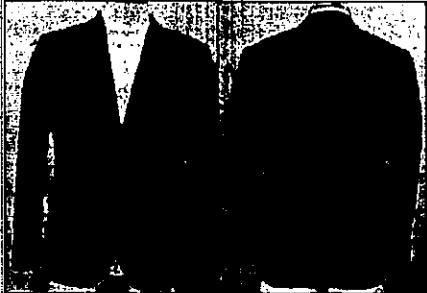


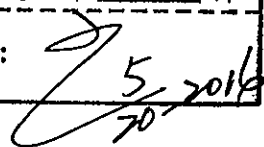
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

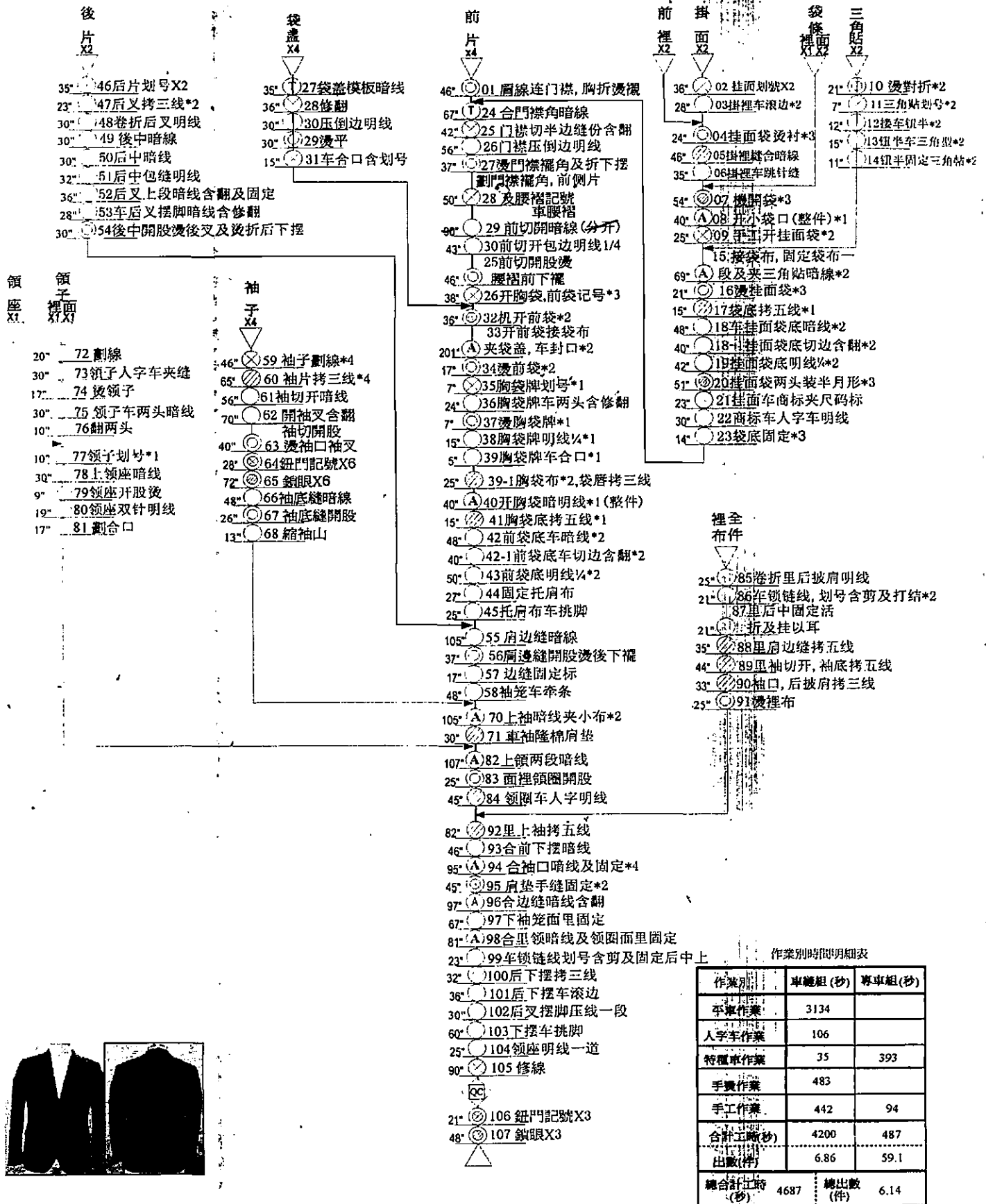
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-064B JP	款式說明: 男裝上衣 订单:300 件	制表人: 阿草	日期: 2016/05/13	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4200				
特車組時間: 487				
總時間: 4687				
生產出數: 6.86			特車組出數: 59.1	
IE 總出數: 6.14				

