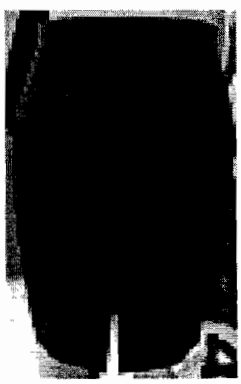
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

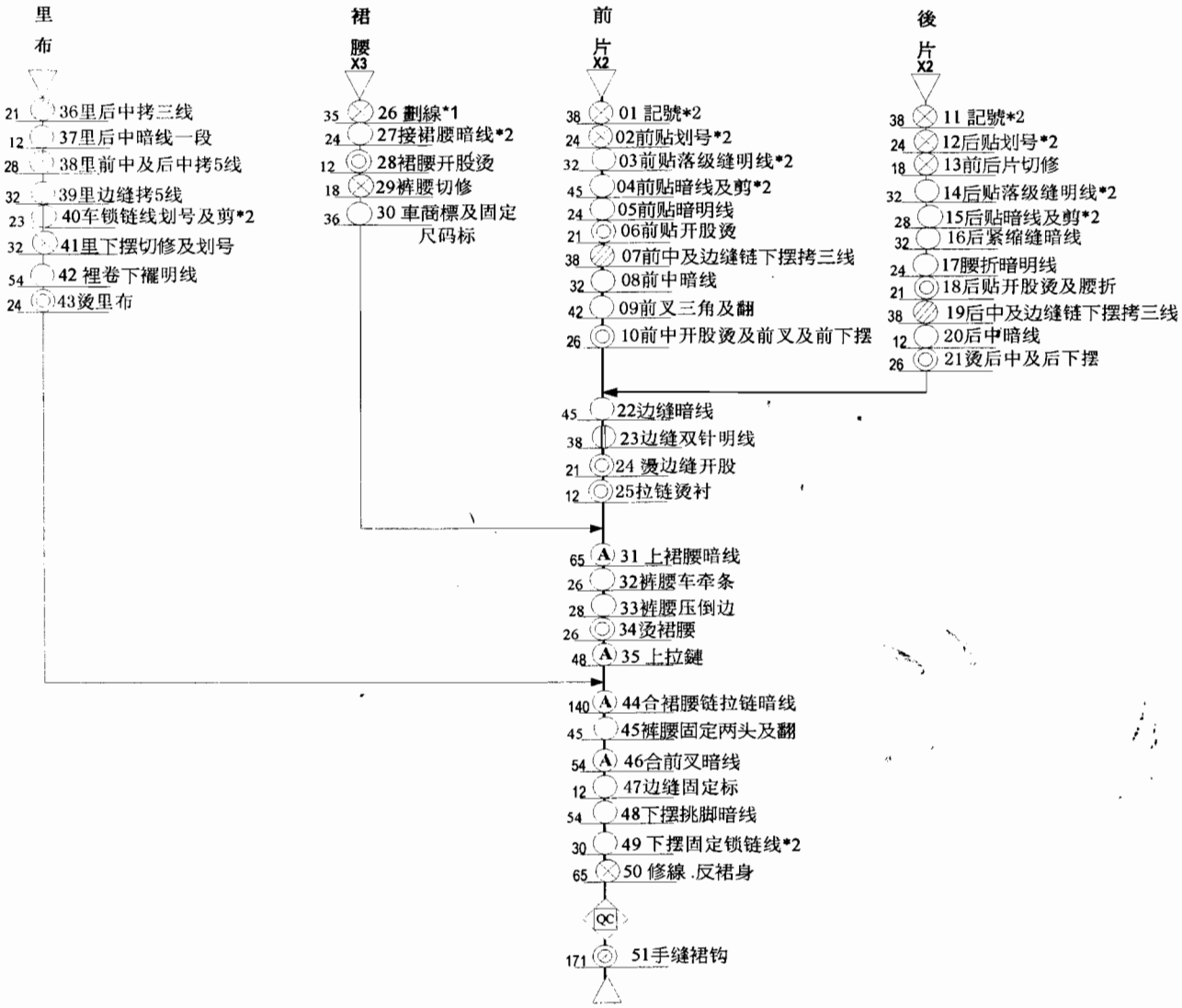
<table>
<tr><td>款式： G16-041S</td><td colspan="2">款式說明
订单 ：7,833</td><td>制表人：NGA</td><td>日期：2016/02/24</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="4">參考雷同款:</td><td rowspan="4">照片 .
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:1663</td><td>特車組時間: 183</td><td colspan="2">總時間: 1846</td></tr>
<tr><td>生產出數: 17.32</td><td>特車組出數:157.4</td><td colspan="2">IE 總出數: 15.60</td></tr>
</table>

