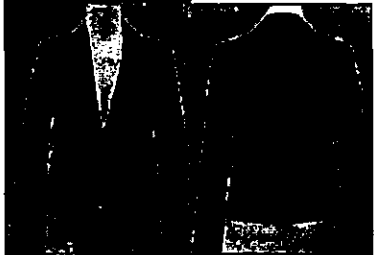
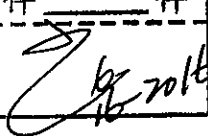


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

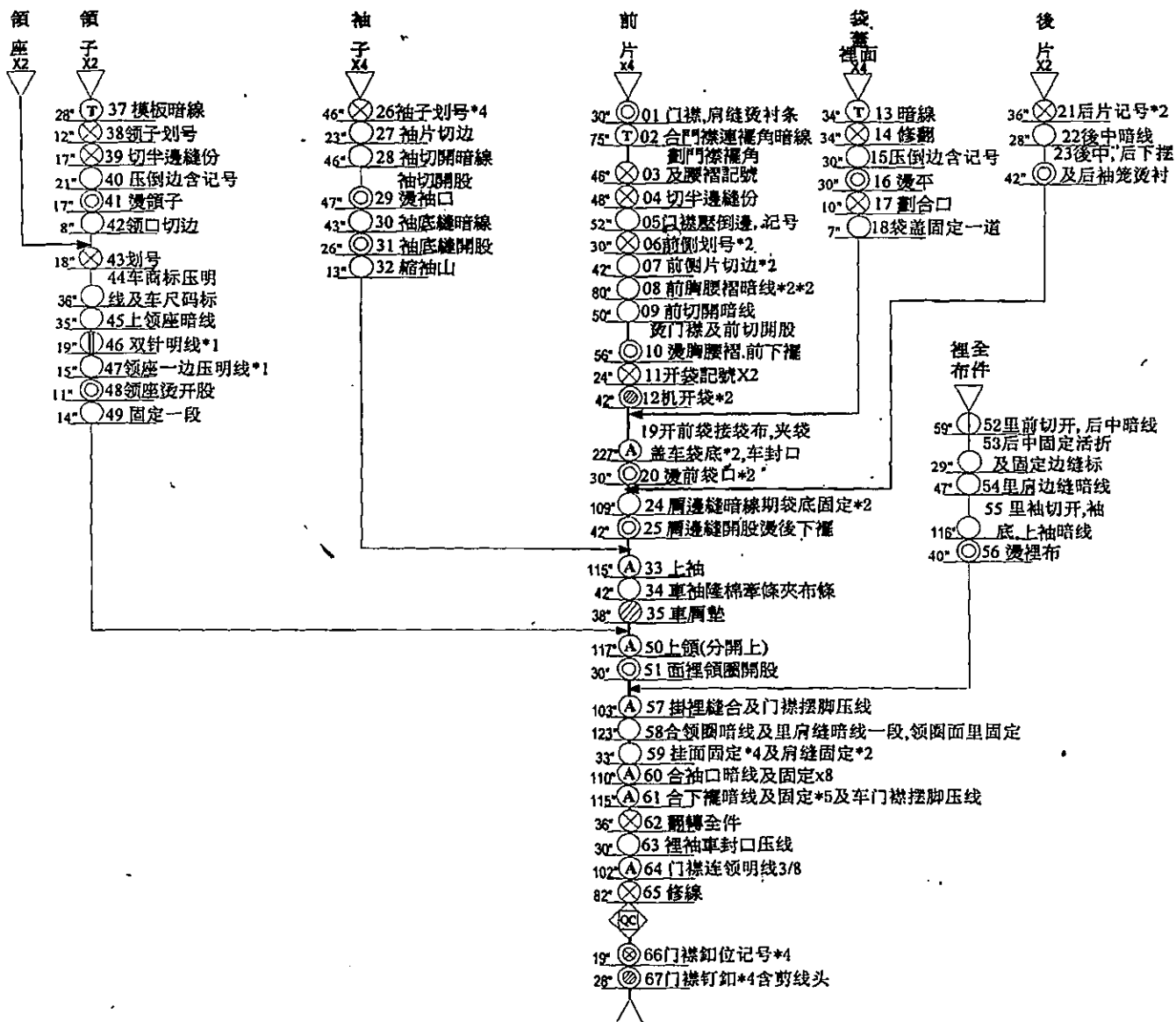
款式： G16-178B	款式說明：女裝上衣 订单:1007 件	制表人：阿草	日期：2016/04/27	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：2910	特車組時間：291	總時間：3201
					生產出數：9.90	特車組出數：99	IE 總出數：9.00

PPIC 主管：

茲核定IE出數如下：			
衣車縫	996 件	掛車縫	_____ 件
身整件	93 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核：	
件整件	_____ 件	簽	

2016/4/14

G16-178B 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	2027	
雙針車作業	19	
特種車作業	0	272
手縫作業	409	
手工作業	455	19
合計工時(秒)	2910	291
出數(件)	9.90	110.8
總合計工時(秒)	3201	總出數(件) 9.00

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO **G16-178B**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **14/6/2016**

VN IE OUTPUT: **9.90** **9.90**

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	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT, là ly ngực	C	手烫	30	249.0	960	
02	合门襟模板暗线	Can chắp nẹp bìa mẫu	B	专车	75	660.0	384	
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2, đáp nẹp	C	手工	46	381.8	626	
04	前小侧片划号*2	SD sườn con TT*2	C	手工	30	249.0	960	
05	前侧片切边*2	Chém sườn con TT*2	C	手工	16	132.8	1800	
06	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn, chêm ly	C	平车	52	431.6	554	
07	门襟压倒边	Mí nẹp tăng cường, sd	B	平车	52	457.6	554	
08	车门襟摆脚含修翻	Chặn gấu áo, sửa lộn	B	平车	45	396.0	640	
09	车胸褶暗线*2	Máy ly ngực TT*2	B	平车	38	334.4	758	
10	前腰褶暗线*2	Can chắp ly TT*2	B	平车	42	369.6	686	
11	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT*2	B	平车	50	440.0	576	
12	烫腰腰褶,前切开烫开股及前袖笼	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nẹp TT, là	B	手烫	56	492.8	514	
13	开袋记号*2	SD bố túi*2	C	手工	24	199.2	1200	
14	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B	手烫	17	149.6	1694	
15	机开袋*2	Bố túi bằng máy*2, ghim cơ túi*2	B	专车	42	369.6	686	
16	袋贴接袋布暗线*2	Ghim đáp túi vào lót túi*2	B	平车	22	193.6	1309	
17	手工剪牙口*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
18	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	21	184.8	1371	
19	前袋口固定两头	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	45	418.5	640	
20	前袋接袋布*2车袋底暗线*2	Đặt nắp túi, Can lót túi*4, quay tròn đáy	B	平车	113	994.4	255	
21	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	22	193.6	1309	
22	肩边缝暗线及袋底固定*2	Can chắp sườn vai, ghim đáy túi*2	B	平车	109	959.2	264	
23	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+vai	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	Tra tay	A	平车	115	1069.5	250	
27	车袖隆棉李条	Máy ken vai	B	平车	32	281.6	900	
28	车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
29	合挂里缝暗线	Lồng lót nẹp	A	平车	103	957.9	280	
30	合领圈暗线及里肩缝暗线一段	Lồng lót cổ, can cầu vai lót 1 đoạn	B	平车	65	572.0	443	
31	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	58	510.4	497	
32	挂面固定前切开*4+肩缝固定*2	Ghim giằng nẹp vào sườn*4+ ghim vai*2	B	平车	33	290.4	873	
33	合袖口连袖叉暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	110	1023.0	262	
34	合下摆及固定*5及摆脚压明线	Lồng lót gấu, ghim*5, mí gấu 1 đoạn	A	平车	115	1069.5	250	
35	翻转全件	Lộn áo	C	手工	36	298.8	800	
36	里袖车封口压明线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960	
37	门襟连领压明线3/8	Điều nẹp, cổ 3/8	A	平车	102	948.6	282	
38	门襟钮门记号*1	SD bố khuy nẹp*1	C	手工专车	19	157.7	1516	
39	门襟锁眼*1及打结	Đánh khuy*1, di bọ*1	B	专车	2855	246.4	1029	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	82	680.6	351	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chắp nắp túi bìa mẫu	B	专车	34	299.2	847	

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

STYLE NO **G16-178B**

DATE: **14/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.90** **9.90**

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 Sản lượng	使用配件及其他
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	34	282.2	847	
A03	袋盖压倒边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường, sd	B		平车	30	264.0	960	
A04	烫平	Là nắp túi	B		手烫	30	264.0	960	
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	10	83.0	2880	
A06	车封口	Ghim miệng nắp túi	B		平车	7	61.6	4114	
	后片*2	Thân sau*2							
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	36	298.8	800	
B02	后中略线	Can chắp giữa TS	B		平车	32	281.6	900	
B06	后中及烫折后下摆	Là rẽ giữa sau, gấp gấu	B		手烫	25	220.0	1152	
B07	后领圈及后袖窿烫衬条	Là méch vòng cổ TS, là méch vn TS	B		手烫	17	149.6	1694	
	袖子*4	Tay*4							
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	46	381.8	626	
C02	袖片切边缝*4	Chém tay*4	C		手工	23	190.9	1252	
C03	袖切开连车袖叉暗线含剪牙口	Can chắp sườn tay	B		平车	46	404.8	626	
C04	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B		手烫	47	413.6	613	
C05	袖底缝略线	Quay tròn tay	B		平车	43	378.4	670	
C06	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108	
C07	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13	114.4	2215	
	领子*2	Cổ*2							
D04	领子模板略线	Can chắp sống cổ (bia mẫu)	B		专车	28	246.4	1029	
D05	领子划号	SD cổ	C		手工	12	99.6	2400	
D06	领子切修半边缝份	Sửa, lộn cổ	C		手工	17	141.1	1694	
D07	领子压倒边含记号	Mí sống cổ tăng cường, sd	B		平车	21	184.8	1371	
D08	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694	
D09	领口切边	Chém miệng cổ	C		平车	9	74.7	3200	
D10	领口划号	SD chân cổ	C		手工	18	149.4	1600	
E04	商标贴商标压明线	Mí móc cổ vào móc chính	B		平车	13	114.4	2215	
E05	领座车商标压线	May móc chính vào chân cổ	B		平车	23	202.4	1252	
D11	上领座	Tra chân cổ	A		平车	38	353.4	758	
D12	领座双针明线*1	Điều chân cổ 2 kim*1	B		双针	19	167.2	1516	
D13	领座压明线1/16*1	Điều chân cổ 1 kim*1	B		平车	17	149.6	1694	
D14	领座烫开股*2	Là chân cổ*2	B		手烫	11	96.8	2618	
D15	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2057	
	里布	Lót							
E01	里后中略线	Can chắp giữa sau lót, quay góc	B		平车	21	184.8	1371	
E02	里前切开略线	Can chắp sườn TT lót	B		平车	38	334.4	758	
E03	里后中固定活折,固定边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim móc sườn	B		平车	29	255.2	993	
E06	里肩边缝略线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	47	413.6	613	
E07	里袖切开袖底缝略线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	44	387.2	655	
E08	上里袖略线	Tra tay lót	B		平车	72	633.6	400	
E09	烫里布	Là lót áo	B		手烫	40	352.0	720	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

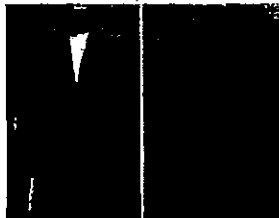
STYLE NO **G16-178B**

DATE: **14/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.90** **9.90**

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
	TOTAL				3201	28,259	9.00	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
手工作业 Máy	2027			
设计手工作业 業	19			
特種車作業	0	272		
手燙作業 Là	409		5	
手工作业 Cố tay	455	19	6	
合記工時(秒) Tổng thời	2910	291		
出數(件) (SLCN)	9.90	99.0		
總合計時(秒) Tổng công	3201		總出數: Tổng LSCN	9.00

0

製表人: 阿草

製造單號: G16-178B

車縫出數及使用機器預估表

客戶：ETMF

[illegible]

製造單號：G16-178B

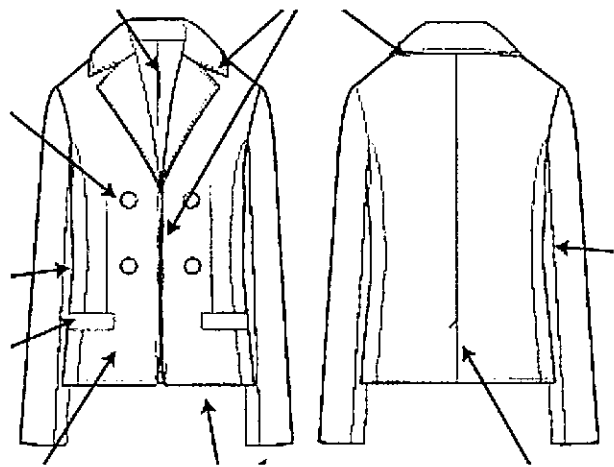
車縫出數及使用機器預估表

客戶：ETMF

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	肩墊車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1639	115	91	271	48	36	0	483	395	3078
	以一條線38人計,預估車台數量	20.2	1.4	1.1	3.3	0.6	0.4	0.0	6.0	4.9	38.0
	全件車縫出數/ 件										9.36

專特車工時： 186 車縫工時(不含專特車)： 2892

車縫出數(不含專特車)： 9.96



製表：王愛卿 2016/6/16