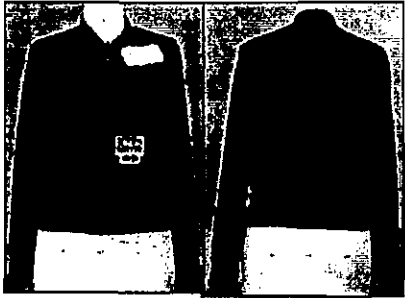


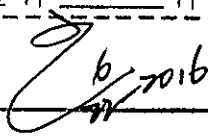
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

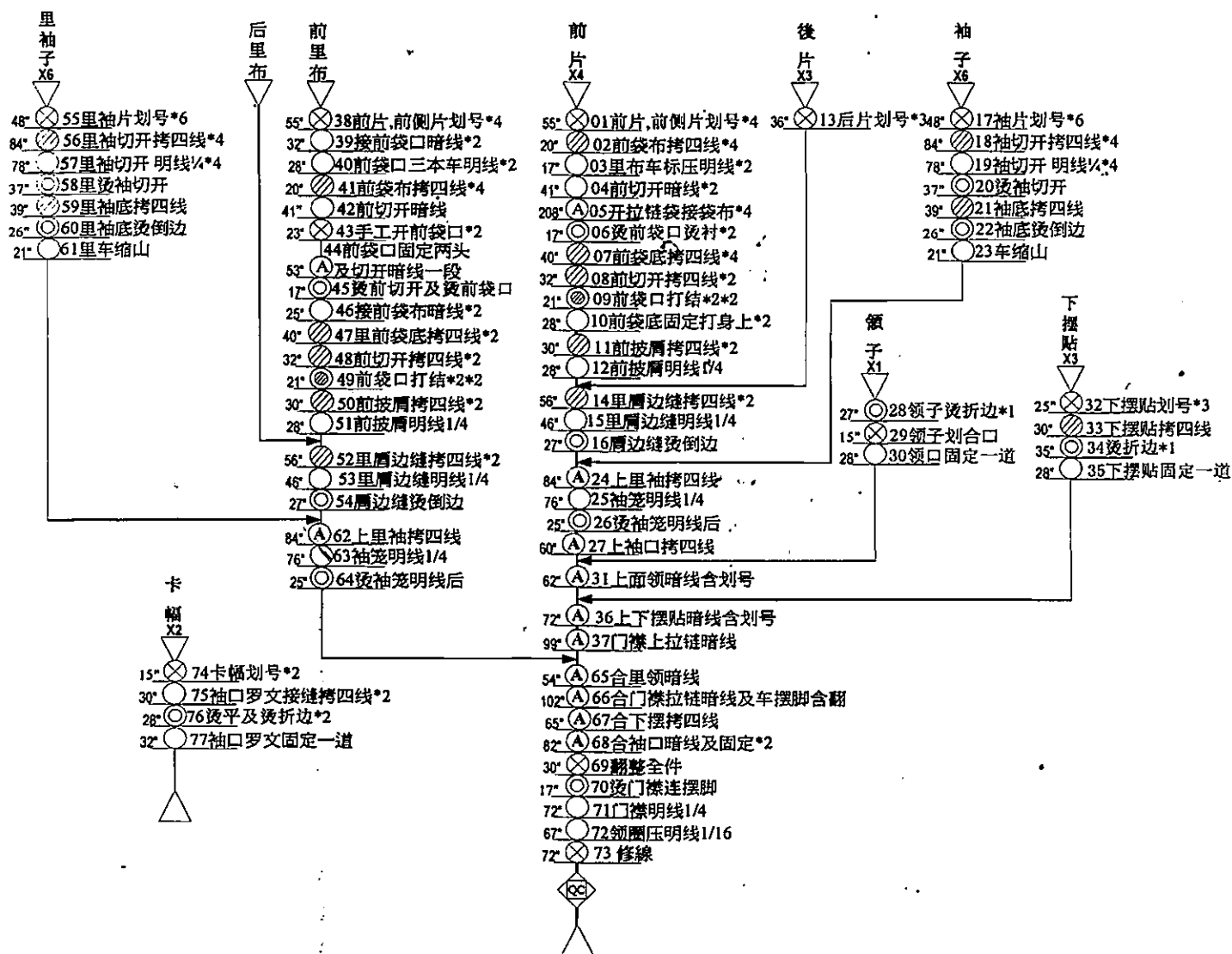
款式： HA60075J	款式說明：女装夾克 订单:1588 件	制表人：阿草	日期：2016/06/13	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間: 3547	特車組時間: 42	總時間: 3589		
生產出數: 8.12	特車組出數: 685.7	IE 總出數: 8.02		

