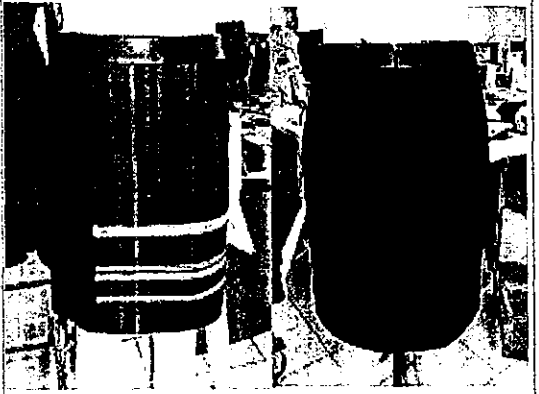


# 福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

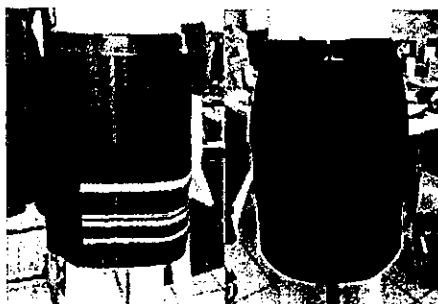
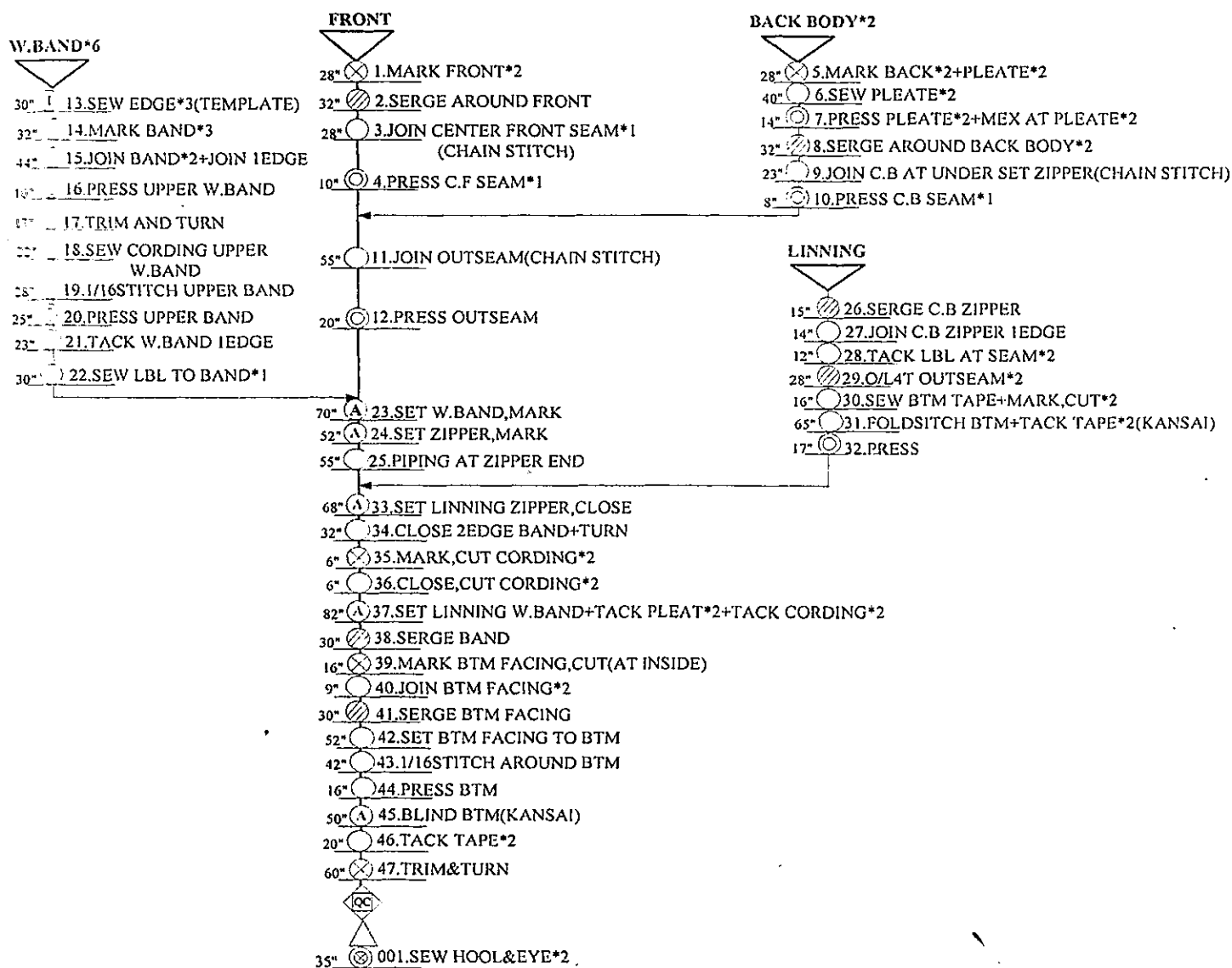
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

