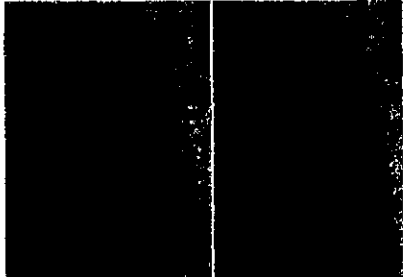


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-138B	款式說明: 女裝上衣 订单:1000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/07/19	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3142 特車組時間: 173 總時間: 3315				
生產出數: 9.17 特車組出數: 166.5 IE 總出數: 8.69				

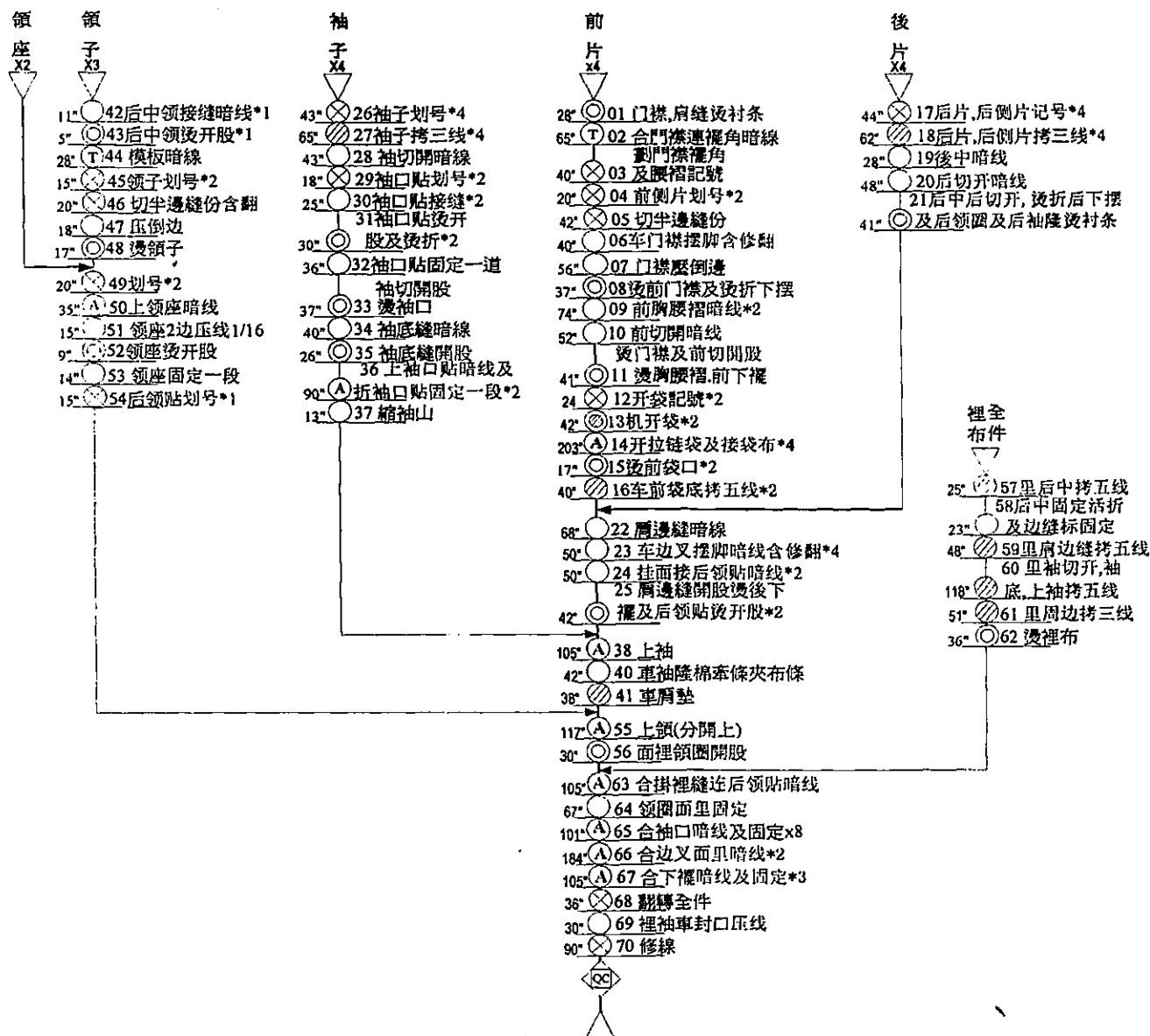
PPIC 主管:

Handwritten signature and date 2016/7/19

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>9</u> 件	掛車縫 <u> </u> 件
身整件 <u>8.7</u> 件	裡整件 <u> </u> 件
全車縫 <u> </u> 件	核: <u> </u>
件整件 <u> </u> 件	簽: <u> </u>