PPIC 主管：


 6/13

茲核定IE出數如下：			
衣車縫	8.91 件	掛車縫	_____ 件
身整件	8.7 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

G16-HA0075J 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	1770	
雙針車作業	0	
特種車作業	926	42
手縫作業	487	
手工作業	364	0
合計工時(秒)	3547	42
出數(件)	8.12	685.7
總合計工時(秒)	3589	總出數(件) 8.02

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

STYLE NO. HA60075

DATE: 13/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL 8.12 8.12

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合號記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号及开袋记号*2	SD TT*2	C	手工	25	185.5	1152	
02	前片划号*2	SD thân sườn*2	C	手工	30	222.6	960	
03	袋布拷四线*4	VS 4 chỉ kết túi*4	B	拷克	20	159.4	1440	
04	袋布车标压线*2	Ghim móc vào kết túi*2	B	平车	17	135.5	1694	
05	前切开暗线前一段	Cán chấp sườn TT, (lưu lại miệng túi)	B	平车	41	326.8	702	
06	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	23	170.7	1252	
07	前袋口固定两头*2及前切开暗线一段	Chặt 2 đầu túi*2, cán sườn túi 1 đoạn	A	平车	53	444.7	543	
08	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	17	135.5	1694	
09	前袋口上拉链*2	Tra khóa túi*2	A	平车	84	704.8	343	
10	接袋布暗线*4	Cán kết túi*4	B	平车	48	382.6	600	
11	前袋底拷四线*2	VS 4 chỉ đáy túi*2	B	拷克	40	318.8	720	
12	前切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TT	B	拷克	30	239.1	960	
13	袋底固定大身上	Ghim đáy túi vào thân	B	平车	32	255.0	900	
14	前袋口打结*2	Di bộ miệng túi TT*2	B	专车	21	167.4	1371	
15	接前被肩拷四线	VS 4 chỉ ngực TT*2	B	拷克	30	239.1	960	
16	前被肩明线1/4	Điều ngực TT 1/4	B	平车	28	223.2	1029	
17	肩缝,后切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TS, cầu vai TS	B	拷克	56	446.3	514	
18	肩缝,后切开明线1/4	Điều cầu vai TS, sườn TS 1/4	B	平车	46	366.6	626	
19	烫前平切	Là cầu ngực TT, cầu vai TS, sườn TS	B	手烫	37	294.9	778	
20	上袖拷四线	VS 4 chỉ tra tay	A	拷克	84	704.8	343	
21	袖笼明线1/4	Điều vòng nách 1/4	B	平车	76	605.7	379	
22	烫袖笼	Là vòng nách	B	手烫	25	199.3	1152	
23	上卡幅拷四线	Tra dập gấu tay, ghim	A	平车	60	503.4	480	
24	上领暗线划号	Tra cổ, sd, bấm	A	平车	62	520.2	465	
25	上下摆贴暗线	Tra dập gấu áo	A	平车	72	604.1	400	
26	上门襟拉链	Tra nẹp khóa	A	平车	90	755.1	320	
27	合领里领暗线	Lồng kết cổ	A	平车	54	453.1	533	
28	合门襟拉链暗线及车门襟摆脚含翻	Lồng kết khóa nẹp, cán dập gấu vào kết TT, chặn	A	平车	102	855.8	282	
29	合下摆拷四线	Lồng kết gấu áo vs 4 chỉ	A	拷克	65	545.4	443	
30	合袖口面里暗线及固定*2	Lồng kết gấu tay, ghim*2	A	平车	82	688.0	351	
31	翻领全件	Lộn áo	C	手工	30	222.6	960	
32	烫门襟后合面里	Là nẹp sau khi lồng kết	B	手烫	17	135.5	1694	
33	门襟明线1/4	Điều khóa nẹp 1/4	B	平车	72	573.8	400	
34	领圈压明线	Mì vòng cổ 1/16	A	平车	67	562.1	430	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	534.2	400	
	下摆贴*3	Dập gấu áo*3						
A01	下摆贴划号*3	SD dập gấu áo*3	C	手工	25	185.5	1152	
A02	下摆贴接拷四线*2	VS 4 chỉ dập gấu áo*2	B	拷克	30	239.1	960	
A03	烫折下摆贴	Là gấp dập gấu áo	B	手烫	35	279.0	823	
A04	下摆固定一道留两段	Ghim miệng dập gấu áo, lưu 2 đầu 1 đoạn	B	平车	42	334.7	686	
	后片*3	Thân sau*3						
B01	前片划号*2	SD cầu vai*2	C	手工	35	259.7	823	
B02	后片划号*1	Sd TS*1	C	手工	16	118.7	1800	

