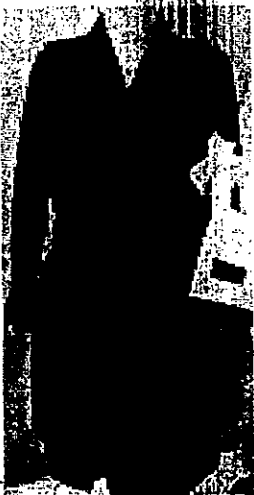


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-195B	款式說明 订单: 600456 件	制表人: NGA	日期: 2016/05/17	文件編號:	
參考雷同款:					
生產車縫時間: 3548	特車組時間: 361				總時間: 3909
生產出數: 8.12	特車組出數: 79.8				IE 總出數: 7.37

照片

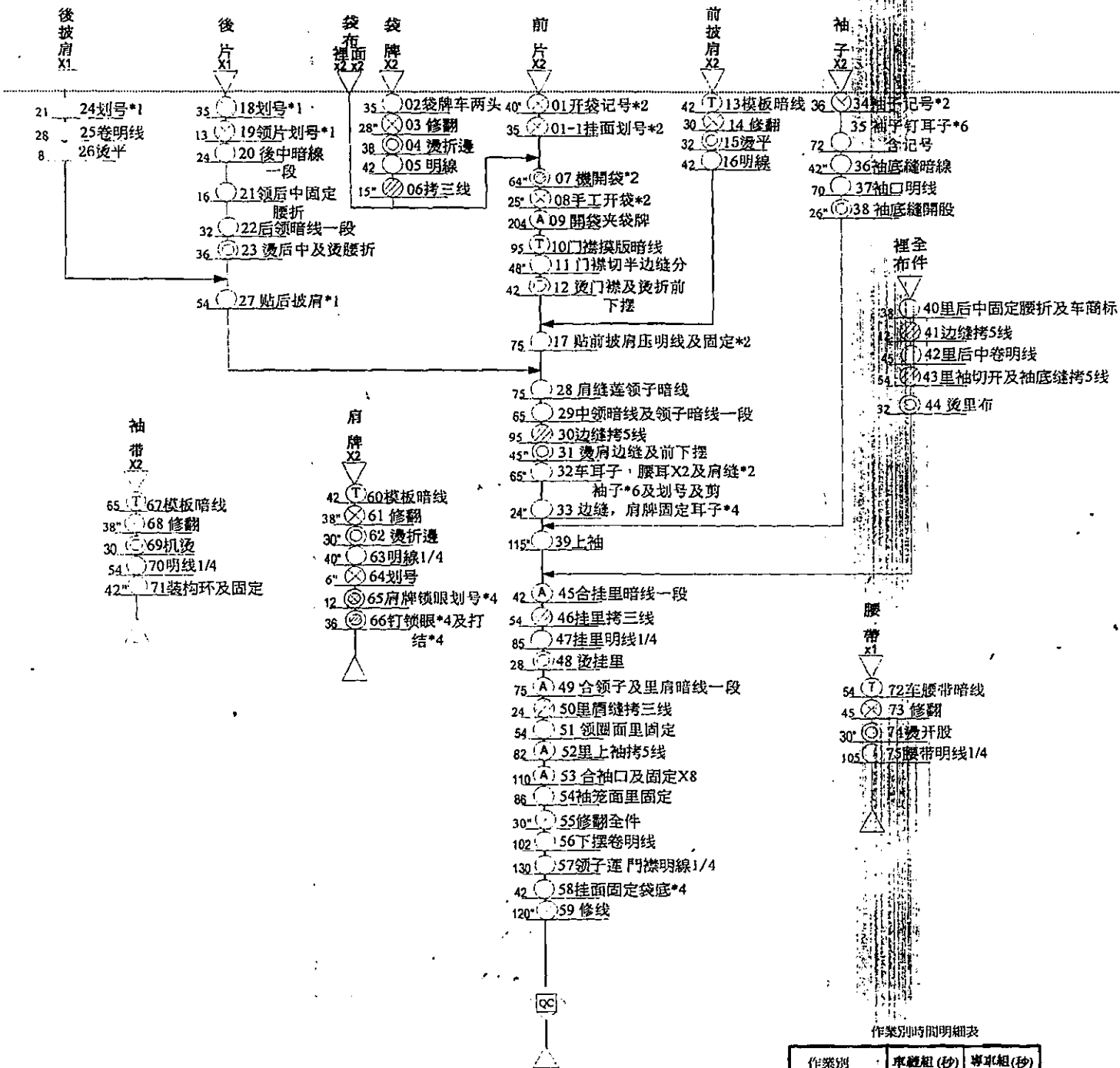
PPIC 主管:

5/17

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 7.5 件	掛車縫 _____ 件
身整件 6.8 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

5/18/2016

G16-195J 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	2402	
雙針車作業		
特種車作業	335	349
手燙作業	392	12
手工作業	419	
合計工時(秒)	3548	361
出數(件)	8.12	79.8
總合計工時(秒)	3909	總出數(件) 7.37

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

STYLE NO. **G16-1951**

DATE: **5/16/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

IE OUTPUT: **8.12 8.12**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	前片划号	SD thân trước	C	手工	40	332.0	720
02	挂面袋划号	SD đáp nẹp*2	C	手工	35	290.5	823
03	机开袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2, đặt cơ, lót túi	B	专车	64	563.2	450
04	手工開袋	Bổ túi bằng tay trước	C	手工	25	207.5	1152
05	袋貼接袋布压明线	Cán lót túi*2, mí miệng túi	B	平车	75	660.0	384
06	前袋口西边压线	Điều nắp túi 2 đầu	B	平车	45	396.0	640
07	车袋底暗线及固定*2	Quay lót túi trước +lộn	B	平车	46	404.8	626
08	袋底明线1/4	Điều đáy túi 1/4	B	平车	38	324.4	758
09	合門襟暗線暗线	Cán chấp nẹp (mẫu)	B	专车	95	836.0	303
10	门襟切半边缝份及修翻门襟	Sửa lộn nẹp	C	平车	48	398.4	600
11	领门襟及领折前下摆	Là rẽ nẹp+ là gấu TT	B	手烫	42	369.6	686
12	前放肩面里固定	Ghim đáp ngực TT chính lót	B	平车	32	281.6	900
13	贴前放肩暗线*1	Dẫn ngực TT 1/16*2	B	平车	43	378.4	670
14	肩缝连领子暗线	Cán chấp vai +cổ	B	平车	75	660.0	384
15	中领及领子暗线一段	Cán giữa cổ +cán chấp sống cổ một đoạn	B	平车	65	572.0	443
16	边缝拷5线	VS 5 chỉ sườn	B	拷克	95	836.0	303
17	烫边缝连前下摆	Là sườn, vai, sống cổ, gấp gấu TT	B	手烫	45	396.0	640
18	车耳子*10	Máy đĩa eo*2,vai*2,tay*6	B	平车	38	334.4	758
19	耳子划号及剪*10	SD cắt đĩa eo*2,vai*2,tay*6	C	手工	20	166.0	1440
20	钉腰耳*4及划号	Chặt đĩa eo*2,vai *2, SD	B	平车	65	572.0	443
21	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	969.5	250
22	接内挂面贴暗线*2	Cán chấp đáp nẹp lót một đoạn *2	B	平车	42	369.6	686
23	挂面拷三线	VS 3 chỉ đáp nẹp	B	拷克	54	475.2	533
24	挂面明线1/4	Điều đáp nẹp 1/4	B	平车	85	748.0	339
25		Là êm đáp nẹp	B	手烫	28	246.4	1029
26	合领圈暗线及肩缝固定一段	Lồng lót cổ +cán cầu vai lót một đoạn	A	平车	75	669.5	384
27	里肩缝拷三线	VS 3 chỉ cầu vai lót	B	拷克	24	211.2	1200
28	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	475.2	533
29	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
30	合袖口及固定*8	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *8	A	平车	110	923.0	262
31	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	86	799.8	335
32	修翻全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960
33	下摆明线 1"	Điều gấp gấu 1"	B	平车	102	897.6	282
34	领沿,门襟明线1/4	Điều sống cổ, nẹp 1/4	B	平车	130	1,144.0	222
35	挂面固定袋底*4	Ghim đáy túi vào đáp nẹp*4 +gấu	B	平车	42	369.6	686
XZ	修短	Cắt chỉ	C	手工	120	996.0	240
	袋条*2	Cột túi*2				FALSE	
A01	袋盖车两头	Chặt cơ túi 2 đầu	B	平车	35	308.0	823
A02	修翻袋盖	Sửa lộn cơ túi	C	手工	26	215.8	1108
A03	烫袋盖	Là cơ túi	B	手烫	38	334.4	758
A04	袋盖明线1/4	Điều cơ túi 1/4	B	平车	42	369.6	686
A05	袋盖拷三线	VS 3 chỉ cơ túi	B	拷克	14	123.2	2057
	前放肩贴*1+1	Đáp ngực TT*2				FALSE	
B01	模板暗线	Cán chấp ngực TT bìa mẫu	B	专车	42	369.6	686
B02	修翻	Sửa lộn ngực TT	C	手工	30	249.0	960
B03	烫平	Là ngực TT	B	手烫	32	281.6	900
B04	明线1/4	Điều ngực TT 1/4	B	平车	42	369.6	686
	后放肩*2	Đáp ngực TS*1				FALSE	
C01	后皮肩暗线*1	SD đáp ngực TS *1	B	平车	21	184.8	1371
C02	后放肩明线1/4	Điều gấp ngực TS 1/4	B	平车	28	246.4	1029
C03	烫平	Là ngực TS	B	手烫	8	70.4	3600
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	
D01	后片划号*1	SD TS*1	B	平车	35	308.0	823
D02	领片人本字记号	SD bản cổ *1	C	手工	13	107.9	2215
D03	后中暗线一段	Cán chấp giữa sau một đoạn	B	平车	24	211.2	1200