Handwritten signature and date 2016/7/19

G16-138B 縫製流程圖



作業別與時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1958	
雙針車作業	0	
特種車作業	409	201
手燙作業	398	
手工作業	377	19
合計工時(秒)	3142	220
出數(件)	9.17	130.9
總合計工時(秒)	3362	總出數(件) 8.57

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

STYLE NO. **G16-138B**

DATE: **19/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.17** **9.17**

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
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT	C	手烫	30	249.0	960
02	合门襟模板暗线	Can chấp nẹp bìa mẫu	B	专车	65	572.0	443
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2, đáp nẹp*2	C	手工	40	332.0	720
04	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	20	166.0	1440
05	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn, chém ly	B	切边	42	369.6	686
06	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường	B	平车	56	492.8	514
07	车门襟摆脚暗线含修翻	Chặn gấu TT+ sửa lộn	B	平车	40	352.0	720
08	烫前门襟及烫折前下摆	Là nẹp TT, gấu TT	B	手烫	37	325.6	778
09	车胸腰褶暗线*2	May ly ngực*2, cắt	B	平车	36	316.8	800
10	前腰褶暗线*2含剪	Can chấp ly eo TT*2, cắt	B	平车	38	334.4	758
11	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B	平车	52	457.6	554
12	烫腰褶及烫折前下摆	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là gấu gấu	B	手烫	41	360.8	702
13	开袋记号*2	SD bố túi*2	C	手工	24	199.2	1200
14	机开袋*2	Bố túi bằng máy*2	B	专车	42	369.6	686
15	手工剪牙口*2	Bố túi bằng tay*2	C	平车	25	207.5	1152
16	前袋口烫平*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	17	149.6	1694
17	上拉链袋及车两头	Tra khóa túi, chặn 2 đầu	A	平车	130	1209.0	222
18	接前袋布暗线*4	Can lót túi*4	B	平车	48	422.4	600
19	车前袋底拷五线	VS 5 chỉ đáy túi*2	B	拷克	40	352.0	720
20	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B	平车	68	598.4	424
21	边叉车摆脚暗线含修翻*4	Chặn gấu sê sườn, sửa lộn*4	B	平车	50	440.0	576
22	挂面接后领贴暗线*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B	平车	24	211.2	1200
23	肩边缝开股烫及前下摆及挂面烫开股	Là rẽ sườn+vai, là rẽ đáp cổ*2	B	手烫	42	369.6	686
24	上领暗线	Tra cổ	A	平车	117	1088.1	246
25	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	30	264.0	960
26	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
27	车袖窿棉条	May ken vai	B	平车	42	369.6	686
28	车肩棉包	May đệm vai	B	专车	38	334.4	758
29	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nẹp; lồng lót cổ	A	平车	105	976.5	274
30	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	A	平车	67	623.1	430
31	合袖口暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	101	939.3	285
32	合边叉暗线及剪牙口含记号	Lồng lót sê sườn, bấm góc, sd	A	平车	184	1711.2	157
33	合下摆暗线及固定*3	Lồng lót gấu, ghim*3	A	平车	105	976.5	274
34	翻转全件	Lộn áo	C	手工	35	290.5	823
35	里袖车封口压明线	Ghim bung tay	B	平车	30	264.0	960
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	82	680.6	351
后片*4		Thân sau*4					
A01	后片划号*4	SD TS, sườn TS*2	C	手工	44	365.2	655
A02	后片拷三线*4	VS 3 chỉ TS, sườn TS	B	拷克	62	545.6	465
A03	后中暗线	Can chấp giữa TS	B	平车	28	246.4	1029
A04	后切开暗线	Can chấp sườn TS	B	平车	48	422.4	600