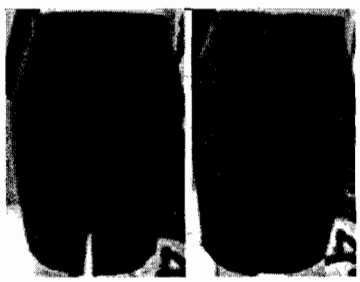
PPIC 主管：

客戶：WH

2016/01/22
NGA

G16-041S 縫製 流程圖





作業別時間明細表

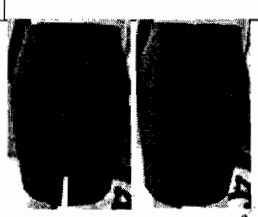
作業別	車縫組 (秒)	專車組(秒)
平車作業	987	
雙針車作業	38	
特種車作業	157	12
手燙作業	189	
手工作業	292	171
合計工時(秒)	1663	183
出數(件)	17.32	157.4
總合計工時(秒)	1846	總出數(件) 15.60

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

STYLE NO: G16-041S
DATE: 2016/01/21

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.32

工段號码 Mã công	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫配裝	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*2	SD TT*2	C		手工	38	315.4	758	
02	前贴划号	SD đáp TT*2	B		手工	24	211.2	1,200	
03	前贴落级缝明线	Diễu trang trí đáp TT *2	B		平车	32	281.6	900	
04	前贴暗线及剪	Can chắp đáp TT+bấm góc	B		平车	45	396.0	640	
05	前贴压明线	Diễu đáp TT một kim	B		平车	24	211.2	1,200	
06	前贴开股烫	Là rẽ đáp TT	B		手烫	21	184.8	1,371	
07	前中及前边缝，下摆拷三线	VS 3 chỉ giữa TT + sườn TT +gấu TT	B		拷克	38	334.4	758	
08	前中暗线	Can chắp giữa TT	B		平车	32	281.6	900	
09	前叉摆脚及翻（2边）	Chặn sẻ giữa TT 2 bên +lộn	B		平车	42	369.6	686	
10	前中及前叉及前下摆烫	Là rẽ giữa TT+sẻ TT+gấu TT	B		手烫	26	228.8	1,108	
11	边缝暗线	Cán chắp sườn (chỉ tết	B		平车	45	396.0	640	
12	边缝双针明线	Diễu sườn TT 2kim	B		双针	38	334.4	758	
13	烫前切开	Là rẽ sườn +gấu	B		手烫	21	184.8	1,371	
14	拉链烫衬	Là mếch khóa	B		手烫	12	105.6	2,400	
15	上裤腰	Tra cạp	B		平车	65	572.0	443	
16	裤腰车牵条	May dây sống cạp	B		平车	26	228.8	1,108	
17	裤腰压倒边	Mí sống cạp 1/16	B		平车	28	246.4	1,029	
18	烫裤腰（后上）	Là gập sống cạp	B		手烫	26	228.8	1,108	
19	上拉链暗线及车两头含翻	Tra khóa	A		平车	48	446.4	600	
20	合裤腰暗线及固定*2	Lồng lót cạp + ghim lót	A		平车	75	697.5	384	
21	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa+ghim	A		平车	65	604.5	443	
22	裤腰固定两头及翻	Chặn hai đầu cạp +lộn	B		平车	45	396.0	640	
23	合后叉暗线	Lồng sẻ giữa TT	A		平车	54	502.2	533	
24	边缝固定标	Ghim mác vào sườn	B		平车	12	105.6	2,400	
25	下摆车跳脚	Vắt gấu	B		平车	54	475.2	533	
26	下摆固定耳子*2	Ghim đỉa lót vào gấu*2	B		平车	30	264.0	960	
