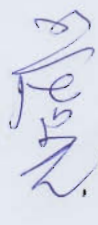


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

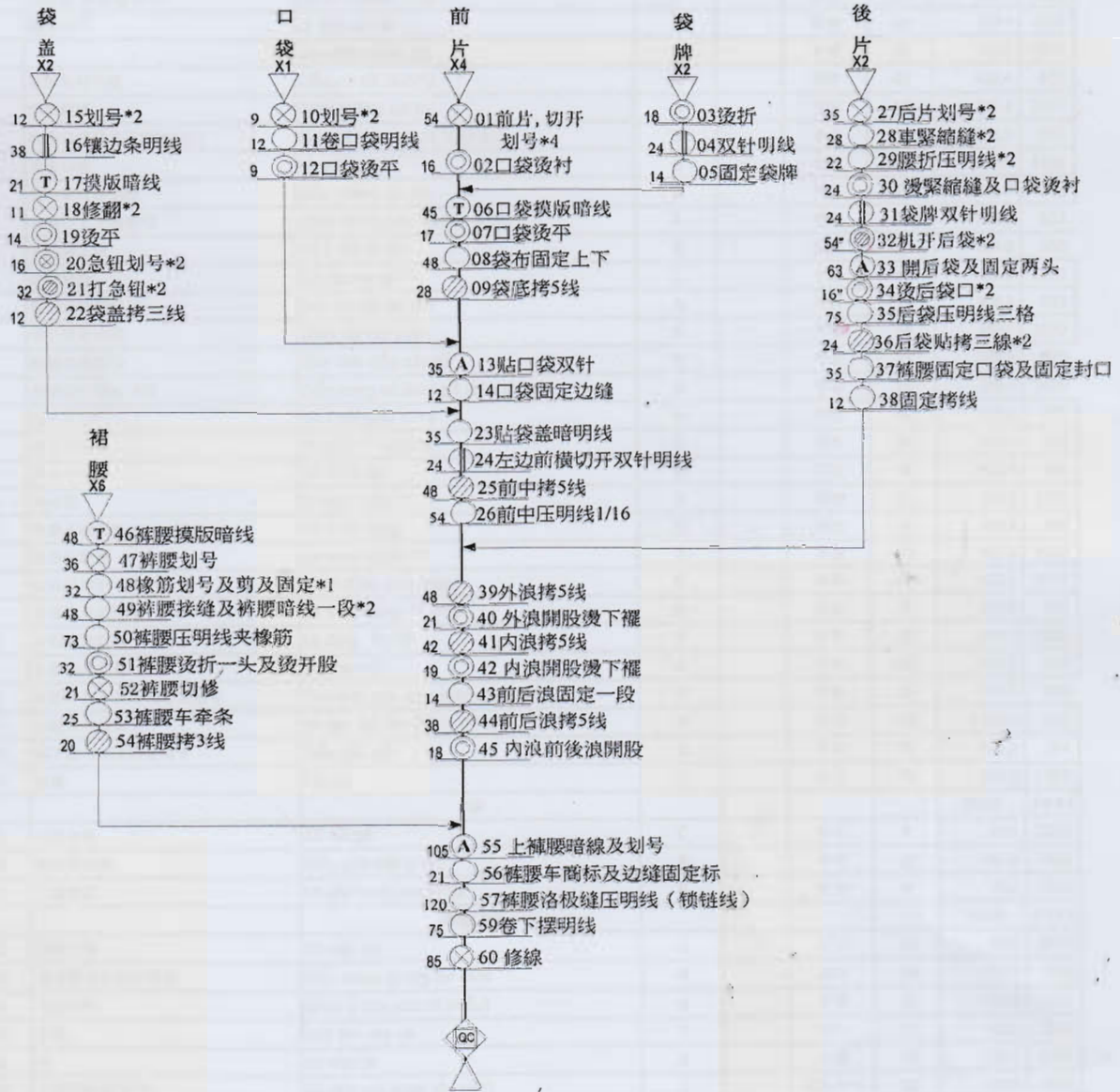
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-378P	款式說明 订单 : 320	制表人: NGA	日期: 2015/10/26	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1917	特車組時間: 194	總時間: 2111		
生產出數: 15.02	特車組出數: 148	IE 總出數: 13.64		

PPIC 主管:


 2015.10.26

G15-378P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	專縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1014	
雙針車作業	145	
特種車作業	242	178
手邊作業	214	
手工作業	302	16
合計工時(秒)	1917	194
出數(件)	15.02	148
總合計工時(秒)	2111	總出數(件) 13.64