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G16-138B

DATE: 19/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.17 9.17

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 Sàn lượng
A05	后中后切开,烫折后下摆及后领圈及后	Là rẽ giữa sau, sườn TS, là méch vc T	B	手烫	41	360.8	702
	袖子*4	Tay*4					
B01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
B02	袖子拷三线*4含袖口	VS 3 chỉ tay*4+ gấu tay	B	拷克	65	572.0	443
B03	袖切开暗线	Can chấp sườn tay	B	平车	43	378.4	670
B04	袖口贴划号*2	SD đáp gấu tay*2	C	手工	18	149.4	1600
B05	袖口贴接缝*2	Can đáp gấu tay*2	B	平车	25	220.0	1152
B06	袖口贴烫开股及烫折	Là rẽ đáp gấu tay, là gập gấu tay	B	手烫	30	264.0	960
B07	袖口贴固定一道	Ghim miệng đáp gấu tay	B	平车	36	316.8	800
B08	袖切开股烫及袖口	Là rẽ sườn tay + gấu tay	B	手烫	37	325.6	778
B09	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	40	352.0	720
B10	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
B11	上袖口贴暗线及折固定一段	Tra đáp gấu tay, ghim gập đáp gấu tay	A	平车	90	837.0	320
B12	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*3	Cổ*3					
C01	后中领接缝*1	Can giữa cổ*1	B	平车	11	96.8	2618
C02	后中领烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1	B	手烫	5	44.0	5760
C03	领子模板暗线	Can chấp sống cổ (bia mẫu)	B	专车	28	246.4	1029
C04	领子划号*2	SD cổ*2	C	手工	15	124.5	1920
C05	领子切修半边缝份	Chém sửa lộn sống cổ	C	手工	20	166.0	1440
C06	领子压倒边	Mì sống cổ tăng cường, sd	B	平车	18	158.4	1600
C07	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
C08	领口切边	Chém mo miệng cổ	C	切边	7	58.1	4114
C09	领口划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	18	149.4	1600
C10	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	35	325.5	823
C11	领座2边压线*2	Điều chân cổ 1 kim*2	B	平车	30	264.0	960
C12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2057
C13	领座烫开股*2	Là chân cổ*2	B	手烫	9	79.2	3200
C14	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	15	124.5	1920
C15	里后中车商标压线	May mác chính vào giữa sau lót	B	平车	32	281.6	900
	里布	Lót					
D01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa say lót	B	拷克	25	220.0	1152
D02	里后中隔定烫折,固定边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B	平车	23	202.4	1252
D03	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	48	422.4	600
D04	里袖切开袖底缝拷克	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	46	404.8	626

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

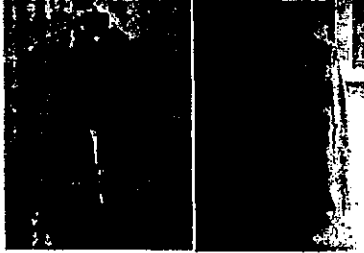
STYLE NO. **G16-138B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **19/7/2016**

VN IE OUTPUT: **9.17** **9.17**

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 Sàn lượng
D05	上里袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay	B		拷克	72	633.6	400
D06	里周边拷三线	VS 3 chỉ xung quanh lót	B		拷克	51	448.8	565
D07	烫里布	Là lót áo	B		手烫	36	316.8	800
	TOTAL					3315	29,472	8.69



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
手工作业 Máy	1958			
双针车作 业 2 kim	0			
特種车作 业	409	173		
手烫作业 Là	398			
手工作业 Cđ tay	377	0		
合記工時(秒) Tổng thời	3142	173		
出數(件) (SLCN)	9.17	166.5		
總合計時(秒) Tổng công	3315		總出數: Tổng LSCN	8.69

製表人: 阿草

製造單號: G16-138B

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	拷邊車	盲縫車	肩墊車	打結車	燙工	手工	
前片*4+2	劃號.燙襯(門襟+肩)								44	46	
	拷3線(前切.邊縫&邊叉)				55						
	車胸褶.車腰褶.前切開暗線	90		32							
	前切開股.燙胸腰褶.燙折前下襠.燙袋口襯*2								88		
	開袋記號									24	
袋貼*2袋布*4	拷3線.接袋貼*2	23			10						
袋條*2袋布*	開拉鍊袋.拷袋布	222			26						
掛面*2	合門襟模板暗線.切修.壓倒邊.車襠角.翻燙	83	54	26					42	40	
後片*4	劃號.拷3線(後中.後切.邊縫&邊叉)				75					38	
	後中縫.後切開暗線	76									
	後中.後切開股&燙後領圍襯								53		
	肩邊縫暗線.車襠角*4含翻.開股&燙後下襠.邊叉.口袋	152							106		
	車袖圈牽條	46									
袖片*4	劃號.拷3線(袖切.袖底)				69					30	
	袖切開.袖底縫暗線.開股	81							38		
卡幅*2	燙對折.劃號.接縫*2.開股&燙折.車合口	67							63	14	
	上卡幅.燙股.反折固定*2	80									
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	188					36				
領片*3	劃號.接領中.模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙	25	18	9					26	36	
領座*2	接領座.壓明線.修領口	62								21	
後領貼*1	車商標	36									
	上領(分開上).接後領貼夾織帶.開股.固定面裡領圈	193							42		
裡布	裝裡拷合(後中.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).燙細				167				45		
	合裡(合掛裡.合下襠連邊叉.合袖口.固定*5+6)	372									
	翻轉全件									30	
	修線									72	
	裡袖車封口	36									
	合計全件車縫工時	1832	72	67	402	0	36	0	547	351	3307

製造單號: G16-138B

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	拷邊車	盲縫車	肩墊車	打結車	燙工	手工	
	以一條線38人計,預估車台數量	21.1	0.8	0.8	4.6	0.0	0.4	0.0	6.3	4.0	38.0
	全件車縫出數/ 件										8.71



專特車工時: 108 車縫工時(不含專特車): 3199

車縫出數(不含專特車): 9.00

製表: 王愛卿 2016/7/20