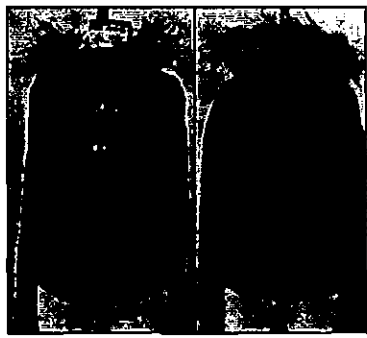


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

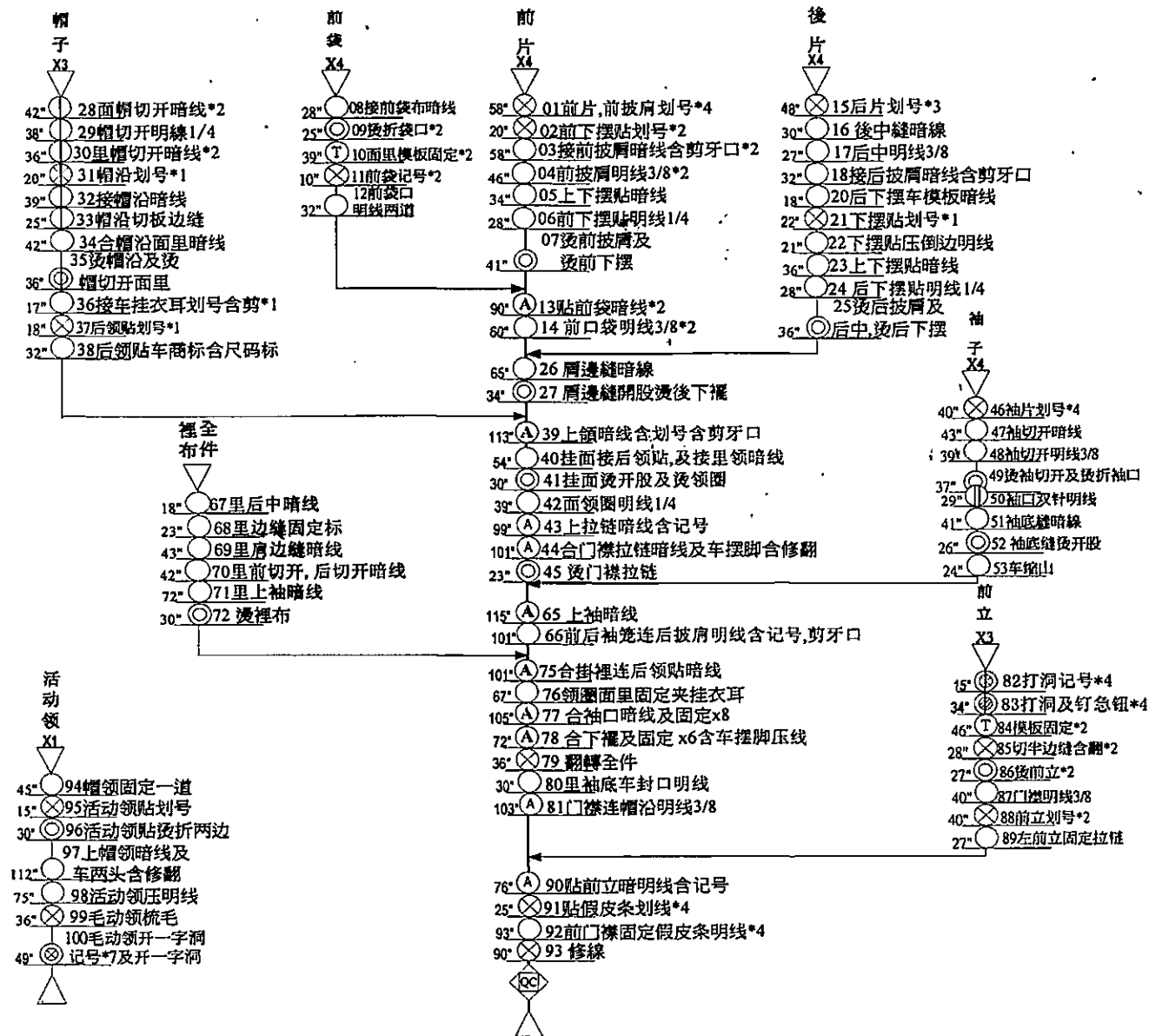
款式： <u>G16-098C</u>	款式說明：女装外套 订单:2400 件	制表人：阿草	日期：2016/07/20	文件編號：		
參考雷同款：			照片 			
生產車縫時間: 3716	特車組時間: 162	總時間: 3878				
生產出數: 7.75	特車組出數: 177.8	IE 總出數: 7.43				

PPIC 主管：

[Handwritten signature]
2016/7/20

茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>7.24</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>6.45</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____
件：整件 _____ 件	簽：_____

