩa lót vào gấu*2	B	平车	30	264.0	960	
34	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	#DIV/0!	
A01	后片划号	SD giữa TS *2	C	手工	16	132.8	1,800	
A02	后切开划号	SD sườn TS *4	C	手工	34	282.2	847	
A03	后贴划号	SD đáp TS *2	C	手工	24	199.2	1,200	
A04	前后片切修	Chém TT+TS	C	手工	21	174.3	1,371	
A05	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau *2	B	拷克	32	281.6	900	
A06	后切开拷三线	VS 3 chỉ sườn sau *4	B	拷克	42	369.6	686	
A07	后切开暗线	Can chắp sườn sau *4	B	平车	75	660.0	384	
A08	后切开烫股	Là đáp rẽ sườn TS	B	手烫	42	369.6	686	
A09	后贴拷三线	VS 3 chỉ đáp TS +TS trên	B	拷克	26	228.8	1,108	
A10	后贴暗线	Can chắp đáp TS	B	平车	38	334.4	758	
A11	后贴双针明线	Điều đáp TS 2 kim	B	平车	28	246.4	1,029	
A12	烫后贴	Là êm đáp TS	B	手烫	18	158.4	1,600	
A13	后中暗线一段	Can chắp giữa sau một đoạn (chỉ tốt)	B	平车	26	228.8	1,108	
A14	前叉摆脚及翻 (2边)	Chặn sẽ giữa TS 2 bên +lộn	B	平车	42	369.6	686	
A15	后中及后又及后下摆烫	Là rẽ giữa Ts+sẻ Ts+gấu Ts	B	手烫	32	281.6	900	

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

STYLE NO: G16-274S
DATE: 2016/11/07

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.22

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	日產量 Sàn lượng	使用配 件及其 他
	Cạp					FALSE	#DIV/0!	
B01	裤腰划号	SD cạp *2	C	手工	21	174.3	1,371	
B02	裤腰固定一条	Ghim cạp một đường	B	平车	18	158.4	1,600	
	里布	Lót				FALSE	#DIV/0!	
C01	里后又拷三线	VS 3C sê sau lót +giữa sau lót	B	拷克	32	281.6	900	
C02	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính(mẫu)	B	专车	12	105.6	2,400	
C03	裤腰车商标	May mác vào lót	B	平车	21	184.8	1,371	
C04	里后中暗线一段	Cán chắp giữa sau lót một đoạn	B	平车	26	228.8	1,108	
C05	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót	B	拷克	32	281.6	900	
C06	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B	平车	23	202.4	1,252	
C07	里下摆切修,划号	SD + chém gấu lót	C	手工	32	265.6	900	
C08	卷里下襠含记号	May gấp gấu lót +ghim dây*2	B	平车	54	475.2	533	
C09	烫里布	Là lót	B	手烫	24	211.2	1,200	
					2,305	20,358	12.5	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên	专车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1,138			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	259	84		
手烫作业 Là	248			
手工作业 Cđ tay	381	195		
合計工时(秒) Tổng thời gian	2026	279		
出数(件) (SLCN)	14.22	103.2		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2305		总出数: Tổng LSCN	12.49

製表人: _____