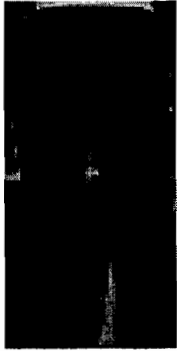


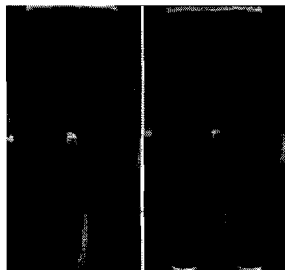
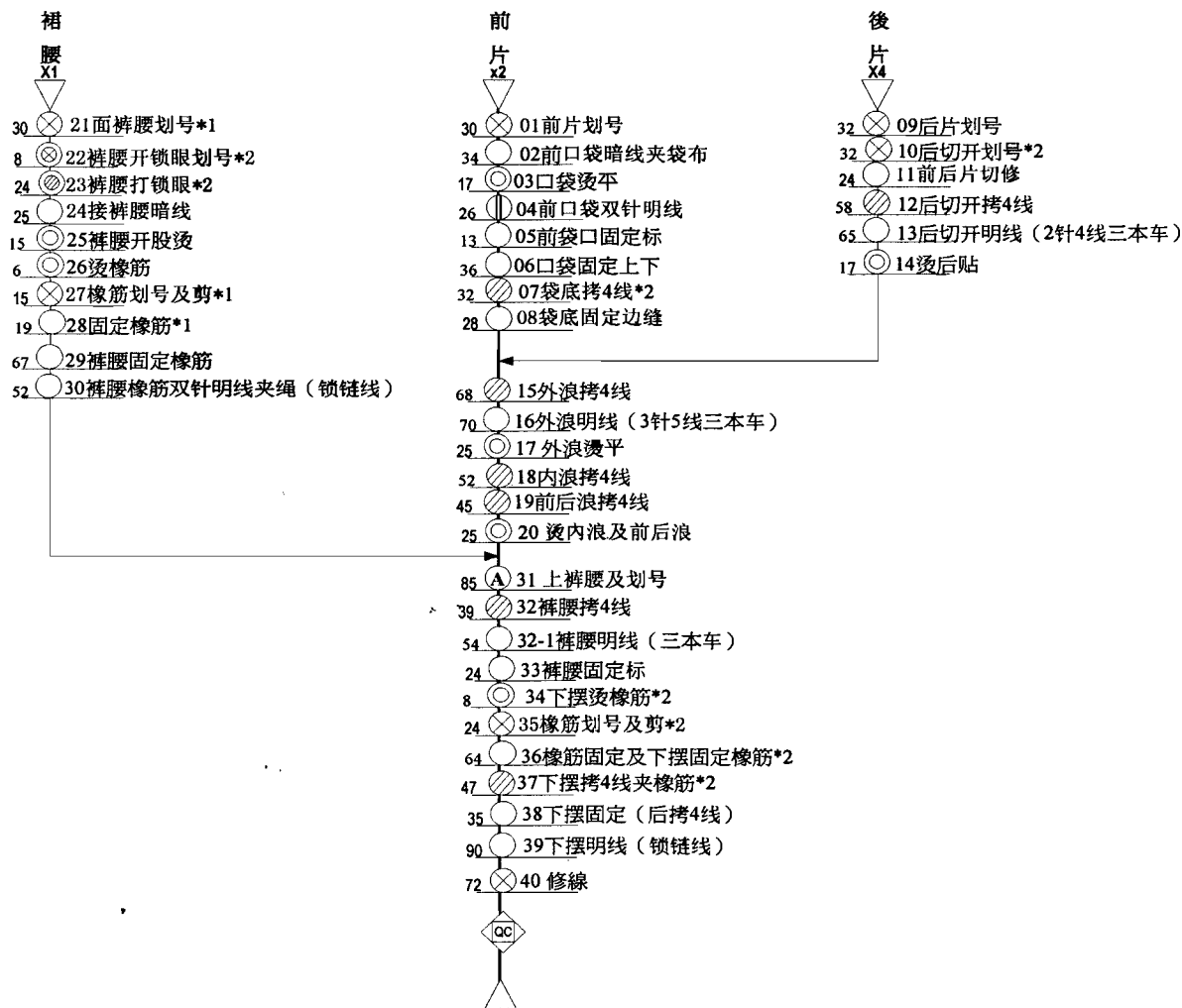
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: HA60031P	款式說明 订单 : 2370	制表人: NGA	日期: 2016/05/23	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1569	特車組時間: 32	總時間: 1601		
生產出數: 18.36	特車組出數: 900	IE 總出數: 17.99		

PPIC 主管:



