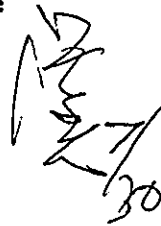


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

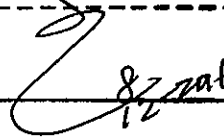
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

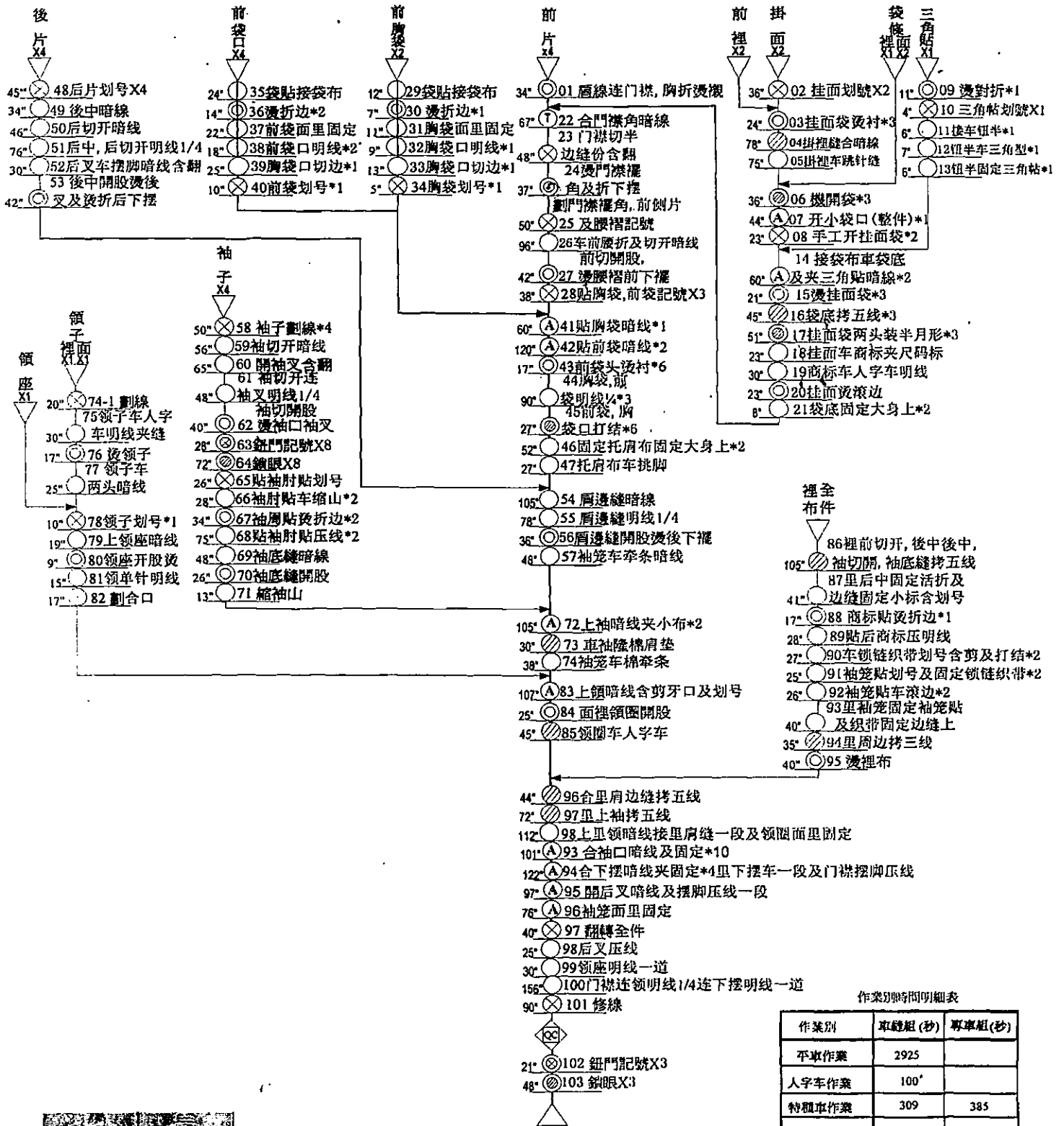
款式： G16-238B	款式說明：男裝上衣 订单:3220 件	制表人：阿草	日期：2016/07/29	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：4310	特車組時間：434	總時間：4744
					生產出數：6.68	特車組出數：66.4	IE 總出數 6.07