|                        |                              |               |                                                                                     |       |
|------------------------|------------------------------|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 款式:<br><u>G16-229S</u> | 款式說明 LADIE SKIRT<br>订单 9.263 | 制表人 THAO      | 日期: 2016/07/01                                                                      | 文件編號: |
| 參考雷同款:                 |                              |               |  |       |
| 生產車縫時間 1362            | 特車組 65                       | 總時間:1427      |                                                                                     |       |
| 生產出數:21.15             | 特車組出 443.1                   | IE 總出數: 20.18 |                                                                                     |       |

PPIC 主管:

*[Handwritten signature]*

|            |         |     |                         |
|------------|---------|-----|-------------------------|
| 茲核定IE出數如下: |         |     |                         |
| 衣車縫        | 19.56 件 | 掛車縫 | ____ 件                  |
| 身整件        | 19.4 件  | 裡整件 | ____ 件                  |
| 全車縫        | ____ 件  | 核:  | <i>[Signature]</i> 2016 |
| 件整件        | ____ 件  | 簽   |                         |

FLOW CHART OF G16-229S

POSITION TIME TABLE

| POSITION     | GENERAL | SPECIAL            |
|--------------|---------|--------------------|
| SINGLE       | 734     |                    |
| CHAIN STITCH | 106     |                    |
| KANSAI       | 65      |                    |
| SPECIAL      | 167     | 30                 |
| PRESS        | 120     |                    |
| HAND         | 170     | 35                 |
| AMOUNT       | 1362    | 65                 |
| OUTPUT PCS   | 21.15   | 443.1              |
| TOTAL TIME   | 1427    | TOTAL OUTPUT 20.18 |

