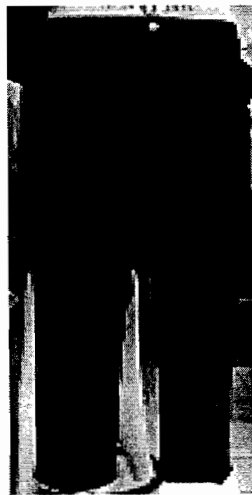


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

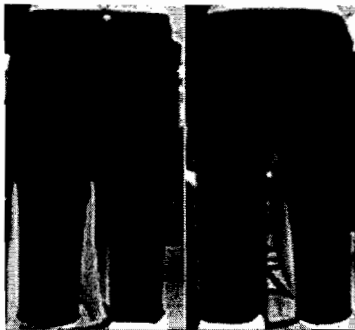
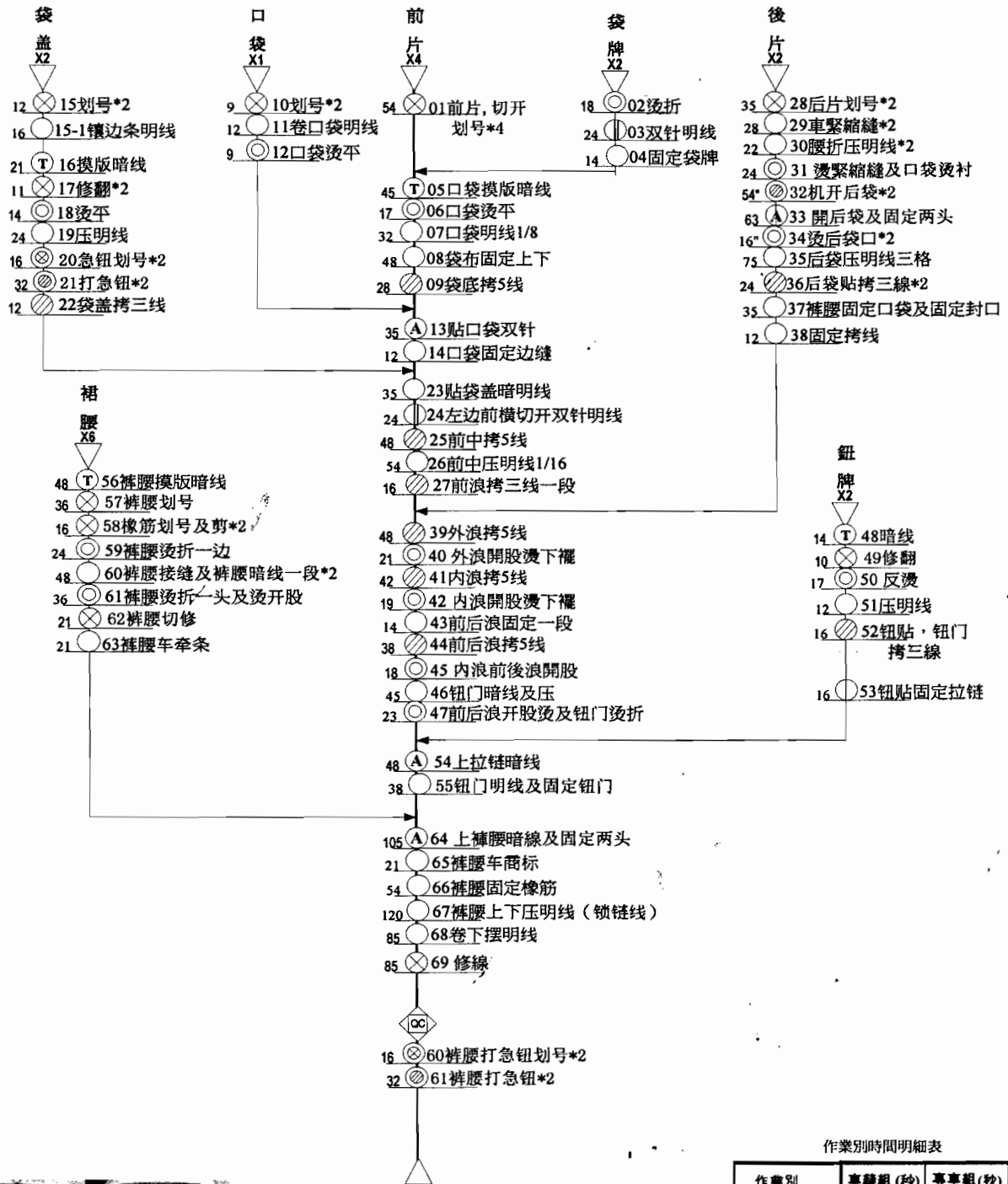
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-370P	款式說明 订单 : 320	制表人: NGA	日期: 2015/10/05	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2049	特車組時間: 256	總時間: 2305		
生產出數: 14.06	特車組出數: 113	IE 總出數: 12.49		