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

STYLE NO. G15-378P

DATE: 10/26/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.02

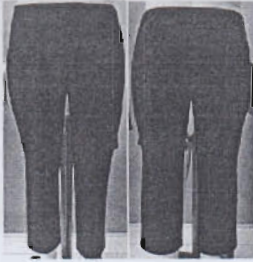
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian (1)	金額 Đơn giá (2)	日產量 Sàn lương (3)
	<i>前片、組合</i>	<i>Thân trước. Mẫu chính</i>					
01	前袋貼,前片划号*2	SD TT +sườn TT*4	C	手工	54	448.2	533
02	袋牌燙折	Là gấp coi túi	B	手燙	18	158.4	1600
03		Là méch miệng túi	B	手燙	16	140.8	1800
04	袋牌双衬明线	Điều coi túi 2kim*2	B	双针	48	422.4	600
05	固定袋牌	Ghim miệng coi túi	B	平车	14	123.2	2057
06	接袋口暗线及压明线1/16	Can coi túi +can lót túi(mẫu)	B	专车	45	396.0	640
07	烫前口袋	Là miệng túi	B	手燙	26	228.8	1108
08	前口袋双针明线	Điều miệng túi 1/8	B	平车	35	308.0	823
09	前袋口上下固定*2	Ghim lót túi trên dưới + sườn	A	平车	54	502.2	533
10	袋底拷三线	VS 5 chỉ dít túi	B	拷克	30	264.0	960
11	贴袋划号	SD dán túi gối*1	C	手工	16	132.8	1800
12	贴袋双针明线	Dán túi gối hai kim	A	双针	35	325.5	823
13	袋口固定边缝	Ghim túi vào sườn	B	平车	18	158.4	1600
14	贴袋盖暗明线	SD+ dán điều nắp túi	B	平车	35	308.0	823
15	前横切双衬明线	Điều trang trí 2kim gối (bên phải)	B	平车	18	158.4	1600
16	前中拷5线	VS 5 chỉ giữa TT*2	B	拷克	48	422.4	600
17	前中压明线	Mí giữa TT 1/16*2	B	平车	54	475.2	533
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 dững một đoạn	B	平车	14	123.2	2057
23	前后浪五线拷合	VS 5 chỉ dững TT +TS	B	拷克	38	334.4	758
24	前后浪开股烫	Là dững TT,TS	B	手燙	18	158.4	1600
25	上裤腰及划号	Tra cạp+SD	A	平车	105	976.5	274
26	裤腰车商标及尺码标含划号	May móc cạp, sd +may móc sườn	B	平车	32	281.6	900
27	裤腰压明线上下	Mí cạp lọt khe (bằng chỉ tốt)	B	平车	120	1,056.0	240
28	卷下摆明线及固定绳子	Điều gấp gấu	B	平车	75	660.0	384
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	75	622.5	384
		<i>Túi</i>				FALSE	###
A01	口袋划号	SD túi gối	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
		<i>Nắp túi</i>				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	38	334.4	758
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	下摆急眼划号*4	SD dập cúc snap nắp túi*1	C	手工专车	16	132.8	1800
B07	订急眼*4	Dập cúc*1	B	专车	32	281.6	900
B08	袋盖拷三线	VS 3 chỉ miệng nắp túi	B	拷克	12	105.6	2400
	<i>后片*2</i>	<i>Thân sau*2</i>				FALSE	###
C01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	手工	35	290.5	823
C02	Close pleat*2	May ly TS*2	B	平车	28	246.4	1029
C03	后腰折压明线	Mí ly TS 1/16	B	平车	22	193.6	1309
C04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	手工	13	107.9	2215
C05	后袋牌双针明线	Điều coi túi sau 2kim	B	双针	24	211.2	1200
C06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	手燙	24	211.2	1200
C07	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy + đặt coi ,đặt lót*2	B	专车	54	475.2	533
C08	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152
C09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A	平车	38	353.4	758
C10	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	手燙	17	149.6	1694
C11	接袋布夹三角帖及袋底固定边缝上*1	Mí 1 cạnh túi dưới,can lót túi,mí 3 cạnh túi trên	A	平车	85	790.5	339
C12	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ tròn túi*1	B	拷克	24	211.2	1200
C13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	18	158.4	1600
C14	Tack bag to w.band*2	Ghim túi trên cạp	B	平车	17	149.6	1694
C15	袋底固定拷线	Chặn đầu túi(sau khi VS)	B	平车	12	105.6	2400
	<i>裤腰*6</i>	<i>Cạp*6</i>				FALSE	###
D01	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*1	C	手工	16	132.8	1800
D02	裤腰暗线模板	Can sống cạp*2 bìa mẫu	B	专车	47	413.6	613

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

STYLE NO. G15-378P
DATE: 10/26/2015

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.02

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	褲腰划号*3	SD cấp*2		手工	36	298.8	800
D04	褲腰接縫*4及接一段	Can cấp *2, can sống cấp 1 đoạn		平车	48	422.4	600
D05	开股烫*4	Là rẽ cấp + là gập sống cấp		手烫	32	281.6	900
D06		Ghim chun vào sống cấp		平车	35	308.0	823
D07	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cấp 1/16(chỉ tết)		平车	38	334.4	758
D08	切修褲腰含	Chém sửa cấp		平车	21	174.3	1371
D09	褲腰固定一道	Ghim cấp 1 đường		平车	25	220.0	1152
D10	Serge under w.band	VS 3C chân cấp		拷克	20	176.0	1440
TOTAL					2111	18,390	13.64



作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn		
平车作业 Máy thường	1014			
双针车作业 2 kim	145			
特種车作业 Đặc chủng	242	178		
手烫作业 Là	214			
手工作业 Cơ tay	302	16		
合記工吋(秒) Tổng thời	1917	194		
出數(件) (SLCN)	15.02	148		
總合計吋(秒) Tổng cộng thời gian	2111		總出數: Tổng LSCN	13.64

製表人: