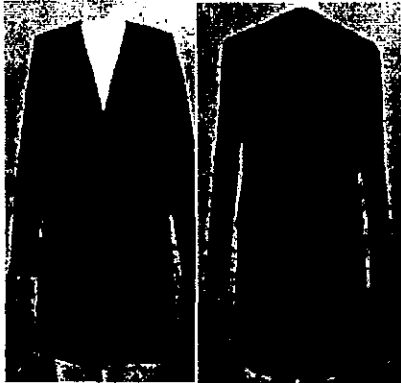


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

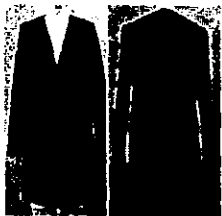
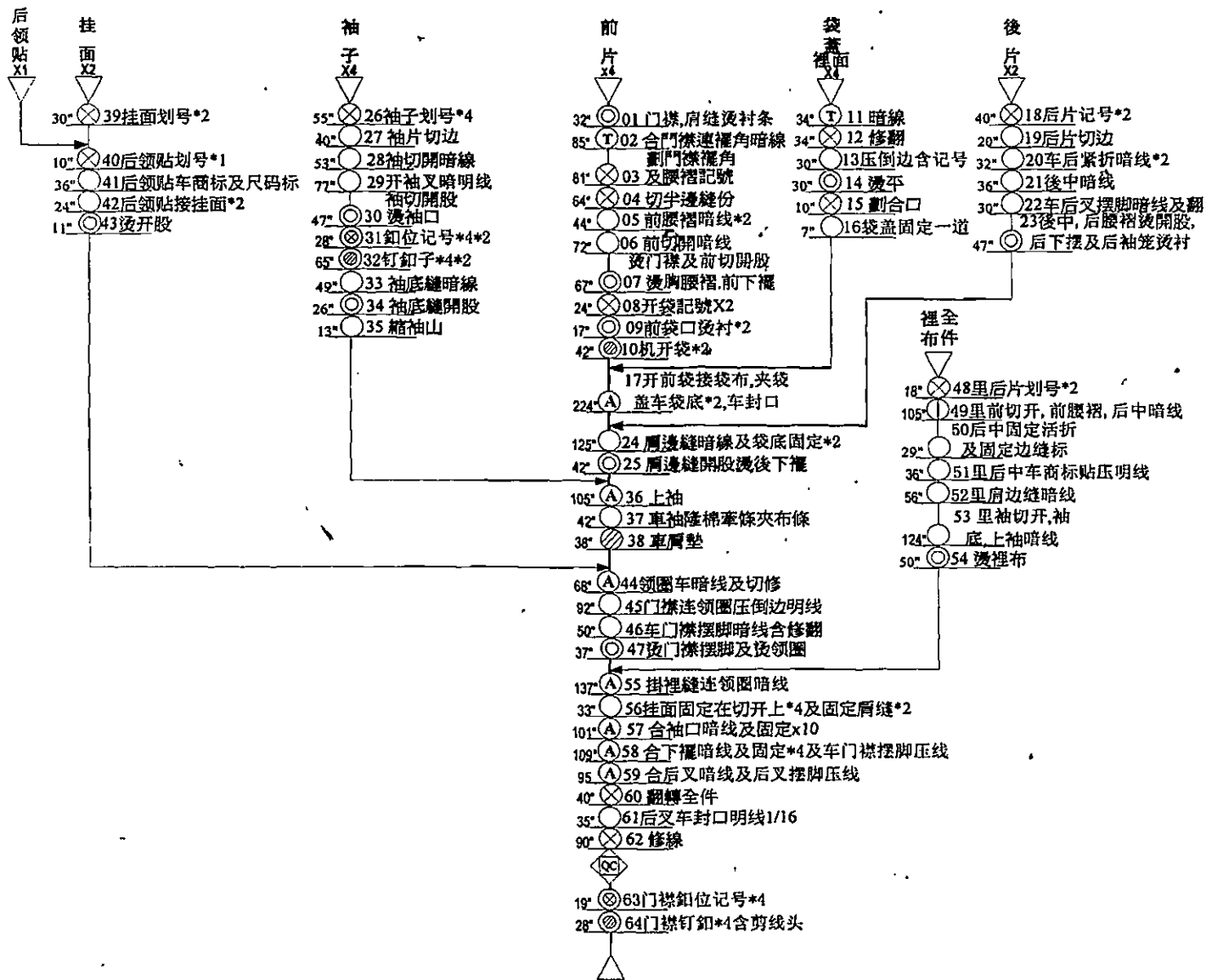
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-183B	款式說明: 女裝上衣 订单:317 件	制表人: 阿草	日期: 2016/06/14	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3014 特車組時間:3700 總時間: 3384				
生產出數: 9.56 特車組出數: 77.8 IE 總出數 8.51				