**6STYLE NO:AP16-229S**  
**DATE: 2016-06-29**

TAIPEI IE OUTPUT: '  
VN IE OUTPUT: 21.15

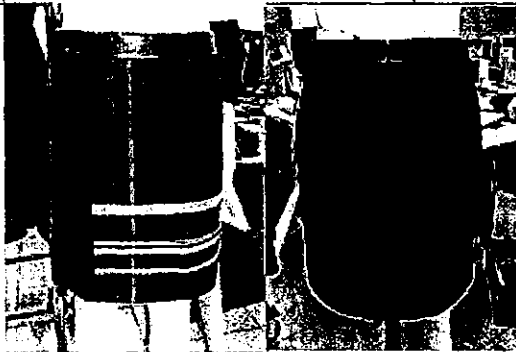
| # Step<br>Mã công<br>đoạn | Step name Tên công đoạn                       |                                    | Grade<br>Cấp | 合縫記號 | 使用機器         | time<br>Thời<br>gian | price<br>Đơn giá | out put<br>Sản<br>lượng | 使用配件<br>及其他 |
|---------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------|--------------|------|--------------|----------------------|------------------|-------------------------|-------------|
| 01                        | Mark front*2                                  | SD TT*2                            | C            |      | HAND         | 28                   | 207.8            | 1000                    |             |
| 02                        | Serge around front*2                          | VS 3C xung quanh TT*2              | B            |      | SW           | 32                   | 255.0            | 875                     |             |
| 03                        | Join center front seam*1                      | Can chập sườn TT*1                 | B            |      | CHAIN STITCH | 28                   | 223.2            | 1000                    |             |
| 04                        | Press C.F seam*1                              | Là rẽ*1                            | B            |      | PRESS        | 10                   | 79.7             | 2800                    |             |
| 05                        | Join out seam*2                               | Can chập dọc váy*2                 | B            |      | CHAIN STITCH | 55                   | 438.4            | 509                     |             |
| 06                        | Press out seam*2                              | Là rẽ dọc váy                      | B            |      | PRESS        | 20                   | 159.4            | 1400                    |             |
| 07                        | Set w.band,mark                               | Tra cạp,sd,                        | A            |      | SINGLE       | 70                   | 585.9            | 400                     |             |
| 08                        | Set zipper,mark                               | Tra khóa,sd                        | A            |      | SINGLE       | 52                   | 435.2            | 538                     |             |
| 09                        | Piping at zipper end                          | Cuốn viền đuôi khóa                | B            |      | SINGLE       | 5                    | 39.9             | 5600                    |             |
| 10                        | Set lining zipper,close                       | Lồng lót khóa+chặn viền khóa       | A            |      | SINGLE       | 68                   | 569.2            | 412                     |             |
| 11                        | Close 2edge band+turn                         | Chặn lộn 2 đầu cạp                 | B            |      | SINGLE       | 32                   | 255.0            | 875                     |             |
| 12                        | Mark,cut cording*2                            | SD dây treo*2                      | C            |      | HAND         | 6                    | 44.5             | 4667                    |             |
| 13                        | Close cording*2                               | Chặn đầu dây treo*2                | B            |      | SINGLE       | 6                    | 47.8             | 4667                    |             |
| 14                        | Set lining w.band+tack pleat*2+tack cording*2 | Lồng lót cạp+ghim lỳ*2+đặt dây*2   | A            |      | SINGLE       | 82                   | 686.3            | 341                     |             |
| 15                        | Serge band                                    | VS 3C cạp                          | B            |      | SW           | 30                   | 239.1            | 933                     |             |
| 16                        | Mark btm facing,cut(at inside)                | SD đáp gấu,cắt*2(bên trong)        | C            |      | HAND         | 16                   | 118.7            | 1750                    |             |
| 17                        | Join btm facing*2                             | Can đáp gấu*2                      | B            |      | SINGLE       | 9                    | 71.7             | 3111                    |             |
| 18                        | Serge btm facing                              | VS 3C đáp gấu                      | B            |      | SW           | 30                   | 239.1            | 933                     |             |
| 19                        | Set btm facing to btm                         | Tra đáp gấu vào gấu                | B            |      | SINGLE       | 52                   | 414.4            | 538                     |             |
| 20                        | 1/16Stitch around btm                         | 1/16 Mí xung quanh gấu             | B            |      | SINGLE       | 42                   | 334.7            | 667                     |             |
| 21                        | Press btm                                     | Là êm gấu                          | B            |      | PRESS        | 16                   | 127.5            | 1750                    |             |
| 22                        | Blind btm(kan sai)                            | Vắt gấu váy                        | A            |      | SINGLE       | 50                   | 418.5            | 560                     |             |
| 23                        | Tack tape*2                                   | Ghim dây gấu *2                    | B            |      | SINGLE       | 20                   | 159.4            | 1400                    |             |
| XZ                        | Trim&turn                                     | Cắt chỉ,lộn váy                    | C            |      | HAND         | 60                   | 445.2            | 467                     |             |
| 001                       | Sew hook&eye*2                                | Khâu khuy móc cạp *2               | C            |      | HAND SCL     | 35                   | 259.7            | 800                     |             |
|                           | <b>Back body*2</b>                            | <b>Thân sau*2</b>                  |              |      |              |                      |                  |                         |             |
| A01                       | Mark back*2 + pleate*2                        | SD TS*2 + lỳ TS*2                  | C            |      | HAND         | 28                   | 207.8            | 1000                    |             |
| A02                       | Sew pleate*2                                  | Máy lỳ TS*2                        | B            |      | SINGLE       | 40                   | 318.8            | 700                     |             |
| A03                       | Press pleate*2+mex pleate*2                   | Là lỳ TS*2+mex*2                   | B            |      | PRESS        | 14                   | 111.6            | 2000                    |             |
| A04                       | Serge around back body*2                      | VS 3C xung quanh TS*2              | B            |      | SW           | 32                   | 255.0            | 875                     |             |
| A05                       | Join C.B at under set zipper                  | Can chập giữa sạp dưới khóa 1 đoạn | B            |      | CHAIN STITCH | 23                   | 183.3            | 1217                    |             |
| A06                       | Press C.B                                     | Là rẽ giữa sau*1                   | B            |      | PRESS        | 8                    | 63.8             | 3500                    |             |
|                           | <b>W.band*6</b>                               | <b>Cạp *6</b>                      |              |      |              |                      |                  |                         |             |
| B01                       | Sew edge*3(template)                          | Can chập sống cạp*3(theo mẫu)      | B            |      | SPECIAL      | 30                   | 239.1            | 933                     |             |
| B02                       | Mark band*3                                   | SD cạp*3                           | C            |      | HAND         | 32                   | 237.4            | 875                     |             |
| B03                       | Join band*2+join 1edge                        | Can cạp*2+can sống cạp 1 đoạn      | B            |      | SINGLE       | 44                   | 350.7            | 636                     |             |
| B04                       | Press join*2                                  | Là rẽ đường can*2                  | B            |      | PRESS        | 10                   | 79.7             | 2800                    |             |

