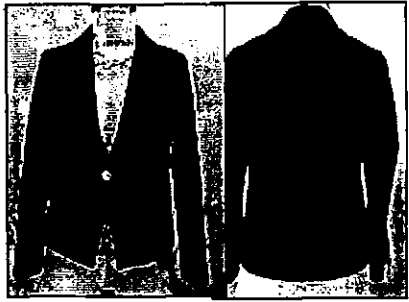


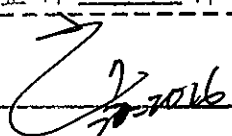
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

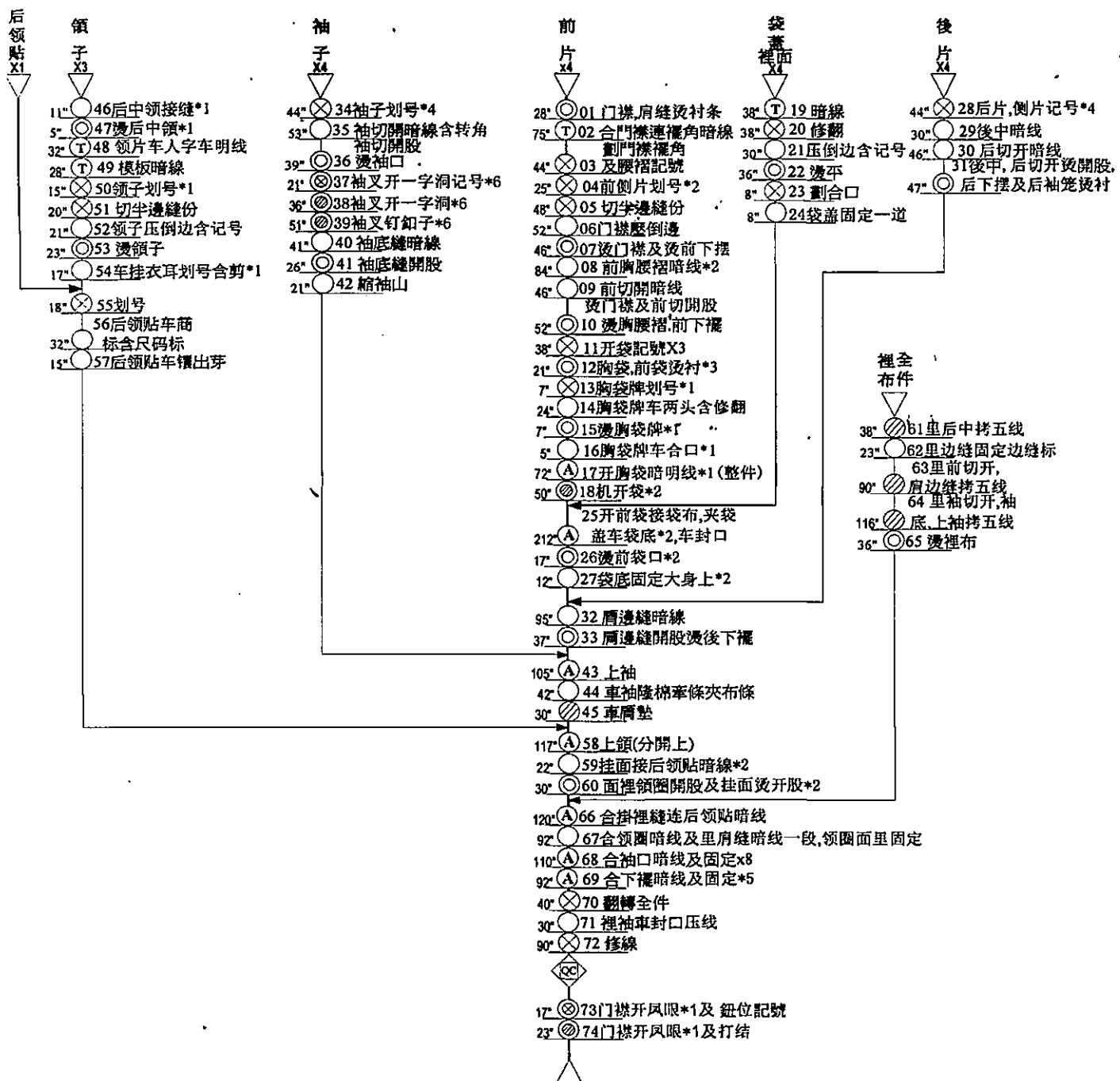
款式: G16-130B	款式說明: 女裝上衣 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/21	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2904	特車組時間: 371	總時間: 3275		
生產出數: 9.92	特車組出數: 77.6	IE 總出數 8.79		