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 6/14

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>9.85</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>9.1</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>6/16/2016</u>

G16-183B 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	2108	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	319
手縫作業	423	
手工作業	483	51
合計工時(秒)	3014	370
出數(件)	9.56	77.8
總合計工時(秒)	3384	總出數(件) 8.51

SEWING OPERATION LIST

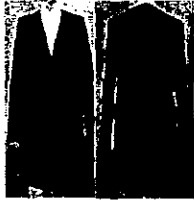
STYLE NO G16-183B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 14/6/2016

VN IE OUTPUT: 9.56 9.56

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
E09	燙身里布	Là lót thân lót	B		手燙	25	220.0	1152	
E10	燙袖里布	Là tay lót	B		手燙	25	220.0	1152	
	TOTAL					3384	29,827	8.51	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
平車作業 Máy thường	2108			
業	0			
特種車作 業	0	319		
手燙作業 Là	423		5	
手工作業 Cơ tay	483	51	6	
合計工時(秒)	3014	370		
總出數(件) (SLCN)	9.56	77.8		
總合計時(秒) Tổng công	3384		總出數: Tổng LSCN	8.51

製表人: 阿草

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G16-183E

DATE: 14/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.56 9.56

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
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai+nẹp TT+cổ TT	C	手烫	32	265.6	900	
02	合门襟模板暗线	Can chắp nẹp bia mẫu	B	专车	85	748.0	339	
03	前片划号划号*2	SD TT*2	C	手工	45	373.5	640	
04	前小侧片划号*2	SD sườn con TT*2	C	手工	36	298.8	800	
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, chém ly	C	平车	48	398.4	600	
07	前摆褶暗线*2	Can chắp ly TT*2	B	平车	44	387.2	655	
08	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT*2	B	平车	72	633.6	400	
09	烫胸腰褶,前切开烫开股及前袖笼烫衬条	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nẹp TT	B	手烫	67	589.6	430	
10	开袋记号*2	SD bố túi*2	C	手工	24	199.2	1200	
11	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B	手烫	17	149.6	1694	
12	机开袋*2	Bố túi bằng máy*2, ghim cơ túi*2	B	专车	42	369.6	686	
13	袋贴接袋布暗线*2	Mí đắp vào đắp túi vào lót*2	B	平车	22	193.6	1309	
14	手工剪牙口*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
15	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手烫	17	149.6	1694	
16	前袋口固定两头	Chặn túi 2 đầu*2	A	平车	42	390.6	686	
17	前袋接袋布*2车袋底暗线*2	Đặt nắp túi, Can lót túi*4, quay tròn đ	A	平车	113	1050.9	255	
18	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	22	193.6	1309	
19	肩边缝暗线	Can chắp sườn vai	B	平车	125	1100.0	230	
20	肩边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	42	369.6	686	
21	领圈车暗线	Can chắp sống cổ	A	平车	68	632.4	424	
22	门襟连领压倒边明线	Mí nẹp, mí vòng cổ tăng cường	B	平车	92	809.6	313	
23	车门襟摆脚含修翻	Chặn gấu TT, sửa lộn	B	平车	50	440.0	576	
24	面里领圈开股	Là sống cổ+ là êm gấu	B	手烫	37	325.6	778	
25	上袖	Tra tay	A	平车	105	976.5	274	
26	车袖隆棉牵条	Máy ken vai	B	平车	32	281.6	900	
27	车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
28	合挂里缝暗线	Lồng lót nẹp+ đắp cổ	A	平车	137	1274.1	210	
29	挂面固定前切开*4+肩缝固定*2	Ghim giằng nẹp vào sườn*4+ ghim va	B	平车	33	290.4	873	
30	合袖口连袖叉暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285	
31	合下摆及固定*4及门襟摆脚压线	Lồng lót gấu, ghim*4, mí gấu 1 đoạn	A	平车	109	1013.7	264	
32	合后又暗明线及车后又摆脚压线	Lồng lót sé sau, mí sé gấu 1 đoạn	A	平车	95	883.5	303	
33	翻转全件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720	
34	后又压明线1/16	Mí sé sau 1/16	B	平车	35	308.0	823	
35	门襟扣位记号*4	SD vị trí cúc nẹp*2*2	C	手工专车	23	190.9	1252	
36	门襟扣位*4含剪线头	Đính cúc nẹp*2*2, cắt chỉ cúc	B	专车	55	484.0	524	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	