PPIC 主管:

Handwritten signature/initials

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	7.13 件	掛車縫	_____ 件
身整件	6.2 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	



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

STYLE NO: **G16-064 JP.B**
DATE: **13/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.86** **6.86**

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 Sàn lượng	使用配件 及其他
01	肩縫, 門襟縫肩條	C		手縫	28	251.3	1029	
02	胸折縫封條	B		手縫	18	157.9	1600	
03	合門襟暗綫	B		平車	67	587.6	430	
04	門襟切半邊縫合翻	C		平車	42	346.9	686	
05	前門襟連襟車壓倒邊明綫	B		平車	52	456.0	554	
06	後門襟及前下擺縫折	B		手縫	37	324.5	778	
07	前片划号*2	C		手工	25	206.5	1152	
08	前側片划号*2	C		手工	25	206.5	1152	
09	車前腰褶*2	B		平車	42	368.3	686	
10	前切開暗綫	B		平車	48	421.0	600	
11	前切開包縫暗綫	B		平車	43	377.1	670	
12	後前門襟及前切開及折下擺	B		手縫	46	403.4	626	
13	開袋記号*3	C		手工	38	313.9	758	
14	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8	4114	
15	胸袋條固定兩頭	B		平車	24	210.5	1200	
16	胸袋條縫折	B		手縫	7	61.4	4114	
17	胸袋牌明綫 1/4*1	B		平車	15	131.6	1920	
18	胸袋牌車合口*1	B		平車	5	43.9	5760	
19	開胸袋(完整)	A		平車	53	492.9	543	
19-1	胸袋布*2, 袋料拷三綫	B		拷克	25	219.3	1152	
20	開前袋*2	B		平車	36	315.7	800	
21	袋貼袋布壓明綫	B		平車	22	192.9	1309	
22	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152	
23	前袋口固定兩端*2	A		平車	40	372.0	720	
24	後前袋口*2	B		手縫	17	149.1	1694	
25	袋貼固定袋蓋*2	A		平車	86	799.8	335	
26	前袋車封口*2	B		平車	22	192.9	1309	
27	平袋底暗綫*2+1	B		拷克	15	131.6	1920	
28	車前袋底暗綫	B		平車	48	421.0	600	
28-1	前袋底切邊合翻*2	C		切邊	40	330.4	720	
29	前袋底明綫 1/4*2	B		平車	50	438.5	576	
30	袋底固定在衣身上*3	B		平車	18	157.9	1600	
31	固定托肩布	B		平車	27	236.8	1067	
32	托肩布縫製固定	B		挑腳	25	219.3	1152	
33	肩邊縫暗綫	B		平車	105	924.0	274	
34	邊縫包縫明綫	B		平車	48	422.4	600	
35	肩邊縫開股縫	B		手縫	37	325.6	778	
36	托肩布縫製固定	B		平車	30	264.0	960	
37	邊縫固定標*1	B		平車	17	149.1	1694	
38	袖籠車牽條	B		平車	48	421.0	600	
39	上袖暗綫	A		平車	105	976.5	274	
40	袖籠上段開股縫	B		手縫	30	263.1	960	
41	袖籠車肩牽條	B		平車	48	421.0	600	
42	袖籠車肩墊包	B		平車	30	263.1	960	
43	上袖暗綫	A		平車	107	995.1	269	
44	面里領圍縫開股	B		手縫	20	175.4	1440	
45	領圍人字縫	A		人字車	46	427.8	626	
46	里上袖拷五綫	B		拷克	82	719.1	351	
47	合前下擺暗綫	B		平車	46	403.4	626	
48	合袖口暗綫及固定*6, 夾封條	A		平車	110	1,023.0	262	
49	前袋手縫固定	C		手工平車	45	371.7	640	

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

STYLE NO: **G16-064 JP B**
DATE: **13/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