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

6STYLE NO:AP16-229S  
DATE: 2016-06-29

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 21.15

| Step<br>Mã<br>công<br>đoạn | Step name Tên công đoạn                     |                                          | Grade<br>Cấp | 合縫記號 | 使用機器   | time<br>Thời<br>gian | price<br>Đơn giá | out put<br>Sản<br>lượng | 使用配件<br>及其他 |
|----------------------------|---------------------------------------------|------------------------------------------|--------------|------|--------|----------------------|------------------|-------------------------|-------------|
| B05                        | Trim&turn                                   | Chém sửa cạp                             | C            |      | SINGLE | 17                   | 126.1            | 1647                    |             |
| B06                        | Sew cording upper w.band                    | Máy dây sống cạp                         | B            |      | SINGLE | 22                   | 175.3            | 1273                    |             |
| B07                        | 1/16stitch upper w.band                     | Mí sống cạp 1/16                         | B            |      | SINGLE | 28                   | 223.2            | 1000                    |             |
| B08                        | Press upper w.band                          | Là sống cạp                              | B            |      | PRESS  | 25                   | 199.3            | 1120                    |             |
| B09                        | Tack w.band 1edge                           | Ghim cạp 1 đường                         | B            |      | SINGLE | 23                   | 183.3            | 1217                    |             |
| B10                        | Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band | Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc vào cạp | B            |      | SINGLE | 30                   | 239.1            | 933                     |             |
|                            | <b>Linning</b>                              | <b>Lót</b>                               |              |      |        |                      | FALSE            | #DIV/0!                 |             |
| C01                        | Serge C.B zipper                            | VS 3C giữa sau lót khóa                  | B            |      | SW     | 15                   | 119.6            | 1867                    |             |
| C02                        | Join C.B zipper 1 edge                      | Cán chắp giữa sau lót khóa 1 đoạn        | B            |      | SINGLE | 14                   | 111.6            | 2000                    |             |
| C03                        | Tack lbl at seam*2                          | Ghim móc vào sườn lót*2                  | B            |      | SINGLE | 12                   | 95.6             | 2333                    |             |
| C04                        | O/L 4T outseam*2                            | VS 4C dọc lót                            | B            |      | SW     | 28                   | FALSE            | 1000                    |             |
| C05                        | Sew btm tape+mark+cut*2                     | Máy dây gấu, sđ, cắt, buộc*2             | B            |      | SINGLE | 16                   | 127.5            | 1750                    |             |
| C06                        | Foldstitch btm+tack tape*2(Kansai)          | Điều gấp gấu lót+đặt dây gấu*2(kansai)   | B            |      | KANSAI | 65                   | 518.1            | 431                     |             |
| C07                        | Press                                       | Là lót                                   | B            |      | PRESS  | 17                   | 135.5            | 1647                    |             |
| Total                      |                                             |                                          |              |      |        | 1427                 | 11157            | 20.18                   |             |



| Position     | GENERAL | SPECIAL |                    |  |  |       |
|--------------|---------|---------|--------------------|--|--|-------|
| Single       | 734     |         |                    |  |  |       |
| Chain stitch | 106     |         |                    |  |  |       |
| Kansai       | 65      |         |                    |  |  |       |
| Special      | 167     | 30      |                    |  |  |       |
| Press        | 120     |         |                    |  |  |       |
| Hand         | 170     | 35      |                    |  |  |       |
| Amount       | 1362    | 65      |                    |  |  |       |
| Output pcs   | 21.15   | 443.1   |                    |  |  |       |
| Total time   | 1427    |         | Total out put Tổng |  |  | 20.18 |