DATE: 14/6/2016

VN IE OUTPUT: 9.56 9.56

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	使用配件 及其他
	袋蓋*4	Nắp túi*4							
A01	袋蓋車模板暗線	Cán chấp nắp túi bìa mẫu	B		專車	34	299.2	847	
A02	修翻袋蓋	Sửa lộn nắp túi	C		手工	34	282.2	847	
A03	袋蓋壓倒邊明線含記號	Mí nắp túi tăng cường, sd	B		平車	30	264.0	960	
A04	燙平	Là nắp túi	B		手燙	30	264.0	960	
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	10	83.0	2880	
A06	車封口*2	Ghim miệng nắp túi	B		平車	7	61.6	4114	
	后片*2	Thân sau*2							
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	40	332.0	720	
B02	后片切边縫	Chém TS*2	C		切边	20	166.0	1440	
B03	車后緊折暗線*2	Máy lỵ vai TS*2	B		平車	32	281.6	900	
B04	后中暗線	Cán chấp giữa TS	B		平車	36	316.8	800	
B05	車后又摆脚含修翻	Chặt gấu sè sau, sè lộn	B		平車	30	264.0	960	
B06	后中,后切開燙開股及燙折后下摆	Là rẽ giữa sau, lỵ TS, là gấu sè sau, g	B		手燙	30	264.0	960	
B07	后領圍及后袖窿燙村条	Là méch vòng cổ TS, là méch vn TS	B		手燙	17	149.6	1694	
	袖子*4	Tay*4							
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	55	456.5	524	
C02	袖片切边*4	Chém tay*4	C		切边	40	332.0	720	
C03	袖切開連車袖叉暗線含剪牙口	Cán chấp sườn tay	B		平車	53	466.4	543	
C04	開外袖叉含修翻	Máy sè tay ngoài, xén sửa lộn	B		平車	25	220.0	1152	
C05	開內袖叉含翻及压綫固定一段	Máy sè tay trong, sd, chặt mí sè 1 đo	B		平車	52	457.6	554	
C06	袖切開股燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sè tay	B		手燙	47	413.6	613	
C07	鈕門記号*8	SD đính cúc tay*4*2	C		手工專車	28	232.4	1029	
C08	鎖眼*8固定袖叉,鎖眼打結	Đính cúc tay*4*2	B		專車	65	572.0	443	
C09	袖底縫暗線	Quay tròn tay	B		平車	49	431.2	588	
C10	袖底縫開股燙	Là rẽ quay tròn tay	B		手燙	26	228.8	1108	
C11	縮袖山	Máy dùm tay	B		平車	13	114.4	2215	
	后領貼*1,挂面划号*2	Đáp cổ*1, đáp nẹp*2							
D01	后領貼划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	10	83.0	2880	
D02	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	30	249.0	960	
D03	商標車尺碼標压綫及車商標	Mí mác cỡ vào vào chính, mí vào đáp	B		平車	36	316.8	800	
D04	挂面接后領貼*2	Cán đáp nẹp vào cổ*2	B		平車	24	211.2	1200	
D05	挂面燙開股*2	Là rẽ đáp nẹp cổ*2	B		手燙	11	96.8	2618	
	里布	Lót							
E01	里前腰標划号*2	SD lỵ TT*2	C		手工	28	232.4	1029	
E02	里車前腰標暗綫*2	Máy lỵ lót TT*2	B		平車	32	281.6	900	
E03	里后中暗綫	Cán chấp giữa sau lót, quay góc	B		平車	32	281.6	900	
E04	里后中固定活折,固定边縫標	Ghim lỵ giữa sau, ghim mác sườn	B		平車	31	272.8	929	
E05	里前切開暗綫	Cán chấp sườn TT lót	B		平車	41	360.8	702	
E06	里肩边縫暗綫	Cán chấp sườn vai lót	B		平車	56	492.8	514	
E07	里袖切開袖底縫暗綫	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B		平車	52	457.6	554	
E08	上里袖暗綫	Tra tay lót	B		平車	72	633.6	400	