6.86

6.86

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 Sàn lượng	使用配件 及其他
50	合挂里暗线合翻	Lồng lót sườn, lộn	A	平车	97	902.1	297	
51	袖笼面里固定及固定*8	Ghim vòng nách chính lót, ghim giằng*	A	平车	92	855.6	313	
52	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	36	334.8	800	
53	里后领肩固定*2	Ghim giằng ngực TS*2	B	平车	23	201.7	1252	
54	领圈面里固定	Ghim cổ chính lót	B	平车	45	394.7	640	
55	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	32	280.6	900	
56	下摆车滚边	Cuốn viền gấu	B	喇叭	36	315.7	800	
57	后叉摆脚压线一段	Mí gấu sê sau	B	平车	30	263.1	960	
58	下摆挑脚	Vắt gấu	B	挑脚	60	526.2	480	
59	领座明线一道	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	25	219.3	1152	
61	领口记号*3	SD bố khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371	
62	领眼*3, 领眼打结	Đánh khuy*3, đi bọ*3	B	专车	48	422.4	600	
X2	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
袋盖*4		Nắp túi*4						
A01	袋盖模板暗线*2	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)*2	B	专车	35	307.0	823	
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	36	297.4	800	
A03	袋盖压边明线	Mí nắp túi tăng cường	B	平车	30	263.1	960	
A04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B	手烫	30	263.1	960	
A05	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平车	10	82.6	2880	
A06	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C	平车	5	41.3	5760	
挂面*2		Đáp nẹp*2						
B01	挂面开袋记号*3及划边	SD bố túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp	C	手工	36	298.8	800	
B02	挂面车滚边*2	Cuốn viền đáp nẹp*2	B	喇叭	28	246.4	1029	
B03	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手烫	21	184.8	1371	
B04	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	58.1	4114	
B05	车扣半*2	Cán khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.6	2400	
B06	扣半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	132.0	1920	
B07	扣半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.8	2618	
B08	挂面袋烫线条*3	Là méch túi đáp nẹp*3	B	手烫	24	211.2	1200	
B09	挂面机开袋*3	Bố túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	475.2	533	
B10	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平车	40	372.0	720	
B11	手工剪三角*2	Bố túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	25	207.5	1152	
B12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758	
B13	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.8	1371	
B14	挂袋有夹三角贴*2及袋底固定边线	Cán lót túi, Ghim dít túi*2 ghim đáp tam	A	平车	69	641.7	417	
B15	小挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi con*1	B	拷克	15	132.0	1920	
B16	小挂面袋底*2	Quay tròn đáy túi*2	B	平车	48	422.4	600	
B16-1	挂面袋底切边合翻*2	Chém đáy túi nẹp*2, lộn	C	切边	40	332.0	720	
B17	挂面袋底明线1/4*3	Điều đáy túi đáp nẹp 1/4*2	B	平车	42	369.6	686	
B18	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	448.8	565	
B19	车高标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B	平车	23	202.4	1252	
B20	挂面粘商标人字缝明线	Điều mác đáp nẹp (máy cán sai)	B	人字车	30	264.0	960	
B21	挂面拷里布	Cán đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平车	46	404.8	626	
B22	挂里贴脚料缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi	B	挑脚	35	308.0	823	
B23	挂面袋底固定*3	Ghim đáy túi*3	B	平车	14	123.2	2057	
后片*2		Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823	
C02	后叉拷三线*2	VS 3 chỉ sê sau *2	B	拷克	23	202.4	1252	
C03	后边叉一边明线1/4	Điều gấp sê sau 1/4 2 bên	B	平车	30	264.0	960	

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

STYLE NO: **G16-064 JP B**

DATE: **13/05/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.86** **6.86**