[Handwritten signature] 2016/7/20

G16-098C 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	2704	
雙針車作業	29	
特種車作業	0	147
手費作業	375	
手工作業	608	15
合計工時(秒)	3716	162
出數(件)	7.75	177.8
總合計工時(秒)	3878	總出數(件) 7.43



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

STYLE NO.: **G16-0988**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **20/7/2016**

VN IE OUTPUT: **7.75 7.75**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前立划号*2	SD TT*2	C		手工	30	222.6	960
02	前披肩划号*2	SD ngực TT*2	C		手工	28	207.8	1029
03	前下摆划号*2	SD đáy gấu TT*2	C		手工	20	148.4	1440
04	接前披肩暗线含剪牙口*2	Cán chắp ngực TT, bấm*2	B		平车	58	462.3	497
05	前披肩明线3/8*2	Điều ngực TT 3/8*2	B		平车	46	366.6	626
06	上前下摆贴暗线*2	Tra đáy gấu TT*2	B		平车	34	271.0	847
07	前下摆贴明线1/4	Điều đáy gấu TT 1/4	B		平车	28	223.2	1029
08	烫前下摆及烫前披肩	Là ngực TT*2, là đáy gấu TT	B		手烫	41	326.8	702
09	贴前袋暗线*2	Dán TT 1 kim*2	A		平车	90	755.1	320
10	前袋明线3/8*2	Điều túi TT 3/8*2	B		平车	60	478.2	480
11	肩边缝暗线	Cán chắp sườn vai	B		平车	65	518.1	443
12	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấu gấu	B		手烫	34	271.0	847
13	上帽子暗线及划号	Tra mũ, sd	A		平车	105	881.0	274
14	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	59.4	3600
15	领圈压明线1/4	Điều vòng cổ 1/4	B		平车	39	310.8	738
16	挂面接后领贴,及接里领暗线	Cán đáp nẹp vào đáy cổ*2, cán đáp nẹp vào	B		平车	54	430.4	533
17	挂面烫开股及烫领圈	Là rẽ đáy nẹp cổ*2, là rẽ vòng cổ	B		手烫	30	239.1	960
18	前立上拉链暗线*2	Tra khóa vào đáy khóa*2	A		平车	99	830.6	291
19	合前立拉链暗线*2	Lồng khóa nẹp*2, chặc gấu, sửa lộn	A		平车	101	847.4	285
20	烫前立拉链	Là khóa nẹp	B		手烫	23	183.3	1252
21	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
22	袖笼剪牙口	Bấm vòng nách	C		手工	25	185.5	1152
23	袖圈单针明线及划号	Điều vn TT TS, vòng ngực TS	B		平车	76	605.7	379
24	合挂里连领贴暗线	Lồng lót đáy nẹp + cổ	A		平车	101	847.4	285
25	领圈面里固定夹挂衣耳*1	Ghim vòng cổ chính lót, ghim dây treo*1	B		平车	67	534.0	430
26	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *8	A		平车	105	881.0	274
27	合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo	A		平车	72	604.1	400
28	翻全整件	Lộn áo	C		手工	36	267.1	800
29	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
30	门襟连帽沿压明线	Mí nẹp TT, điều vành mũ	A		平车	103	864.2	280
31	前门襟装饰线划号	Dán điều nẹp phải, sd	A		手工	76	637.6	379
32	前门襟贴假皮条划号*2*2	SD dán khuy nẹp*2*2	C		手工	25	185.5	1152
33	前门襟贴皮贴压明线*2*2	Mí dán da khuy nẹp*2*2	A		平车	93	780.3	310
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	前立贴*2+1	Nẹp TT*2+1						
A01	右门襟打洞记号*4	SD đục lỗ đính cúc bấm nẹp khóa phải*4	C		手工专车	15	111.3	1920
A02	右门襟打洞及钉急钮*4	Đục lỗ đính cúc bấm nẹp, đính cúc bấm*4	B		专车	34	271.0	847
A03	模板暗线	Cán chắp nẹp TT bìa mẫu*2	B		专车	46	366.6	626
A04	修翻	Chém sửa lộn nẹp TT*2	C		手工	28	207.8	1029
A05	烫平	Là êm nẹp TT*2	B		手烫	27	215.2	1067
A06	右前立明线3/8	Điều nẹp phải 3/8	B		平车	40	318.8	720
A07	前立划号*2	SD miếng nẹp TT*2	C		手工	8	59.4	3600
A08	左前立固定拉链*2	Ghim khóa vào nẹp trái*1	B		平车	27	215.2	1067

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

STYLE NO.: **G16-098C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **20/7/2016**