PPIC 主管:


 16/7/21

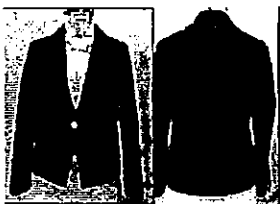
茲核定IE出數如下:			
衣車縫	9.96 件	掛車縫	_____ 件
身整件	9 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

G16-130B 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	1713	
雙針車作業	0	
特種車作業	224	333
手縫作業	454	
手工作業	513	38
合計工時 (秒)	2904	371
出數 (件)	9.92	77.6
總合計工時 (秒)	3275	總出數 (件) 8.79



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

STYLE NG16-130B

DATE: 20/07/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.92 9.92

工段號 Mã công	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
01	门襟,肩缝袋衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手烫	30	222.6	960	
02	合门襟模板暗线	Can chắp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	75	597.8	384	
03	前门襟,挂面划号*4	Sđ nẹp TT, đáp nẹp	C	手工	44	326.5	655	
04	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	25	185.5	1152	
05	门襟切修半边缝份及胸折切开	Chém nẹp, sửa lộn, chém ly	B	手工	48	382.6	600	
06	门襟压倒边明线含记号	Mí tăng cường nẹp 1/16. sd	B	平车	52	414.4	554	
07	烫门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B	手烫	46	366.6	626	
08	车胸褶暗线*2	May ly ngực*2	B	平车	41	326.8	702	
09	车腰褶暗线*2	May ly eo*2 trước, cắt	B	平车	43	342.7	670	
10	前切开暗线	Can chắp sườn TT	B	平车	46	366.6	626	
11	烫前切开及烫胸腰褶含折前下摆	Là rẽ sườn TT, ly TT, ly ngực+	B	手烫	52	414.4	554	
12	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	282.0	758	
13	前袋口烫衬*3	Là méch vị trí bổ túi*3	B	手烫	21	167.4	1371	
14	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	51.9	4114	
15	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	平车	24	191.3	1200	
16	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	55.8	4114	
17	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1	B	手烫	7	55.8	4114	
18	胸袋牌车台口*1	Ghim miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	39.9	5760	
19	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi n	A	平车	72	604.1	400	
20	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	50	398.5	576	
21	袋贴挂袋布压明线	Mí đáp kết túi*2	B	平车	28	223.2	1029	
22	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	185.5	1152	
23	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	42	352.4	686	
24	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	135.5	1694	
25	袋贴固定袋盖*2	Tra nắp túi, can kết túi*4, ghim	A	平车	83	696.4	347	
26	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	22	175.3	1309	
27	车袋底暗线*3	Quay đít túi trước*2	B	平车	40	318.8	720	
28	袋底固定在大身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B	平车	12	95.6	2400	
29	肩边缝暗线	Can chắp sườn+vai	B	平车	95	757.2	303	
30	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai, gấp gấu	B	手烫	37	294.9	778	
31	上领暗线含记号	Tra cổ, sd	A	平车	117	981.6	246	
32	挂面接后领贴暗线*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	22	175.3	1309	
33	面里领圈开股及挂面烫开股*2	Là rẽ vòng cổ + đáp cổ*2	B	手烫	30	239.1	960	
34	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	881.0	274	
35	袖笼车棉条	May ken vai	B	平车	42	334.7	686	
36	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	平车	30	239.1	960	
37	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng kết cổ, ghim vòng cổ chín	B	平车	92	733.2	313	
38	合挂里连领贴及肩缝暗线一段	Lồng kết nẹp+ cổ+ can cầu vai	A	平车	120	1,006.8	240	
39	合袖口暗线及固定*8	Lồng kết gấu tay, ghim *8	A	平车	110	922.9	262	
40	合下摆及固定*5	Lồng kết gấu, ghim*5	A	平车	92	771.9	313	
41	翻转全件	Lộn áo	C	手工	40	296.8	720	
42	后又车封口压线里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	30	239.1	960	
43	门襟开锁眼记号*1	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工专车	17	126.1	1694	
44	门襟开锁眼*1	Bổ khuy nẹp, đi bộ*1	B	专车	23	183.3	1252	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	667.8	320	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	袋盖模板暗线	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)	B	专车	38	302.9	758	
A02	袋盖修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	40	296.8	720	
A03	袋盖压倒边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B	平车	30	239.1	960	