G16-HA60031P縫製 流程圖

作業別時間明細表

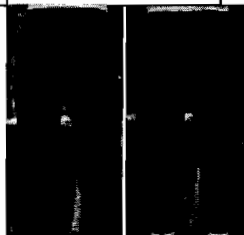
作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	782	
雙針車作業	73	
特種車作業	341	24
手燙作業	114	
手工作業	259	8
合計工時(秒)	1569	32
出數(件)	18.36	900
總合計工時(秒)	1601	總出數(件) 17.99

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

STYLE NO: HA60031P
DATE: 2016/05/04

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.36

# OP NO Ma	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	前片划号*2	SD TT+vị trí túi*2	C	手工	30	249.0	960	
02	前袋模版暗线	Can chập miệng túi*2(đặt lót)	B	平车	34	299.2	847	
03	前口袋双针明线	Điều miệng túi 2kim	B	双针	21	184.8	1371	
04	烫前袋口	Là miệng túi trước*2	B	手烫	17	149.6	1694	
05	前袋口固定标	Ghim mác vào túi TT (trong)	B	平车	13	114.4	2215	
06	前袋口固定上下	Ghim miệng túi trên dưới	A	平车	36	334.8	800	
07	袋底拷4线	VS 4 chỉ dít túi	B	拷克	32	281.6	900	
08	袋底固定边缝	Ghim lót túi trên cạp + sườn	B	平车	28	246.4	1029	
09	外浪拷4线	VS 4 chỉ dọc	B	拷克	68	598.4	424	
10	外浪明线 (三针5线三本车)	Điều dọc bằng máy trần dè	B	平车	70	616.0	411	
11	烫外浪	Là êm dọc	B	手烫	25	220.0	1152	
12	内浪拷4线	VS 4 chỉ dăng quần	B	拷克	52	457.6	554	
13	前后浪拷4线	VS 4 chỉ dưng TT+TS	B	拷克	45	396.0	640	
14	烫内浪	Là êm dăng quần+đùng TT+TS	B	手烫	25	220.0	1152	
15	上裤腰拷4线	Tra cạp,sd	A	平车	85	790.5	339	
16	裤腰拷4线	VS 4 chỉ tra cạp	B	拷克	39	343.2	738	
17	裤腰固定标	Ghim mác vào cạp	B	平车	24	211.2	1200	
18	裤腰明线 (三本车)	Điều cạp bằng máy trần dè	B	平车	54	475.2	533	
19	下摆烫橡筋	Là chun gấu	B	手烫	8	70.4	3600	
20	橡筋划号及剪*2	SD chun +cắt *2	C	手工	24	199.2	1200	
21	橡筋固定*2	Chặn chun gấu +ghim chun vào gấu*2	B	平车	64	563.2	450	
22	下摆拷四线	VS 4 chỉ gấu	B	拷克	47	413.6	613	
23	下摆固定 (后拷4线) *4	Ghim gấu sau khi VS *4	B	平车	35	308.0	823	
24	下摆明线	Điều gấu gấu (chỉ tốt)	A	平车	90	837.0	320	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	597.6	400	
	Back body*4	Thân sau*2*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	32	265.6	900	
A02	后贴划号*2	SD sườn TS *2	C	手工	32	265.6	900	
A03	前后切修	Chém TT+TS	C	手工	24	199.2	1200	
A04	后片拷4线一段	VS 4 chỉ sườn TS	B	拷克	58	510.4	497	
A05	后边暗线一段 (三针5线)	Điều sườn TS bằng máy trần dè	A	平车	65	604.5	443	
A06	烫后贴	Là êm sườn TS	B	手烫	18	158.4	1600	
	W.band*5	Cạp*1						
B01	裤腰划号*1	SD cạp *1	C	手工	30	249.0	960	
B02	裤腰锁眼划号*2	SD bỏ khuy cạp*2	C	手工专车	8	66.4	3600	
B03	裤腰打锁眼*2	Bỏ khuy cạp*2	B	专车	24	211.2	1200	
B04	接裤腰暗线	Can giữa cạp	B	平车	25	220.0	1152	
B05	裤腰开股烫	Là rẽ cạp	B	手烫	15	132.0	1920	
B06	烫橡筋	Là chun cạp	B	手烫	6	52.8	4800	
B07	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*2	C	手工	15	124.5	1920	
B08	橡筋固定*2	Chặn chun cạp*2	B	平车	19	167.2	1516	
B09	裤腰固定橡筋	SD +ghim chun vào cạp	B	平车	67	589.6	430	
B10	裤腰橡筋双针明线	Điều chun cạp +luồn dây(chỉ tốt)	B	双针	52	457.6	554	
TOTAL					1528	13451	18.8	



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	782			
双针车作业 2 kim	73			
特种车作业 Đặc chủng	341	24		
手烫作业 Là	114			
手工作业 Cố tay	259	8		
合计工时(秒) Tổng thời	1569	32		
出数(件) (SLCN)	18.36	900.0		
总合计时(秒) Tổng cộng	1601		总出数: Tổng LSCN	17.99