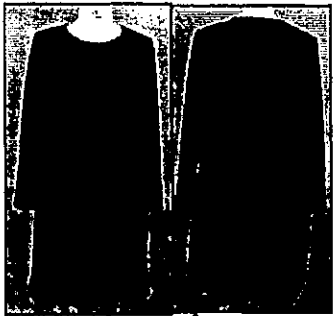


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

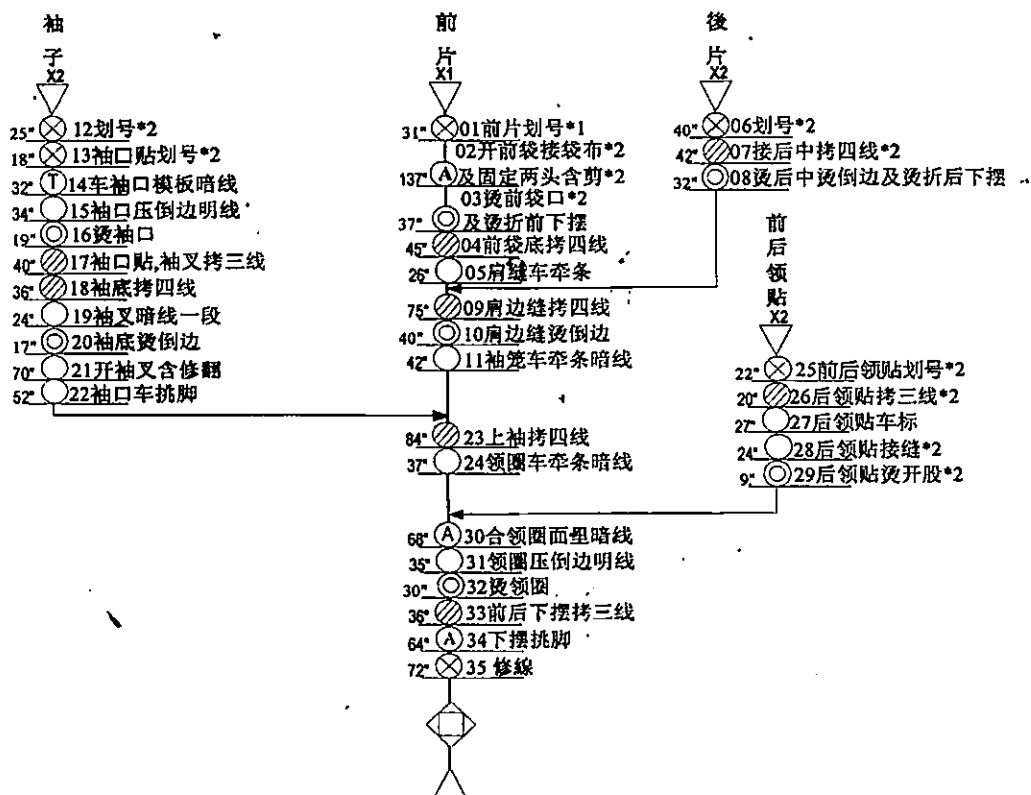
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-137D	款式說明: 女装洋装 订单: 2400 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: 1405			特車組時間: 32	總時間: 1437
生產出數: 20.50			特車組出數: 900	IE 總出數: 20.04
				

PPIC 主管:

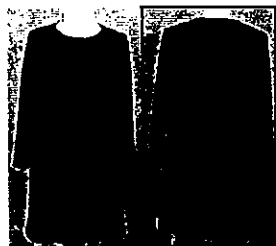
Handwritten signature and date: 6/13

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>20.55</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>20</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <u>6/15/2016</u>
件整件 _____ 件	簽: <u>[Signature]</u>



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	640	
雙針車作業	0	
特種車作業	373	32
手縫作業	184	
手工作業	208	0
合計工時(秒)	1405	32
出數(件)	20.50	900
總合計工時(秒)	1437	總出數(件) 20.04



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

STYLE NO: G16-137D
DATE: 13/05/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 20.5 20.5