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

STYLE N G16-130B
DATE: 20/07/2016

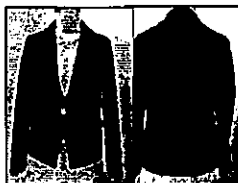
TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

9.92

9.92

工段號碼 MS công	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
A04	烫平袋盖	B		手烫	36	286.9	800	
A05	袋盖划合口	C		手工	8	59.4	3600	
A06	袋盖合口固定	B		平车	8	63.8	3600	
	后片*4	Thân sau*4						
B01	后片划号*4	SD TS*4		手工	44	326.5	655	
B02	后中暗线	Can chập giữa sau		平车	30	239.1	960	
B03	后切开暗线	Can chập sườn TS		平车	46	366.6	626	
B04	后中及后切开烫开股及烫折后下	Là rẽ giữa sau, sườn TS gấp g		手烫	30	239.1	960	
B05	后领圈及后袖窿烫衬条	Là méch vòng cổ, vòng nách T		手烫	19	141.0	1516	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖子划号*4	SD tay *4		手工	44	326.5	655	
C02	袖切开暗线	Can chập sống tay+ quay góc		平车	53	422.4	543	
C03	袖切开烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay		手烫	39	310.8	738	
C04	袖叉开一字洞记号*3*2	SD bổ khuy tay*3*2		手工专车	21	155.8	1371	
C05	袖叉开一字洞*3*2	Bổ khuy tay*3*2 thẳng		专车	36	286.9	800	
C06	袖叉钉扣子*3*2	Đính cúc*3*2		专车	51	406.5	565	
C07	袖底缝暗线	Quay tròn tay		平车	41	326.8	702	
C08	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay		手烫	26	207.2	1108	
C09	缩袖山	Máy dùm tay		平车	21	167.4	1371	
	领子*2	Cổ*2						
D01	后中领接烫*1	Can giữa cổ*1		平车	11	87.7	2618	
D02	后中领烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1		手烫	5	39.9	5760	
D03	领片车人字车明线	Điều bản cổ zíc zắc		专车	32	255.0	900	
D04	领子模板暗线	Can chập sống cổ bìa mẫu		专车	28	223.2	1029	
D05	领子划号*1	SD cổ*1		手工	15	119.6	1920	
D06	修翻领子	Chém sửa sống cổ		手工	20	148.4	1440	
D06-1	领子压倒边明线含记号	Mí sống cổ tăng cường, sd		平车	21	167.4	1371	
D07	烫领子	Là sống cổ		手烫	23	183.3	1252	
D08	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây đĩa cổ, sd, cắt		平车	17	135.5	1694	
D09	后领贴划号*1	SD đáp cổ *1		手工	18	133.6	1600	
D10	后领贴车商标压线	Máy móc vào đáp cổ		平车	32	255.0	900	
D11	后领贴车领边出芽	Máy viền đáp cổ		平车	15	119.6	1920	
	里布	Lót						
E01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa lót		拷克	18	143.5	1600	
E02	里边缝固定标*2	Ghim móc sườn lót*2, sd		平车	23	183.3	1252	
E03	里前切开拷五线	VS 5 chỉ sườn lót TT		拷克	38	302.9	758	
E04	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ chập vai+sườn (lót)		拷克	52	414.4	554	
E05	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót		拷克	44	350.7	655	
E06	上里袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót		拷克	72	573.8	400	
E07	烫里布	Là lót áo		手烫	36	286.9	800	
总合计					3275	26,121	8.79	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyển	穿车(秒) Chuyển môn		
平车作业 Máy thường	1713			
双针车作业 2 kim	0			
特種车作业 Đặc chủng	224	333		
手烫作业 Là	454			
手工作业 Có tay	513	38		
合记工时(秒) Tổng thời	2904	371		
出数(件) (SLCN)	9.92	77.6		

製造單號: G16-130B

車縫出數及使用機器預估表

客戶：NET

[illegible]

製造單號: G16-130B

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	開袋機	釘釦車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1591	143	78	0	229	48	0	36	17	9	582	454	3187
	以一條線38人計,預估車台數量	19.0	1.7	0.9	0.0	2.7	0.6	0.0	0.4	0.2	0.1	6.9	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件													9.04

專特車工時: 294 車縫工時(不含專特車): 2893

車縫出數(不含專特車): 9.96



製表 王愛卿 2016/7/22