PPIC 主管：


 16/30

茲核定IE出數如下：			
衣：車縫	7.63 件	掛：車縫	_____ 件
身：整件	6 件	裡：整件	_____ 件
全：車縫	_____ 件	核：_____	_____
件：整件	_____ 件	簽：_____	_____


 8/2/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2925	
人字車作業	100	
特種車作業	309	385
手縫作業	516	
手工作業	460	49
合計工時(秒)	4310	434
出數(件)	6.68	66.4
總合計工時(秒)	4744	總出數(件) 6.07

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

STYLE NO **G16-238B**

DATE: **29/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.68** **6.68**

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
01	肩縫,門襟燙粘条及胸折燙粘	Là méch vai+nẹp TT, là méch ly ngực	C	手燙	34	280.8	847
02	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	25	206.5	1152
03	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	25	206.5	1152
04	车前腰褶*2	Máy ly eo*2	B	平车	42	368.3	686
05	合门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
06	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	48	396.5	600
08	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	37	324.5	778
09	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
10	前切开,腰褶烫开股及胸折烫粘条	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch t	B	手燙	42	368.3	686
11	贴前袋,胸袋划号*3	SD dán túi ngực*1, túi TT*2	C	手工	37	274.5	778
12	贴胸袋暗线*1	Dán túi ngực*1	A	平车	60	502.2	480
13	贴前袋口暗线*2	Dán túi dưới*2	A	平车	120	1,004.4	240
14	前袋头烫粘*2	Là méch đầu túi*3	B	手燙	17	135.5	1694
15	贴胸袋双针明线*3	Điều túi ngực*1, điều túi dưới*2 1/4	B	平车	90	717.3	320
16	胸袋,前袋打结*6	Di bộ miệng túi ngực, túi dưới*6	B	专车	27	215.2	1067
17	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
18	肩边缝暗线	Cán chấp sườn+vai	B	平车	105	920.9	274
19	肩边缝明线1/4	Điều sườn cầu vai 1/4	B	平车	78	684.1	369
20	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
21	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	36	315.7	800
22	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
23	袖笼车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
24	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	976.5	274
25	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	30	263.1	960
26	上领暗线及划号及固定挂衣耳	Tra cổ , sđ, ghim dây treo	A	平车	107	995.1	269
27	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
28	领圈人字缝	Điều vòng cổ (mây cán sai)	A	人字车	45	418.5	640
29	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
30	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	72	669.6	400
31	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
32	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	67	587.6	430
33	袖笼车棉牵条	Máy ken vai	B	平车	38	333.3	758
34	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285
35	合下摆暗线夹固定*4里下摆车一段	Lồng lót gấu, ghim *4, gấu lót, sửa lộn,	A	平车	122	1,134.6	236
36	合边叉暗线及后又摆脚压线一段	Lồng lót sê sau , mí gấu sê sau 1 đoạn	A	平车	97	902.1	297
37	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót	A	平车	76	706.8	379
38	翻整全件	Lộn áo	C	手工	40	330.4	720
39	后叉压明线	Mí sê sau	B	平车	25	219.3	1152
40	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	30	263.1	960
41	门襟连领明线1/4连下摆明线一道	Điều nẹp, cổ 1/4+ điều gấu	B	平车	156	1,368.1	185
42	钮门记号*3	SD bố khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
43	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, di bộ*3	B	专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320
前口袋*2*2		Túi trước*2*2					
A01	前袋接袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B	平车	24	191.3	1200
A02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B	手燙	14	111.6	2057
A03	袋口明线一道	Điều miệng túi	B	平车	18	143.5	1600
A04	前袋面里固定	Ghim túi trước chính lót	B	平车	22	175.3	1309
A05	前袋周边切边*2	Chém đáy túi*2	B	平车	25	199.3	1152
A06	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C	手工	10	74.2	2880

