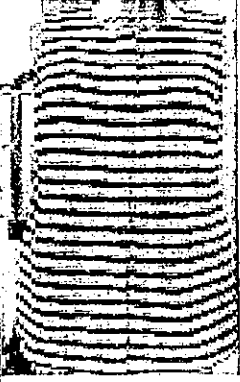


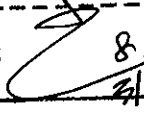
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

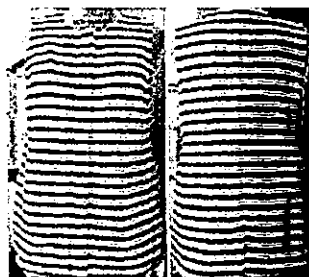
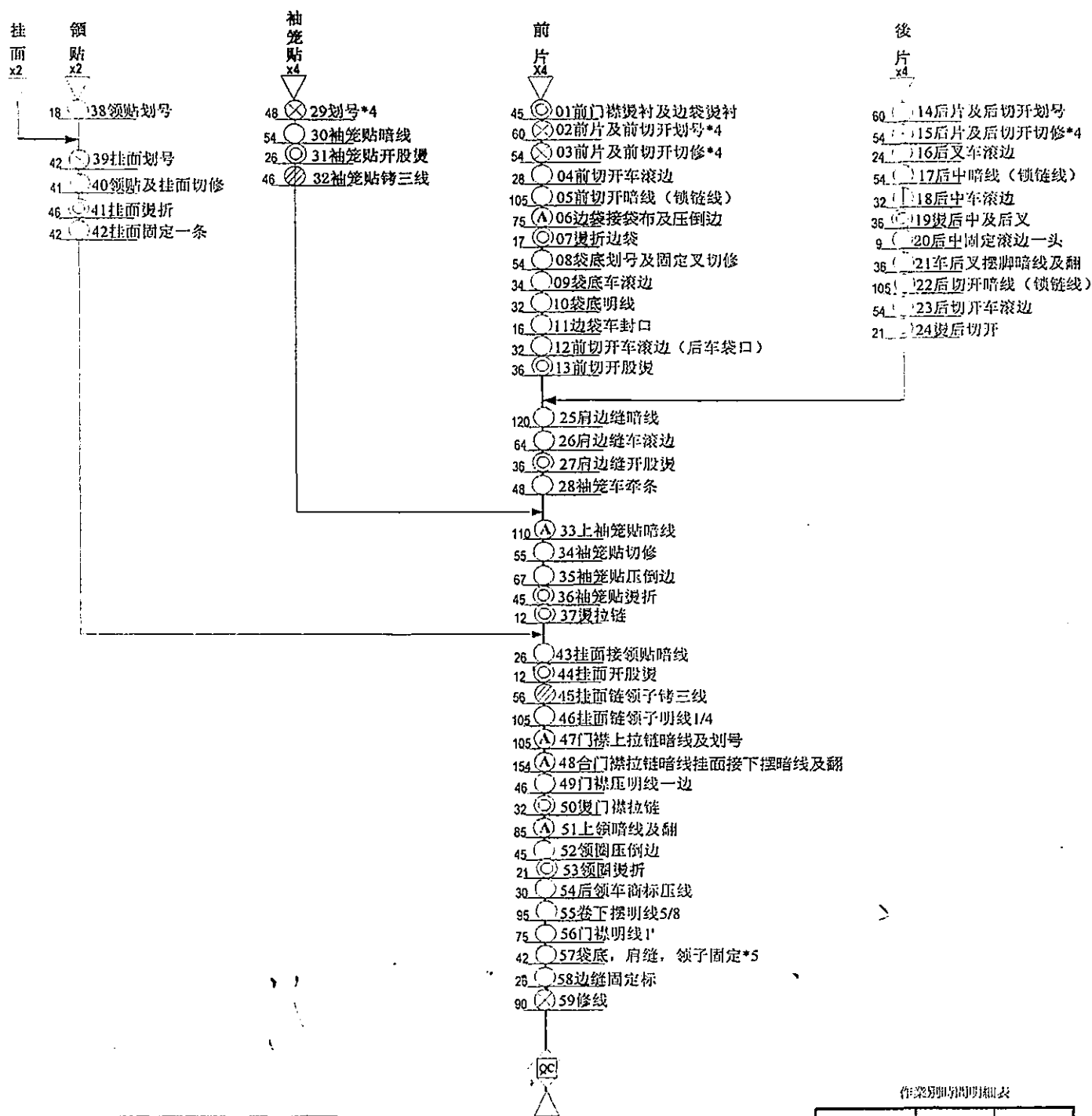
款式: <u>G16-198V</u>	款式說明 订单: 6000	制表人: NGA	日期: 2016/08/30	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3077	特車組時間: 0	總時間: 3077		
生產出數: 9.36	特車組出數: 0	IE 總出數: 9.36		

PPIC 主管:

廖 8/31

茲核定IE出數如下:					
衣車縫	10.15	件	掛車縫	_____	件
身整件	9.88	件	裡整件	_____	件
全車縫	_____	件	核:		
件整件	_____	件	簽		
				8/31/2016	

G16-198V 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	2056	
雙針車作業		
特種車作業	224	0
手縫作業	455	
手工作業	342	
合計工時(秒)	3077	0
出數(件)	9.36	0
總合計工時(秒)	3077	總出數(件) 9.36

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

STYLE NO: **G16-198V**

DATE: **8/12/2016**

VN IE OUTPUT: **9.36**

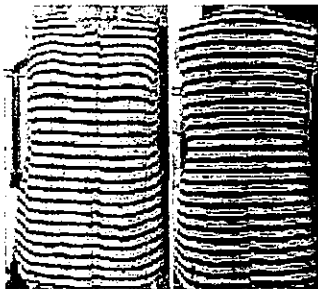
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機 器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
01	前门襟袋衬	Là mềch nếp TT	B	手燙	28	246.4	1029
02	边袋袋衬	Là mềch miệng túi *2	B	手燙	17	149.6	1694
03	前片及前切划号*4	SD TT + sườn TT sd vị trí túi*4	C	手工	72	597.6	400
04	前片切修	Chém TT + sườn TT	C	平车	54	448.2	533
05	前切开车滚边	Cuốn viền sườn TT	B	喇叭	28	246.4	1029
06	前切开暗线 (锁链线 1)	Cán chắp sườn TT (chỉ tết)	B	锁链线	105	924.0	274
07	边袋接袋布及压倒边	Cán lót túi sườn, mí miệng túi	A	平车	75	697.5	384
08	烫前口袋	Là miệng túi TT	B	手燙	17	149.6	1694
09	袋底暗线及划号及切修	SD + chém dứt túi + ghim	B	平车	54	475.2	533
10	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi*2	B	喇叭	34	299.2	847
11	前袋底明线*2及固定边缝上	Điều đáy túi *2	B	平车	32	281.6	900
12	边袋车封口	Ghim kín miệng túi	B	平车	16	140.8	1800
13	前后边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT (sau khi may túi)	B	喇叭	32	281.6	900
14	前切开股袋	Là rẽ sườn tt	B	手燙	36	316.8	800
15	肩边缝暗线 (锁链线)	Cán chắp sườn vai (chỉ tết)	B	锁链线	120	1,056.0	240
16	肩缝车滚边	Cuốn viền sườn vai	B	喇叭	64	563.2	450
17	烫肩边缝	Là lật sườn vai	B	手燙	36	316.8	800
18	袖笼车滚边	May dây vòng nách	B	平车	48	422.4	600
19	上袖笼贴暗线	Tra đáy vòng nách	A	平车	110	1,023.0	262
20	袖笼切半边缝含内片切边	Chém đáy vòng nách*2+ chém lá trong đáy vn	C	切边	55	456.5	524
21	袖笼压倒边倒边	Mí vòng nách tăng cường	B	平车	67	589.6	430
22	袖笼烫折	Là gấp đáy vòng nách	B	手燙	45	396.0	640
23	烫拉链	Là khóa nếp (trước khi tra khóa)	B	手燙	12	105.6	2400
24	挂面接里领,挂面接下摆贴暗线	Cán đáy nếp vào cổ	B	平车	26	228.8	1108
25	挂面烫开股	Là rẽ đáy nếp, đáy cổ*2	B	手燙	11	96.8	2618
26	挂面缝领贴转三线	VS 3 chỉ đáy nếp + cổ	B	手燙	56	492.8	514
27	挂面缝领贴明线 1/4	Điều đáy nếp + cổ 1/4	A	平车	105	976.5	274
28	挂面烫开股	Là êm đáy nếp, đáy cổ	B	手燙	36	316.8	800
29	上门襟拉链含划号	Tra nếp khóa, sd	A	平车	105	976.5	274