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

STYLE NO. HA60075
DATE: 13/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPL 8.12 8.12

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	罗纹*2							
	Đáp gấu tay*2							
C01	袖口罗文划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	手工	15	116.1	1920	
C02	袖口罗文缝挂四线	Cán đáp gấu tay*2 vs 4 chỉ	B	平车	30	239.1	960	
C03	烫平及烫折	Là êm, là gấp đáp gấu	B	手烫	28	223.2	1029	
C04	袖口固定一道	Ghim đáp gấu tay 1 đường	B	平车	32	255.0	900	
	袖子*6							
	Tay*6							
D01	袖子划号*6	SD tay*6	C	手烫	48	356.2	600	
D02	袖切开拷四线*4	VS 4 chỉ sống tay*4	B	拷克	84	669.5	343	
D03	袖切开明线1/4*4	Điều sống tay 1/4*4	B	平车	78	621.7	369	
D04	烫平袖切开	Là sống tay	B	手烫	37	294.9	778	
D05	袖底拷四线	VS 4 chỉ tròn tay	B	拷克	39	310.8	738	
D06	袖底烫倒边	Là tròn tay	B	手烫	26	207.2	1108	
D07	车缩山	Máy chun tay	B	平车	21	167.4	1371	
D08	上袖口拷五线	VS 4 chỉ tra đáp gấu tay	A	拷克	65	545.4	443	
	领子*1							
	Cổ*1							
E01	领子烫折边*1	Là gấp cổ*1	B	手烫	27	215.2	1067	
E02	领子划号合口	SD miệng cổ*1	C	手工	15	116.1	1920	
E03	领子固定一道	Ghim miệng cổ 1 đường	B	平车	28	223.2	1029	
	里袖子*6							
	Tay lót*6							
F01	里袖片划号*6	SD tay*6	C	手烫	48	356.2	600	
F02	袖切开拷四线*4	VS 4 chỉ sống tay*4	B	拷克	84	669.5	343	
F03	袖切开明线1/4*4	Điều sống tay 1/4*4	B	平车	78	621.7	369	
F04	袖切开烫平*4	Là sống tay*4	B	手烫	37	294.9	778	
F05	袖底拷四线	VS 4 chỉ tròn tay	B	拷克	39	310.8	738	
F06	袖底烫倒边	Là tròn tay	B	手烫	26	207.2	1108	
F07	车缩山	Máy chun tay	B	平车	21	167.4	1371	
	里前片*4							
	Lót TT*4							
G01	里前片划号*2	SD TT*2	C	手工	25	185.5	1152	
G02	里前侧片划号*2	SD thân sườn*2	C	手工	30	222.6	960	
G03	接前袋口暗线*2	Cán chắp miệng túi TT*2	B	平车	32	255.0	900	
G04	前袋口三本车明线	Điều miệng túi TT, máy trần đè 3 kim	B	平车	28	223.2	1029	
G05	里前袋布拷四线*4	VS 4 chỉ lót túi*4	B	拷克	20	159.4	1440	
G06	里前切开暗线	Cán chắp sườn TT, (lưu lại miệng túi)	B	平车	41	326.8	702	
G07	手工开前袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	23	170.7	1252	
G08	前袋口固定两头*2及前切开暗线一段	Chặn 2 đầu túi*2, cán sườn túi 1 đoạn	A	平车	53	444.7	543	
G09	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	17	135.5	1694	
G10	接前袋布暗线	Cán lót túi*2	B	平车	25	199.3	1152	
G11	前袋底拷四线*2	VS 4 chỉ đáy túi*2	B	拷克	40	318.8	720	
G12	前切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TT	B	拷克	30	239.1	960	
G13	袋底固定大身上	Ghim đáy túi vào thân	B	平车	25	199.3	1152	
G14	前袋口打结*2	Đi bọ miệng túi TT*2	B	专车	21	167.4	1371	
G15	前切开拷四线*2	VS 4 chỉ ngực TT*2	B	拷克	30	239.1	960	
G16	前切开明线1/4	Điều ngực TT 1/4	B	平车	28	223.2	1029	
G17	后肩缝,后切开拷四线	VS 4 chỉ sườn TS, cầu vai TS	B	拷克	56	446.3	514	
G18	后肩缝,后切开明线1/4	Điều cầu vai TS, sườn TS 1/4	B	平车	46	366.6	626	