PPIC 主管:

*Handwritten signature*

G15-370P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	專車組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1132	
雙針車作業	75	
特種車作業	274	224
手燙作業	266	
手工作業	302	32
合計工時(秒)	2049	256
出數(件)	14.06	113
總合計工時(秒)	2305	總出數(件) 12.49

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

STYLE NO. G15-370P  
DATE: 10/1/2015

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 14.06

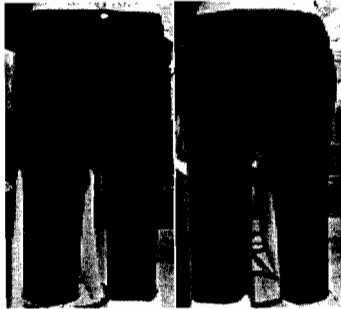
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian (1)	金額 Đơn giá (2)	日產量 Sản lượng (3)
前片、組合		Thân trước. Mẫu chính					
01	前袋貼,前片划号*2	SD TT +sườn TT*4	C	手工	54	448.2	533
02	袋牌燙折	Là gấp cơ túi	B	手燙	18	158.4	1600
03	袋牌双衬明线	Điều cơ túi 2kim	B	双针	24	211.2	1200
04	固定袋牌	Ghim miệng cơ túi	B	平车	14	123.2	2057
05	接袋口暗线及压明线1/16	Can cơ túi +can lót túi(mẫu)	B	专车	45	396.0	640
06	烫前口袋	Là miệng túi	B	手燙	26	228.8	1108
07	前口袋双针明线	Điều miệng túi 1/8	B	平车	35	308.0	823
08	前袋口上下固定*2	Ghim lót túi xung quanh	B	平车	45	396.0	640
09	袋底拷三线	VS 5 chỉ đít túi	B	拷克	30	264.0	960
10	貼袋划号	SD dán túi gổĩ*1	C	手工	16	132.8	1800
11	貼袋双针明线	Dán túi gổĩ hai kim	A	双针	35	325.5	823
12	袋口固定边缝	Ghim túi vào sườn	B	平车	12	105.6	2400
13	貼袋盖暗明线	SD+ dán điều nắp túi	B	平车	35	308.0	823
14	前横切开双衬明线	Điều trang trí 2kim gổĩ (bên phải)	B	平车	18	158.4	1600
15	前中拷5线	VS 5 chỉ giữa TT*2	B	拷克	48	422.4	600
16	前中压明线	Mí giữa TT 1/16*2	B	平车	54	475.2	533
17	前浪拷三线	VS 3 chỉ đũng TT	B	拷克	16	140.8	1800
18	外浪拷五线	VS 5 chỉ dọc	B	拷克	48	422.4	600
19	烫外浪	Là dọc +gấu TT	B	手燙	21	184.8	1371
20	内浪五线拷合	VS 5 chỉ dằng	B	拷克	42	369.6	686
21	内浪开股烫	Là dằng +giữa TT	B	手燙	19	167.2	1516
22	前后浪固定一段	Ghim đũng một đoạn	B	平车	14	123.2	2057
23	前后浪五线拷合	VS 5 chỉ đũng TT +TS	B	拷克	38	334.4	758
24	前后浪开股烫	Là đũng TT,TS	B	手燙	18	158.4	1600
25	Join fly,slitch	Can chấp moi+mí+ghim đũng TT một đoạn	B	平车	45	396.0	640
26	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đũng TT+TS	B	手燙	23	202.4	1252
27	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A	平车	48	446.4	600
28	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	平车	38	334.4	758
29	上裤腰及划号	Tra cạp+chặn 2đầu cạp	A	平车	105	976.5	274
30	裤腰车商标及尺码标含划号	May mác cạp, sd	B	平车	21	184.8	1371
31	裤腰固定橡筋	SD +ghim chun vào cạp*2	B	平车	54	475.2	533
32	裤腰压明线上下	Mí cạp dưới 1/16(bằng chỉ tết)	B	平车	120	1,056.0	240
33	卷下摆明线及固定绳子	Điều gấp gấu	B	平车	75	660.0	384
34	下摆急眼划号*4	SD dập cúc cạp*21, túi gổĩ *1	C	手工专车	16	132.8	1800
35	订急眼*4	Dập cúc cạp*2 ,túi gổĩ *1	B	专车	32	281.6	900
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	75	622.5	384
		<b>Túi</b>				FALSE	####
A01	口袋划号	SD túi gổĩ	C	手工	9	74.7	3200
A02	卷口袋明线	Điều gấp miệng túi	B	平车	12	105.6	2400
A03	口袋燙折	Là gấp xung quanh túi	B	手燙	9	79.2	3200
		<b>Nắp túi</b>				FALSE	####
B01	袋盖划号	SD nắp túi	C	手工	12	99.6	2400
B02	袋盖镶边条双针明线	Điều trang trí nắp túi 2kim	B	双针	16	140.8	1800
B03	袋盖暗线	Chặn 2 đầu nắp túi (mẫu)	B	平车	21	184.8	1371
B04	修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	11	91.3	2618
B05	烫	Là nắp túi	B	手燙	14	123.2	2057
B06	压明线	Mí nắp túi 1/8	B	平车	24	211.2	1200
B07	下摆急眼划号*4	SD dập cúc snap nắp túi*1	C	手工专车	16	132.8	1800
B08	订急眼*4	Dập cúc*1	B	专车	32	281.6	900
B09	袋盖拷三线	VS 3 chỉ miệng nắp túi	B	拷克	12	105.6	2400
		<b>Zipper facing*2</b>				FALSE	####
C01	Sew edge*1	Can chấp đáp khóa bìa mẫu	B	专车	14	123.2	2057
C02	Trim&tum	Gột,lộn đáp khóa	C	平车	10	83.0	2880
C03	Press	Là đáp khóa 2 bên	B	手燙	17	149.6	1694
C04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B	平车	12	105.6	2400
C05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B	拷克	7	61.6	4114
C06	钮牌拷三线	VS 3 chỉ moi	B	拷克	9	79.2	3200
C07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn vs khóa	B	平车	16	140.8	1800
		<b>后片*2</b>				FALSE	####
D01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	手工	35	290.5	823
D02	Close pleat*2	May ly TS*2	B	平车	28	246.4	1029