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	使用配件 及其他
C04	后中暗线	Can chấp giữa sau	B	平车	30	264.0	960	
C05	后中明线及折后叉	Điều bọc giữa sau, lật sê sau	B	平车	32	281.6	900	
C06	后中明线1/4	Chặn sê sau trên, lộn, ghim 1 đường	B	平车	36	316.8	800	
C07	车后叉压脚暗线及修脚	Chặn gấu sê sau, lộn	B	平车	28	246.4	1029	
C08	夹后中及剪后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS	B	手烫	30	264.0	960	
	袖子*4	Tay*4						
D01	领子划号	SD tay*4	C	手工	46	391.8	626	288
D02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	65	572.0	443	217
D03	袖切开暗线	Can chấp sườn tay + chặn sê	B	平车	56	492.8	514	252
D04	开外袖叉含修脚	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152	
D05	开内袖叉含翻及固定一段	Máy sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn	B	平车	40	352.0	720	
D06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	40	352.0	720	353
D07	钮门记号*8	SD bố khuy tay*4*2	C	手工专车	28	232.4	1029	473
D08	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	633.6	400	196
D09	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	48	422.4	600	294
D10	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	543
D11	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	1086
	领子*2	Cổ*2						
E01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440	
E02	车人字车明线	Điều sống cổ zic zắc	B	人字车	30	264.0	960	
E03	夹领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694	
E04	车领头含修脚	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0	960	
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	
E06	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	30	279.0	960	
E07	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200	
E08	领座明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	19	167.2	1516	
E09	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694	
	里布	Lót						
F01	车领链线,划号含剪及打结*1	Máy dây chỉ tết, sd, cắt buộc*1	B	平车	21	184.2	1371	
F02	里后中拷五线	Điều gập lót đáp ngực TS	B	平车	25	219.3	1152	
F03	里后中固定压折及固定挂耳	Ghim ly giữa sau kết, ghim dây treo	B	平车	21	184.2	1371	
F05	里后边拷五线	VS 5 sườn vai lót	B	拷克	35	307.0	823	
F06	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	385.9	655	
F07	里袖口及后里领拷五线	VS 3 chỉ gấu tay, đáp ngực TS lót	B	拷克	33	289.4	873	
F08	烫里布	Là lót áo	B	手烫	25	219.3	1152	
	TOTAL				4687	41,917	6.14	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền môn	
手工作业 Máy	3134		
手工作业 May	106		
手工作业 Máy	35	393	
手工作业 Là	483		
手工作业 Cắt tay	442	94	
手工作业 (秒)	4200	487	
出数(件) SLCN	6.86	59.1	
总出数 (秒) Tổng SLCN	4687	6.14	

製表人: 阿草

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

[illegible]

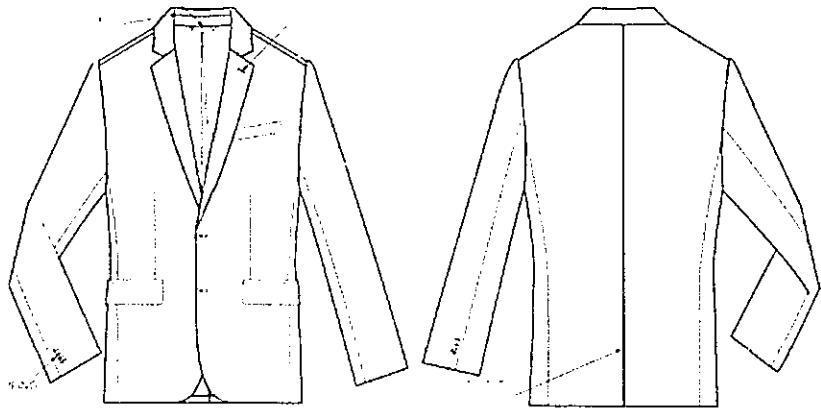
製造單號: G16-064B-JP 半裡 車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	燙板車	切修車	駁邊車	拷邊車	有墊車	開袋機	打鈕車	直縫車	挑針車	繡花車	人字車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
裡袖	製裡拷合(袖切.袖底).袖口拷3線					59												
袖下貼*2	滾邊.固定袖下貼	45			23													
	製裡拷合(肩邊縫.上袖)					103												
	合裡領圈.面裡領圈固定.面裡袖圈.合袖口.固定*6	237																
	翻轉全件																30	
	領座明線一道	29																
	全件固定(袋布*4.擺角明線*3)	73																
	挑下襠									40								
	修線																###	
	全件鎖眼打結*2+1含記號*2+1+2													41	17		23	
	門襟核對鈕位記號*2																24	
	合計全件車縫工時	2205	100	189	85	279	36	120	56	65	27	50	111	100	57	560	596	4636
	以一條線38人計,預估車台數量	18.1	0.8	1.5	0.7	2.3	0.3	1.0	0.5	0.5	0.2	0.4	0.9	0.8	0.5	4.6	4.9	38.0
	全件車縫出數/ 件																	6.21

專特車工時： ### 車縫工時(不含專特車)： 4038

車縫出數(不含專特車)： 7.13



製表 王愛卿 2016/5/20