VN IE OUTPUT: **7.75 7.75**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前口袋*2	Túi TT*2						
B01	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	28	246.4	1029
B02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	25	220.0	1152
B03	前口袋面里固定	Quay tròn túi chính lót	B		平车	39	343.2	738
B04	修翻前口袋	Sd túi*2	C		手工	10	83.0	2880
B05	前袋口明线2道*2	Điều miệng túi 2 đường	B		平车	32	281.6	900
	后片*4	Thân sau*4						
C01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	30	222.6	960
C02	后披肩划号*1	SD cầu ngực TS*1	C		手工	18	133.6	1600
C04	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	30	239.1	960
C05	后中明线3/8	Điều giữa sau 3/8	B		平车	27	215.2	1067
C06	接后披肩暗线含剪牙口	Can chập cầu ngực TS, bấm	B		平车	32	255.0	900
C07	后下摆模板车暗线	Can chập đáp gấu TS bìa mẫu	B		专车	18	143.5	1600
C03	后下摆划号*1	SD đáp gấu TS*1	C		手工	22	163.2	1309
C08	后下摆贴压倒边明线	Mí đáp gấu TS tăng cường	B		平车	21	167.4	1371
C09	上下摆贴暗线*1	Tra đáp gấu TS*1	B		平车	36	286.9	800
C10	后下摆贴明线1/4	Điều đáp gấu TS 1/4	B		平车	28	223.2	1029
C11	烫后中,后披肩及烫后下摆	Là êm giữa sau, ngực TS, là gấu TS	B		手烫	36	286.9	800
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	40	344.0	720
D02	袖切开暗线	Can chập sườn tay	B		平车	43	402.1	670
D03	袖切开明线3/8	Điều sống tay 3/8	B		平车	39	364.7	738
D04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	37	346.0	778
D05	袖口双针明线	Điều gấu tay 2 kim	B		双针	29	271.2	993
D06	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B		平车	41	383.4	702
D07	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	243.1	1108
D08	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	24	224.4	1200
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
E01	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chập sống mũ chính, bấm	B		平车	42	334.7	686
E02	面帽切开双针明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平车	38	302.9	758
E03	里帽切开暗线*2	Can chập sống mũ lót*2, bấm	B		平车	36	286.9	800
E04	帽沿划号*1	SD vành mũ*1	C		手工	20	148.4	1440
E05	车帽沿模板暗线	Can chập vành mũ	B		平车	39	310.8	738
E06	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B		手工	25	199.3	1152

ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN	ĐƠN
E08	烫帽切开面里及烫帽沿	Là vành mũ, là sống mũ chính lót	B		手烫	36	286.9	800
E09	接车挂衣耳划号含剪*1	Cán may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
E10	后领贴划号*1	SD đáp cổ *1	C		手工	18	133.6	1600
E11	后领贴车商标压线	May móc vào đáp cổ	B		平车	32	255.0	900
	活动领*2	Cổ lồng*2						
F01	毛领周边固定一道	Ghim lồng 1 đường	B		平车	45	396.0	640
F02	活动领贴划线	SD cổ	C		手工	15	124.5	1920
F03	活动领贴烫折两边	Là gấp đáp cổ lồng	B		手烫	30	264.0	960
F04	车毛动领暗线及叉两头含修翻	Cán chấp cổ lồng, chặn 2 đầu, lộn	B		平车	112	985.6	257
F05	活动领压明线	Mì đáp cổ lồng xung quanh	B		平车	75	660.0	384
F06	毛动领梳毛	Chải đáp cổ lồng	C		手工	36	298.8	800
F07	94毛动领开一字洞记号*7及开一字洞	Định cúc cổ lồng*7, sd	B		专车	49	431.2	588
	里布	Lót						
G01	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B		平车	18	143.5	1600
G02	里车商标及固定尺码标	Ghim móc sườn lót	B		平车	23	183.3	1252
G03	里肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B		平车	43	342.7	670
G04	里前切开,袖底暗线	Cán chấp sống, tròn tay lót	B		平车	42	334.7	686
G05	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
G06	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960
	TOTAL					3878	31,858	7.43



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2704		
双针车作业 (2kim)	29		
特种车作业 (Đặc chủng)	0	147	1212
手烫作业 (Là)	375		
手工作业 (Làm bằng tay)	608	15	111
合计工时(秒) Tổng thời	3716	162	
出数(件) (SLCN)	7.75	177.8	30,534
总合计时(秒) Tổng thời	3878	总出数:	7.43

製造單號: G16-098C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

[illegible]

製造單號: G16-098C車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	繡花車	急鈕機	一字洞	打結車	燙工	手工	
	裡袖車封口	40											
	全件記號(急鈕*4+鈕位*7)											70	
毛帽沿*1	兩端暗線.修翻.車合口	146										30	
領座*1	機燙.兩端暗線.修翻.上毛帽沿.周邊明線.修線	204									10	21	
	鎖一字洞*7含記號								49			25	
	合計全件車縫工時	2608	93	132	39	200	102	48	49	24	381	791	4467
	以一條線38人計,預估車台數量	22.2	0.8	1.1	0.3	1.7	0.9	0.4	0.4	0.2	3.2	6.7	38.0
	全件車縫出數/ 件												6.45

專特車工時: 486 車縫工時(不含專特車) 3981

車縫出數(不含專特車) 7.24



製表: 王愛卿 2016/7/22