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

STYLE NO. **HA60025**

DATE: **13/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL **8.12**

8.12

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên tổng 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	使用配件 及其他
G19	燙前披肩,后披肩后切開	B		手燙	37	294.9	778	
G20	上袖四綫搭合	A		拷克	84	704.8	343	
G21	袖籠明綫鎖鏈綫1/4	B		平車	76	605.7	379	
G22	燙袖籠	B		手燙	25	199.3	1152	
	里后片*3	Lỗi TS*3						
	TOTAL				3589	28,813	8.02	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	1770		
双針車作業 2 kim	0		
特種車作業 Đặc chủng	926	42	
手燙作業 Là	487		
手工作業 Cơ tay	364	0	
合計工時(秒) Tổng thời gian	3547	42	
出数(件)(SL CN)	8.12	685.7	
总合计时(秒) Tổng công thời gian	3589	总出数: Tổng LSCN	8.02

製表人:阿草

製造單號: HA6-0075J

車縫出數及使用機器預估表

客戶：儒鴻代工

[illegible]

製造單號: HA6-0075J

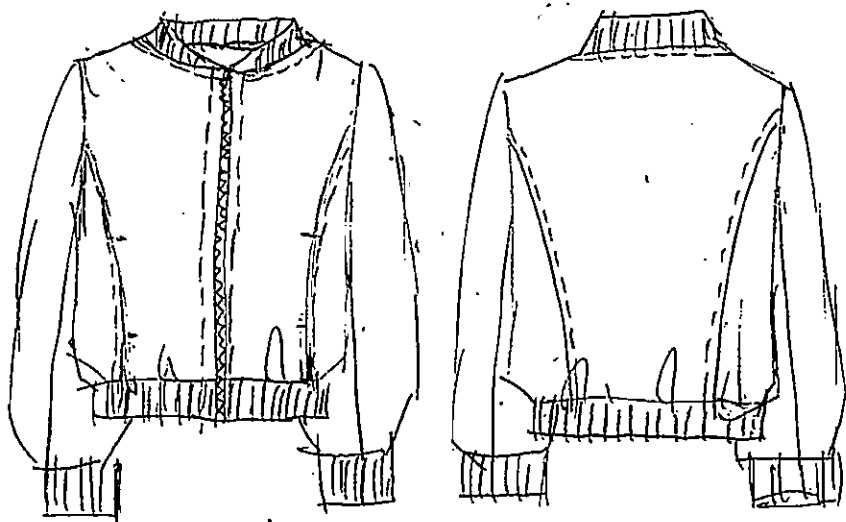
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : 儒鴻代工

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	3本車	打結車	燙工	手工	
	修線									78	
	合計全件車縫工時	1770	0	0	759	0	28	52	259	418	3286
	以一條線38人計,預估車台數量	20.5	0.0	0.0	8.8	0.0	0.3	0.6	3.0	4.8	38.0
	全件車縫出數/ 件										8.76

專特車工時 : 52 車縫工時(不含專特車) : 3234

車縫出數(不含專特車) : 8.91



製表 : 王愛卿 2016/6/22