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

STYLE NO **G16-238B**

DATE: **29/07/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

6.68

6.68

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合施记 号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	胸口袋*1						
	Túi ngực*2						
B01	前袋接袋布暗线*2	B		平车	12	95.6	2400
B02	烫折袋口*2	B		手烫	7	55.8	4114
B03	袋口明线一道	B		平车	9	71.7	3200
B04	胸袋面里固定	B		平车	11	87.7	2618
B05	袋口面里固定	B		平车	13	103.6	2215
B06	胸袋底划线*1	C		平车	5	37.1	5760
	挂面*2						
	Đáp nẹp*2						
C01	挂面开袋记号*3及划边	C		手工	36	297.4	800
C02	三角贴烫折*1	B		手烫	11	96.5	2618
C03	三角贴划号*1	C		手工	4	33.0	7200
C04	车钮半*1	B		平车	6	52.6	4800
C05	钮半固定三角型*1	B		平车	7	61.4	4114
C06	钮半固定三角*1	B		平车	6	52.6	4800
C07	挂面袋烫衬条*3	B		手烫	24	210.5	1200
C08	挂面机开袋*3	B		专车	54	473.6	533
C09	里开袋(小挂面袋)*1	A		平车	40	372.0	720
C10	挂面机开袋*2	B		专车	36	315.7	800
C11	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
C12	挂面袋固定两头*2	A		平车	42	390.6	686
C13	烫挂面袋*2	B		手烫	21	184.2	1371
C14	接袋布夹三角贴*2及袋底固定边线	A		平车	60	558.0	480
C15	袋底拷五线*3	B		拷克	45	394.7	640
C16	挂面袋两头装饰线	B		专车	51	447.3	565
C17	车商标及固定尺码标	B		平车	23	201.7	1252
C18	挂面贴商标人字缝明线	B		人字车	25	219.3	1152
C19	里前下摆拷三线	B		拷克	12	105.2	2400
C20	挂面接里布	B		平车	78	684.1	369
C21	挂里跳脚针缝	B		跳脚	75	657.8	384
C22	挂面烫滚边	B		手烫	23	201.7	1252
C23	袋底固定边线上*2	B		平车	8	70.4	3600
	后片*2						
	Thân sau*2						
D01	后片划号	C		手工	45	373.5	640
D02	后中暗线连转角	B		平车	34	299.2	847
D03	车边叉三角及修翻	B		平车	30	264.0	960
D04	后切开暗线	B		平车	46	404.8	626
D05	后切开明线1/4	B		平车	41	360.8	702
D06	烫后中及烫后叉及后下摆后领圈烫	B		手烫	42	369.6	686
D07	后中连后叉明线1/4	B		平车	30	264.0	960