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合規記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
	前片、組合	Thân trước*1							
01	前片划号*1	SD TT*1	C		手工	31	257.3	929	
02	接前袋口暗线*2	Cán chấp miệng túi TT*2	B		平车	42	369.6	686	
03	前袋口固定两头及剪牙口*2	Chặn 2 đầu túi, bấm bỏ góc túi	A		平车	70	651.0	411	
04	接前袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B		平车	25	220.0	1152	
05	接前袋口及接折前下摆	Là miệng túi*2, là gấp gấu TT	B		手挽	37	325.6	778	
06	前袋底拷四线*2	VS 4 chỉ đáy túi TT*2	B		拷克	45	396.0	640	
07	肩缝车牵条	Máy dây tape cầu vai	B		平车	26	228.8	1108	
08	肩边缝拷四线	VS 4 chỉ sườn vai	B		拷克	75	660.0	384	
09	前摆切开始暗线*2	Là lật sườn vai	B		手挽	40	352.0	720	
10	袖笼车牵条暗线	Máy dây tape vòng nách	B		平车	42	369.6	686	
11	上袖拷四线	VS 4 chỉ tra tay	A		拷克	84	781.2	343	
12	领圈车牵条	Máy dây vòng cổ	B		平车	37	325.6	778	
13	合领圈面里暗线	Lồng lót vòng vòng cổ	A		平车	68	632.4	424	
14	领圈压倒边明线	Mí vòng cổ tăng cường	B		平车	35	308.0	823	
15	挽领圈	Là vòng cổ	B		手挽	30	264.0	960	
16	前后下摆拷三线	VS 3 chỉ vòng gấu	B		拷克	36	316.8	800	
17	下摆车挽脚	Vắt gấu váy	A		平车	64	595.2	450	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	72	597.6	400	
	后片*2	Thân sau*2							
A01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	40	332.0	720	
A02	后中拷四线	VS 4 chỉ giữa sau chính	B		拷克	37	325.6	778	
A03	后中挽倒边及挽折后下摆	Là lật giữa sau, là gấp gấu TS	B		手挽	32	281.6	900	
	袖子*2	Tay*2							
B01	袖子划号*2	SD tay*2	C		手工	25	207.5	1152	
B02	袖口贴划号*2	Số đáp gấu tay*2	C		手工	18	149.4	1600	
B03	袖口贴模板暗线	Cán chấp đáp gấu tay bìa mẫu	B		平车	32	281.6	900	
B04	袖口压倒边明线	Mí gấu tay tăng cường	B		平车	34	299.2	847	
B05	挽袖口贴	Là gấu tay	B		手挽	19	167.2	1516	
B06	袖口拷三线及袖叉拷三鲜	VS 3 chỉ đáp gấu tay, vs 3 chỉ sê tay	B		拷克	40	352.0	720	
B07	袖底拷四线	VS 4 chỉ tròn tay	B		拷克	36	316.8	800	
B08	袖叉暗线一段	Cán chấp sê tay 1 đoạn	B		平车	24	211.2	1200	
B09	袖底挽倒边	Là lật tròn tay	B		手挽	17	149.6	1694	
B10	车袖叉暗线及秀翻	Chặn gấu sê tay, sửa lộn	A		平车	70	651.0	411	
B11	袖口车挽脚	Vắt gấu tay	B		挽脚	52	457.6	554	
	后领贴*2	Đáp cổ*2							
C01	前后领贴划号*2	Số đáp cổ TT, TS*2	C		手工	22	182.6	1309	
C02	前后领贴拷三线*2	VS 3 chỉ đáp cổ TT, TS	B		拷克	20	176.0	1440	
C03	后领贴车标	Máy móc đáp cổ TS	B		平车	27	237.6	1067	
C04	前后领贴接暗线*2	Cán chấp cổ TT, TS*2	B		平车	24	211.2	1200	
C05	前后领贴挽开股*2	Là rẽ đáp cổ*2	B		手挽	9	79.2	3200	
	TOTAL					1437	12719.6	20.04	

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

STYLE NO: **G15-137D**
 DATE: **13/06/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
 VN IE OUTPI: **20.5** **20.5**

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
-------------------------	--------------------	-----------	------	------	-----------------	------------------	---------------------	-------------



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn	
手工作业 Máy	640		
双针车作业 2 klm	0		
特種車作业 Đặc chủng	373	32	
手縫作业 Là	184		
手工作业 Cơ tay	208		
合記工吋(秒) Tổng thời	1405	32	
出数(件)(SL CN)	20.50	900	
总合計吋(秒) Tổng công	1437	总出数: Tổng LSCN	20.04

製表人: 阿草

製造單號: G16-137D

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	盲縫車	打結車	燙工	手工	
前片*1	劃號									25	
袋布*4	開前袋(袋口暗線.剪.壓倒邊.燙袋口.固定袋口.袋底4線拷合)	104				46			20		
後片*2	劃號.後中縫4線拷合					28				35	
	固定袋口.肩邊縫4線拷合(肩夾QQ帶).燙股&下襠	40				73			88		
	下襠拷3線.袋口打結*4					34		32			
	領圈.袖圈固定一道	87									
領貼*2	劃號									19	
	車商標	36									
	接縫*2.開股.拷3線	23				20			13		
	合領圈暗線.壓倒邊.翻燙	90							39		
	固定肩*2	26									
袖片*2	劃號.袖叉拷3線					25			22	26	
袖口貼*2	拷3線					14					
	合袖口貼.壓倒邊.燙袖口	63							20		
	袖叉暗線含翻.固定袖底一段.燙袖叉	106							26		
	袖底4線拷合					27					
	上袖拷合					96					
	挑下襠						56				
	修線									75	
	合計全件車縫工時	575	0	0	0	363	56	32	228	180	1434
	以一條線38人計,預估車台數量	15.2	0.0	0.0	0.0	9.6	1.5	0.8	6.0	4.8	38.0
	全件車縫出數/ 件										20.09



專特車工時: 32 車縫工時(不含專特車): 1402

車縫出數(不含專特車): 20.55

製表: 王愛卿 2016/6/15