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

STYLE NO. **G15-370P**  
DATE: **10/1/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: **14.06**

工段號碼 Mã công đoạn	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
D03	Mí ly TS 1/16	B		平車	22	193.6	1309
D04	Mark pkt position*2	C		手工	13	107.9	2215
D05	Press pleat+Fuse pkt*2	B		手燙	24	211.2	1200
D06	Set besom*2(mach)	B		專車	54	475.2	533
D07	Set besom*2(hand)	C		手工	25	207.5	1152
D08	Close 2edge*2	A		平車	38	353.4	758
D09	Press pkt open*2	B		手燙	17	149.6	1694
D10	接袋布夾三角帖及袋底固定邊緣上*1	A		平車	75	697.5	384
D11	袋底拷五線*1	B		拷克	24	211.2	1200
D12	Tack pkt open*2	B		平車	18	158.4	1600
D13	Tack bag to w.band*2	B		平車	17	149.6	1694
D14	袋底固定拷線	B		平車	12	105.6	2400
	<b>褲腰*6</b>	<b>Cạp*6</b>				FALSE	###
E01	橡筋划号及剪*1	C		手工	16	132.8	1800
E02	褲腰暗線模板	B		專車	47	413.6	613
E03	褲腰划号*3	C		手工	36	298.8	800
E04	褲腰燙折一邊	B		手燙	24	211.2	1200
E05	褲腰接縫*4及接一段	B		平車	48	422.4	600
E06	開股燙*4	B		手燙	36	316.8	800
E07	切修褲腰含	C		平車	21	174.3	1371
E08	褲腰固定一道	B		平車	25	220.0	1152
	<b>TOTAL</b>				<b>2305</b>	<b>20,252</b>	<b>12.49</b>



製表人:

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	1132			
雙針車作業 2 kim	75			
特種車作業 Đặc chủng	274	224		
手燙作業 Là	266			
手工作業 Cđ tay	302	32		
合記工時(秒) Tổng thời	2049	256		
出數(件) (SLCN)	14.06	113		
總合計時(秒) Tổng cộng thời gian	2305		總出數: Tổng LSCN	12.49