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

STYLE NO G16-2388

DATE: 29/07/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 6.68 6.68

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 使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	袖子*4	Tay*4					
E01	领子划号	SD tay*4	C	手工	50	415.0	576
E02	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay + chặn sê	B	平车	56	492.8	514
E03	开外袖叉含修翻	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
E04	袖切开连袖叉明线1/4	Điều sống tay, sê tay 1/4	B	平车	48	422.4	600
E05	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	40	352.0	720
E06	钮门记号*8	SD bố khuy tay*4*2	C	手工专车	28	232.4	1029
E07	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	633.6	400
E08	开内袖叉含翻及固定一段	Máy sê tay trong, sd, chặn sê 1 đoạn	B	平车	40	352.0	720
E09	贴袖时贴划号*2	Sd vị trí dán đáp khuy tay*2	C	手工	26	215.8	1108
E10	袖肘贴车缩山*2	Máy chun đáp khuy tay*2	B	平车	28	246.4	1029
E11	袖肘贴烫折边*2	Là gấp đáp khuy tay*2	B	手烫	34	299.2	847
E12	贴袖肘贴压线*2	Mí dán đáp khuy tay*2	B	平车	75	660.0	384
E13	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	48	422.4	600
E14	袖底缝开股烫	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
E15	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
F01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F02	车人字车明线	Điều sống cổ zic zắc	B	人字车	30	264.0	960
F03	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
F04	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
F05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
F06	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	19	176.7	1516
F07	领座压明线*1	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	15	132.0	1920
F08	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200
F09	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
	里布	Lót					
F01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	167.2	1516
F02	后商标烫折边*1	Là gấp đáp mác TS lót	B	手烫	17	149.6	1694
F03	贴后商标压明线	Mí dán đáp mác TS	B	平车	28	246.4	1029
F04	里后中固定活折及固定边缝标固定	Ghim ly giữa sau lót, chặn sê lót, ghim m	B	平车	41	360.8	702
F05	车侧链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平车	27	237.6	1067
F06	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2,sd	B	平车	15	132.0	1920
F07	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đáp nách	B	喇叭	26	228.8	1108
F08	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng đáp nách vào thân*2	B	平车	14	123.2	2057
F09	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	316.8	800
F10	袖笼贴固定*2	Ghim đáp nách, sd*2 vào thân	B	平车	26	228.8	1108
F11	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	46	404.8	626
F12	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phần tay, thân	B	拷克	35	308.0	823
F13	烫里布	Là lót áo	B	手烫	40	352.0	720

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

STYLE NO G16-238B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 29/07/2016

VN IE OUTPUT: 6.68 6.68

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
	TOTAL				4744	41,500	6.07



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	2925		20
人字車 May zigzag	100		1
鎖鏈車作業 Đặc chủng	309	385	2
手燙作業 Là	516		3
手工作業 Củ tay	460	49	3
合記工時(秒)	4310	434	
出數(件)XSL (CN)	6.68	66.4	
總合計時(秒)	4744	總出數: Tổng	6.07

製表人: 阿草

製造單號 G16-238B

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : BR

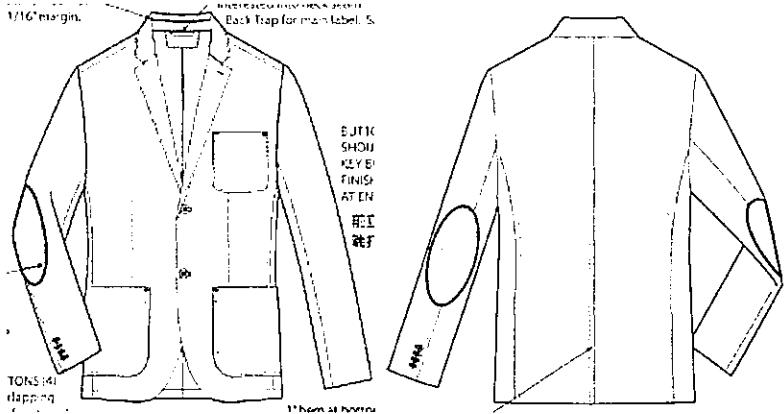
[illegible]

製造單號 G16-238B

車縫出數及使用機器預估表

客戶 :BR

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	裁板車	切修車	嵌邊車	拷邊車	車墊車	明袋機	打釘車	有縫車	挑針車	繡花車	駝字車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	翻轉全件																30	
	領座明線一道	29																
	門襟連領.下襠明線一道	158																
	後邊叉明線夾縫	39																
	修線																72	
	全件鎖眼打結*2+1含記號*2+1+2													41	17		23	
	門襟核對鈕位記號*2																24	
	合計全件車縫工時	2624	115	93	23	195	38	72	56	25	72	50	105	100	89	584	511	4752
	以一條線38人計,預估車台數量	21.0	0.9	0.7	0.2	1.6	0.3	0.6	0.4	0.2	0.6	0.4	0.8	0.8	0.7	4.7	4.1	38.0
	全件車縫出數/ 件																	6.06



本款樣衣面布無拷3線

專特車工時： ### 車縫工時(不含專特車)： 4153
車縫出數(不含專特車)： 7.63

製表 王愛卿 2016/8/12