製造單號: G16-183C

車縫出數及使用機器預估表

客戶: Ellen Tracy

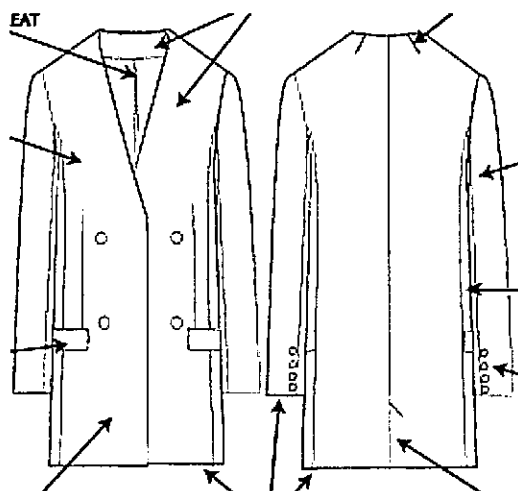
部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	肩墊車	釘釦機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯										50	56	
	車腰褶.前切開暗線	110											
	前切開股.燙褶.前下襠&袋口襯										86		
	開袋記號											24	
袋蓋*2+2	劃號.暗線.切修.壓倒邊.翻燙.劃合口	20	35	12							30	47	
袋條*2袋布*2+2	開袋(機開袋+平車部份).拷3線	250			26	48							
後片*2	劃號.後中暗線.車緊縮縫*2.車襠用*1含翻	78										35	
	後中開股.燙後叉.下襠&後領圍襯.車封叉線	18									65		
	肩邊縫暗線.開股	102									52		
	車袖圈牽條	48											
後領貼*1	車商標	36											
	接縫*2.開股	23									13		
掛面*2	合門襟連領圍暗線.切修.壓倒邊.車襠角.翻燙	210		48							68	36	
袖片*4	劃號.袖切開暗線.開袖叉	133										36	
	袖切開股&燙袖口.袖叉										56		
	機釘釦8A含記號							56				32	
	袖底縫暗線.開股	42									20		
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	188					36						
裡布	車胸褶.後中轉角暗線含記號	52										24	
	製裡全件拷合(後中.前切.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).燙裡				206						56		
	合裡(合掛裡.合下襠&後叉.襠角明線*3.合袖口.固定*4+6)	370											
	翻轉全件											35	
	後叉明夾	37											
	修線											90	
	裡袖車封口	36											
	全件鈕位記號*4											35	
	合計全件車縫工時	1753	35	60	232	48	36	56	0	0	496	450	3166

製造單號: G16-183C

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : Ellen Tracy

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	釘釦機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	以一條線38人計,預估車台數量	21.0	0.4	0.7	2.8	0.6	0.4	0.7	0.0	0.0	6.0	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件												9.10



專特車工時: 242 車縫工時(不含專特車): 2924

車縫出數(不含專特車): 9.85

製表:王愛卿 2016/6/16