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

STYLE NO.: **G16-195J**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **5/16/2016**

IE OUTPUT: **8.12 8.12**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
D04	后中固定一段	B		平车	16	140.8	1800
D05	后领略线	B		平车	32	281.6	900
D06	领后中开股及后叉	B		手挽	36	316.8	800
D07	后领子及肩缝固定后皮肩	B		平车	54	475.2	533
	肩牌*4					FALSE	
E01	肩牌嵌板暗线	B		平车	40	352.0	720
E02	修翻肩牌	C		手工	38	315.4	758
E03	烫平肩牌	B		手挽	30	264.0	960
E04	肩牌明线1/4	B		平车	54	475.2	533
E05	肩牌划号*2	C		手工	6	49.8	4800
E06	肩牌领眼划号*4	C		手工专车	12	99.6	2400
E07	肩牌打眼划号*4	B		专车	36	316.8	800
	袖带*2					FALSE	
F01	烫袖带*2	B		专车	65	572.0	443
F02	袖带略线*2含划号	B		平车	42	369.6	686
F03	袖带双针明线	B		手挽	45	396.0	640
F04	袖带明线1/4	B		平车	80	704.0	360
F05	装钉袖圈及固定	B		平车	42	369.6	686
	袖子*4					FALSE	
G01	袖子划号	C		手工	36	298.8	800
G02	定袖带打结*2	B		平车	72	633.6	400
G03	袖底略线	B		平车	42	369.6	686
G04	袖口明线1"	B		平车	70	616.0	411
G05	袖底缝开股(袖子)	B		手挽	26	228.8	1108
	腰带, 小腰带					FALSE	
K01	腰带略线	B		专车	47	413.6	613
K02	修翻腰带	C		平车	32	265.6	900
K03	腰带开股烫	B		手挽	30	264.0	960
K04	腰带双针明线两道	B		平车	105	924.0	274
	里布					FALSE	
L01	里后中固定活折及固定边缝标	B		平车	38	334.4	758
L02	前边缝五线拷合	B		拷克	12	105.6	2400
L03	里卷下摆明线	B		平车	45	396.0	640
L04	里袖切开, 袖底五线拷合	B		拷克	54	475.2	533
L05	烫里布	B		手挽	32	281.6	900
	TOTAL				3909	34377.7	7.37



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn		
平车作业 Máy thường	2402			
双针车作业 2 kim	0			
特種車作业 Đặc chủng	335	349		
手挽作业 Là	392			
手工作业 Có tay	419	12		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3548	361		
出数(件) (SLCN)	8.12	79.8		
总合计时(秒) Tổng công	3909		总出数: Tổng SLCN	7.37

製造單號: G16-195R

車縫出數及使用機器預估表

客戶：福立

[illegible]

製造單號: G16-195R

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : 福立

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	耳子車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
耳子*10	車耳子(腰耳*2,肩耳*2,袖耳*6)						40					
肩牌*4	模板暗線,切修,翻燙,明線一道,鎖眼打結*4	54	42	21				38	24	36	84	
袖帶*2	模板暗線,切修,翻燙,明線一道,裝釘D圈,修線	88	48	20						40	66	
腰帶*1	暗線&切修,翻燙,明線一道,修線	102		82						52	60	
	合計全件車縫工時	2144	155	248	222	52	40	38	50	588	658	4195
	以一條線38人計,預估車台數量	19.4	1.4	2.2	2.0	0.5	0.4	0.3	0.5	5.3	6.0	38.0
	全件車縫出數/ 件											6.87

專特車工時: 353 車縫工時(不含專特車) 3842

車縫出數(不含專特車) 7.50



製表: 王愛卿 2016/5/18