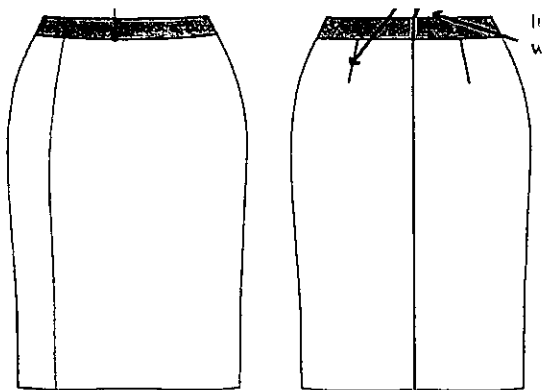
製表人: THAO

製造單號: G16-229S

## 車縫出數及使用機器預估表

客戶: WHBM

| 部門別             | 工段內容                     | 工時 / 秒 |     |     |     |     |     |     |     | 備註    |
|-----------------|--------------------------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|
|                 |                          | 平車     | 模板車 | 切修車 | 拷邊車 | 滾邊車 | 盲縫車 | 燙工  | 手工  |       |
| 前片*2            | 劃號.前切.邊縫拷3線              |        |     |     | 32  |     |     |     | 25  |       |
|                 | 前切開暗線.開股                 | 31     |     |     |     |     |     | 15  |     |       |
| 後片*2            | 劃號.後中.邊縫拷3線              |        |     |     | 32  |     |     |     | 25  |       |
|                 | 車緊縮縫*2.後中暗線.開股.燙褶&拉鍊襯    | 53     |     |     |     |     |     | 36  |     |       |
|                 | 邊縫暗線.開股                  | 45     |     |     |     |     |     | 25  |     |       |
|                 | 裙腰固定一道                   | 26     |     |     |     |     |     |     |     |       |
| 下襠貼*2           | 劃號.接縫*2.開股.拷3線           | 20     |     |     | 18  |     |     | 10  | 20  |       |
|                 | 合下襠貼.壓倒邊.燙               | 88     |     |     |     |     |     | 31  |     |       |
| 裙腰(皮面)*3        | 劃號.接縫*2.開股               | 25     |     |     |     |     |     | 15  | 27  |       |
| 裙腰(底)*3         | 劃號.接縫*2.開股               | 20     |     |     |     |     |     | 10  | 27  |       |
|                 | 合裙腰暗線&切修.車牽條.壓倒邊.燙.車合口   | 105    |     | 50  |     |     |     | 30  |     |       |
|                 | 車商標                      | 36     |     |     |     |     |     |     |     |       |
|                 | 上裙腰                      | 80     |     |     |     |     |     |     |     |       |
|                 | 上拉鍊.車兩端.修翻.燙             | 123    |     |     |     |     |     | 28  | 26  |       |
| 裡布              | 裡後中拷3線.後中暗線              | 20     |     |     | 18  |     |     |     |     |       |
|                 | 製裡(邊縫拷合).燙裡              |        |     |     | 26  |     |     | 16  |     |       |
|                 | 捲裡下襠                     | 42     |     |     |     |     |     |     |     |       |
|                 | 合裡(合面裡裙腰.合拉鍊口.打折*2.固定*2) | 118    |     |     |     |     |     |     |     |       |
|                 | 挑下襠                      |        |     |     |     |     | 45  |     |     |       |
|                 | 修線                       |        |     |     |     |     |     |     | 54  |       |
|                 | 旗袍鉤記號1副                  |        |     |     |     |     |     |     | 11  |       |
| 合計全件車縫工時        |                          | 832    | 0   | 50  | 126 | 0   | 45  | 216 | 215 | 1483  |
| 以一條線38人計,預估車台數量 |                          | 21.3   | 0.0 | 1.3 | 3.2 | 0.0 | 1.2 | 5.5 | 5.5 | 38.0  |
| 全件車縫出數/ 件       |                          |        |     |     |     |     |     |     |     | 19.41 |



專特車工時: 11 車縫工時(不含專特車 1472  
 車縫出數(不含專特車 19.56

製表: 王愛卿 2016/7/1