27	手缝裙钩	Khâu khuy móc *1	B		手工专车	171	1,504.8	168	
XZ	修缲反裙身	Cắt chỉ ,lộn váy	C		手工	65	539.5	443	
	*后片*2*	***Thân sau*2***					FALSE	****	
A01	后片划号	SD TS +ly TS*2	C		手工	38	315.4	758	
A02	后贴划号	SD đáp TS *2	C		手工	24	199.2	1,200	
A03	后贴落级缝明线	Diễu trang trí đáp TS *2	B		平车	32	281.6	900	
A04	前后片切修	Chém TT+TS	C		手工	18	149.4	1,600	
A05	后贴暗线	Can chắp đáp TS +bấm góc	B		平车	28	246.4	1,029	
A06	后紧缩缝暗线	May ly TS*2	B		平车	32	281.6	900	
A07	后腰折明线	Diễu ly TS một kim	B		平车	24	211.2	1,200	
A08	后紧缩缝烫	Là đáp TS +ly TS	B		手烫	21	184.8	1,371	
A09	后中拷 三线	VS 3 chỉ giữa sau+sườn sau+gấu TS*2	B		拷克	38	334.4	758	
A10	后中暗线	Can chắp giữa sau một đoạn (dưới)	B		平车	12	105.6	2,400	
A11	烫后中及后下摆	Là sẻ sau +giữa sau +gấu sau	B		手烫	26	228.8	1,108	
		Cạp					FALSE	****	
B01	裤腰划号	SD cạp *3	C		手工	35	290.5	823	
B02	接裤腰暗线	Can cạp (trong)*2	B		平车	24	211.2	1,200	
B03	裤腰开股烫	Là rẽ cạp	B		手烫	12	105.6	2,400	
B04	裤腰切修	Chém sửa cạp	B		手工	18	158.4	1,600	
B05	车商标及固定尺码标	May mác cỡ vào mác chính(mẫu)	B		专车	12	105.6	2,400	
B06	裤腰车商标	May mác vào cạp	B		平车	24	211.2	1,200	
	里布	***Lót***					FALSE	****	
C01	里后中拷三线	VS 3C giữa sau lót	B		拷克	21	184.8	1,371	
C02	里后中暗线一段	Can chắp giữa sau lót 1 đoạn	B		平车	12	105.6	2,400	
C03	里前中及后中拷五线	VS 5 chỉ giữa TT lót +giữa sau lót	B		拷克	28	246.4	1,029	
C04	里边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn lót	B		拷克	32	281.6	900	
C05	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252	
C06	里下摆切修，划号	SD + chém gấu lót	C		手工	32	265.6	900	
C07	卷里下襬含记号	May gấp gấu lót +ghim dấy*2	B		平车	54	475.2	533	
C08	烫里布	Là lót	B		手烫	24	211.2	1,200	
						1,846	**16,241**	**15.6**	



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền	专车(秒) Chuyên môn			
平车作业 Máy thường	987				
双针车作业 2 kim	38				
特種车作业 Đặc chủng	157	12			
手烫作业 Là	189				
手工作业 Cđ tay	292	171			
合记工时(秒) Tổng thời	1663	183			
出数(件) (SLCN)	17.32	157.4			
总合计时(秒) Tổng cộng	1846		总出数: Tổng LSCN		15.60

製表人：阿草