30	合门襟拉链,挂面接下摆贴暗线	Lồng lót khóa nếp, cán đáy nếp vào đáy gấu, lộn	A	平车	154	1,432.2	187
31	门襟压明线一边	Mí nếp khóa 1/16 (một bên)	B	平车	46	404.8	626
32	烫门襟拉链及下摆	Là khóa nếp, là gấu	B	手燙	32	281.6	900
33	上领暗线划号	Tra cổ, lộn	A	平车	85	790.5	339
34	领圈压倒边	Mí vòng cổ 1/16	B	平车	45	396.0	640
35	烫领圈	Là gấp vòng cổ	B	手燙	21	184.8	1371
36	后领贴车商标压线(绣花车)	May mác vào đáy cổ +sd	B	绣花车	30	264.0	960
37	卷下摆明线 5/8	Điều gấp gấu 5/8	B	平车	95	836.0	303
38	门襟明线 1"	Điều nếp 1" *2	A	平车	75	697.5	384
39	袋底固定*4,肩缝固定*2	Ghim túi*2, vai*2, cổ *1	B	平车	42	369.6	686
40	边缝固定*4含记号	Ghim mác + may mác sườn	B	平车	26	228.8	1108
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!
A01	后片划号*2	SD thân sau*2	C	手工	36	298.8	800

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

STYLE NO: **G16-198V**
DATE: **8/12/2016**

VN IE OUTPUT: **9.36**

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
A02	后切划号*2	SD sườn TS *2	C		手工	36	298.8	800
A03	后切修	Chém TS + sườn TS	C		平车	54	448.2	533
A04	后叉车滚边暗线	Máy viền sê TS *2	B		平车	24	211.2	1200
A05	后中暗线	Cán chấp giữa sau (chỉ tết)	B		锁链线	54	475.2	533
A06	后中连后叉车滚边	Cuốn viền giữa sau	B		喇叭	32	281.6	900
A07	披折后叉, 挽后中	Là gấp sê sau + là lật giữa sau	B		手拔	36	316.8	800
A08	后中固定滚边	Chặn đầu viền giữa sau	B		平车	9	79.2	3200
A09	车后叉拉脚暗线含修袖及记号	Chặn gấu sê sau, sửa lộn, sd + điều sê trên một đoạn	B		平车	36	316.8	800
A10	后切开暗线 (锁链线 2)	Cán chấp sườn TS (chỉ tết)	B		锁链线	105	924.0	274
A11	后切开车滚边	Cuốn viền sườn TS	B		喇叭	34	299.2	847
A12	挽折后叉	Là lật sườn sau	B		平车	21	184.8	1371
	后领贴*1, 挂面*2	Đáp cổ*1, đáp nẹp*2					FALSE	#DIV/0!
B01	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	18	149.4	1600
B02	挂面划号*2	SD đáp nẹp *2	C		手工	42	348.6	686
B03	领贴切修	Chém đáp cổ	C		平车	9	74.7	3200
B04	挂面切修	Chém đáp nẹp	C		平车	32	265.6	900
B05	挂面挽折	Là gấp đáp nẹp *2	B		手拔	46	404.8	626
B06	挂面固定一条	Ghim đáp nẹp một đường (chống bai)	B		平车	42	369.6	686
	袖笼贴*4*2	Đáp vòng nách*4*2					FALSE	#DIV/0!
C01	袖笼贴划号*4	Sd đáp vn*4	C		手工	48	398.4	600
C02	袖笼贴接缝*4及接一段	Cán đáp vòng nách*4	B		平车	54	475.2	533
C03	袖笼贴开股线	Là rẽ đáp vòng nách	B		手拔	26	228.8	1108
C04	袖笼贴拷三线	VS 3 chỉ đáp vòng nách	B		拷克	46	404.8	626
	Total					3077	27,159	9.36



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên	穿车(秒) Chuyên môn		
1. 4-11-32 Máy	2056			
双针车作 业	0			
带框车作 业	224	0		
Đặc chủng 手拔作业	155			
Là 手工作业	342	0		
Cd tay 合记工同 (秒)	3077	0		
Tổng thời				
出数(件) (SLCN)	9.36	#DIV/0!		
总合计时 (秒) Tổng công	3077		总出数: Tổng LSCN	9.36

製表人: 阿草

製造單號: G16-198V(條紋布)

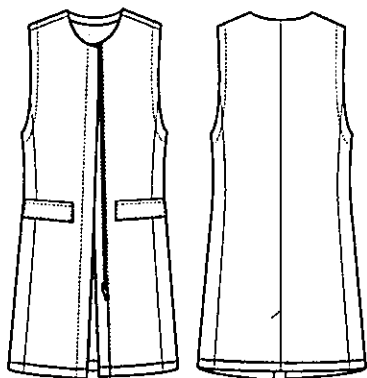
車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 5915

客戶: CHICOS

各線均量

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	開袋機	滾邊車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯								35	60	
	前切開暗線.滾邊.燙股&燙前下襠	88						47	54		
	開袋記號									26	
袋蓋*2+2	劃號.模板暗線.切修.翻燙.明線一道.劃合口	39	35	15					36	76	
袋條*2袋布*	開下袋(機開袋+平車部分含袋底暗明線).固定袋蓋暗明線	313		58			52				
	燙折右前襟								25		
	上門襟拉鍊	130									
後片*4	劃號.後叉滾邊*2							17		54	
	後中縫.後切開暗線.車襠角*1含翻	154									
	滾邊.後中.後切開股.燙後叉&下襠							72	74		
	車封叉線&固定滾邊*1	30									
	肩邊縫暗線.開股.下襠滾邊	122						50	54		
	車領圍.袖圍牽條	84									
掛面*2	劃號									30	
後領貼*1	車商標	36									
	接縫*2.開股.滾邊	23						42	10		
	合門襟暗線.車襠角.翻燙	138							40	26	
	合領圍暗線.切修.壓倒邊	91		25							
袖隆貼*4	劃號.接縫*4.開股.滾邊	43						52	20	32	
	合袖圈.切修.壓倒邊	212		42							
	燙領圍.袖圈.袖圈明線一道	96							84	26	
	門襟(前立)明線	102									
	折下襠明線.全件固定(肩*2)	103									
	修線									135	
	合計全件車縫工時	1804	35	140	0	0	52	280	432	465	3207
	以一條線38人計.預估車台數量	21.4	0.4	1.7	0.0	0.0	0.6	3.3	5.1	5.5	38.0
	全件車縫出數/ 件										9.88



專特車工時: 87 車縫工時(不含專特車): 3120

車縫出數(不含專特車): 10.15

製表: 王愛卿 2016/8/31