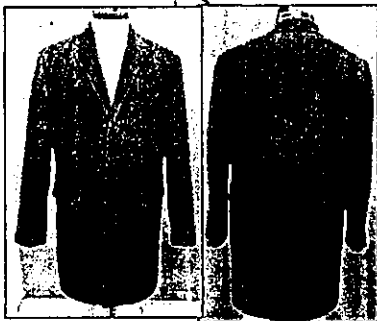
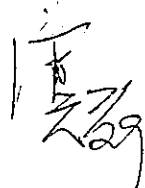


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

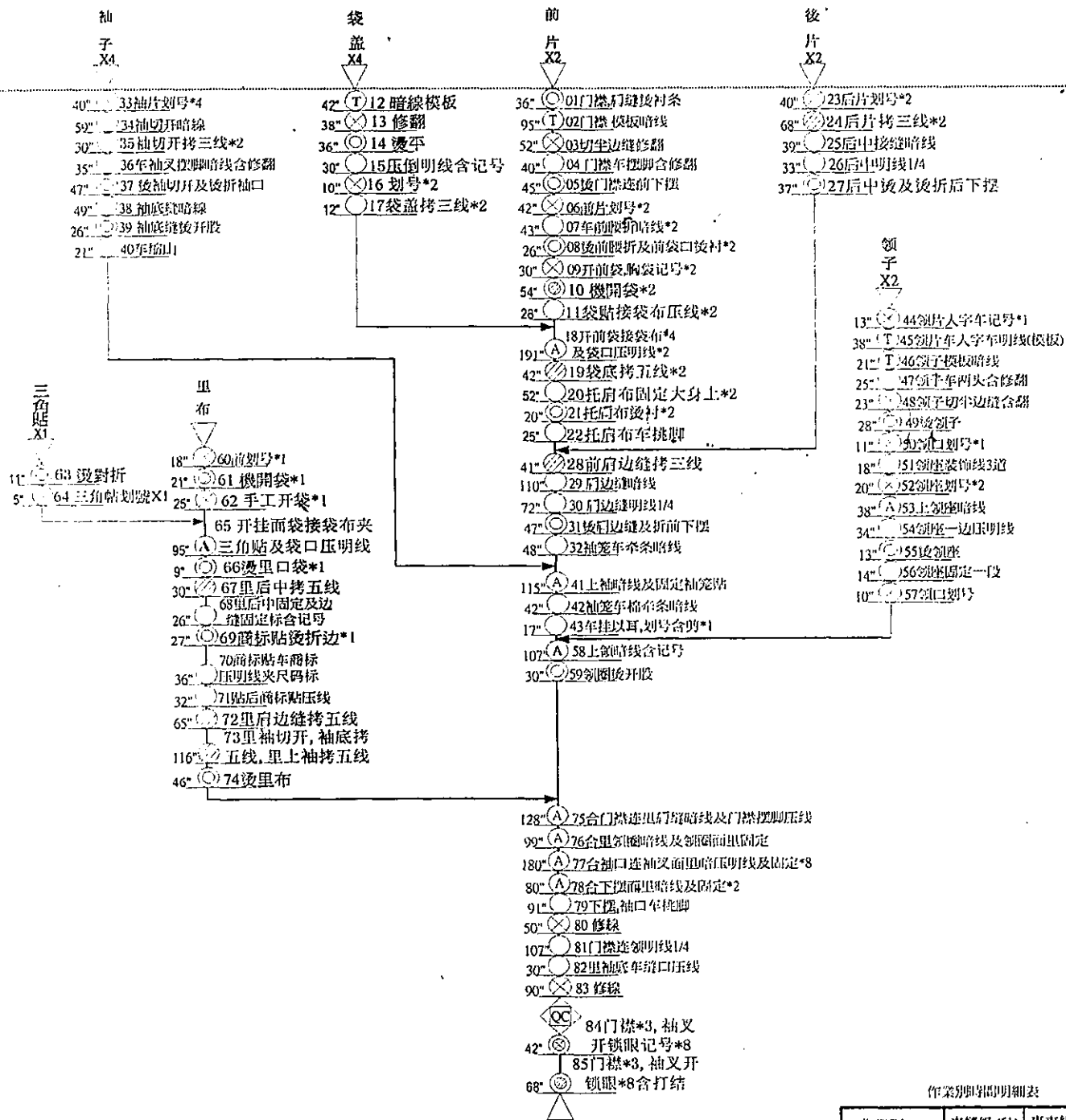
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G16-246C	款式說明：男裝外套 订单:1476 件	制表人：阿草	日期：2016/07/28	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間：3709	特車組時間：381	總時間：4090
					生產出數：7.76	特車組出數：75.6	IE 總出數：7.04

PPIC 主管：

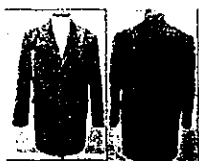

 16/7/29

茲核定IE出數如下：			
衣：車縫	7.85 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：_____	8/7/2016



作業別與時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2695	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	339
手縫作業	526	
手工作業	488	42
合計工時(秒)	3709	434
出數(件)	7.76	66.4
總合計工時(秒)	4090	總出數(件) 7.04



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

STYLE NO.: **G16-246C**
DATE: **28/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.76 7.76**

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	前门襟连肩缝烫衬	Là méch nếp TT, cầu vai	B	平车	36	316.8	800
02	门襟模板暗线	Can chập nếp	B	专车	95	836.0	303
03	门襟切半边缝分	Chém sửa nếp	C	平车	52	431.6	554
04	车门襟摆胸含修翻	Chặn gấu nếp, sửa lộn	B	平车	40	352.0	720
05	烫门襟连肩摆脚	Là nếp, là gấp gấu	B	手烫	56	492.8	514
06	前片划号*2	SD TT*2	C	手工	42	348.6	686
07	车前腰折暗线*2	May ly eo TT*2	B	平车	43	378.4	670
08	烫前腰折及前袋口烫衬*2	Là ly eo TT*2, là méch miệng túi TT*2	B	手烫	26	228.8	1108
09	开袋记号*2	SD vị trí bố túi TT	C	手工	30	249.0	960
10	袋贴接袋布压线*2	Mí đắp vào lót*2	B	平车	28	246.4	1029
11	机开袋夹袋布*2	Bố túi TT bằng máy, ghim lót túi*2	B	专车	54	475.2	533
12	手工开袋*2	Bố túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152
13	前袋口固定两头*2	Chặn miệng túi 2 đầu*2	A	平车	42	390.6	686
14	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手烫	21	184.8	1371
15	上袋盖及接袋布*4,袋口压明线	Tra nắp túi, can lót túi*4, mí miệng túi xq	A	平车	124	1,153.2	232
16	前袋底拷五线*2	VS 5 chỉ đáy túi TT*2	B	拷克	42	369.6	686
17	固定托肩布	May đệm ngực vào thân	B	平车	36	316.8	800
18	托肩布烫衬	Là méch vị trí đệm ngực	B	手烫	20	176.0	1440
19	托肩布车挑脚	Vắt gấu đệm ngực TT	B	挑脚	28	246.4	1029
20	肩边缝拷三线	VS 3 chỉ sườn vai	B	拷克	41	360.8	702
21	肩边缝暗线	Can chập sườn, vai	B	平车	110	968.0	262
22	肩边缝明线1/4	Điều sườn vai 1/4	B	平车	72	633.6	400
23	烫肩边缝暗线及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu TT	B	手烫	47	413.6	613
24	袖笼车欠条	May dây vòng nách	B	平车	48	422.4	600
25	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250
26	袖笼车棉牵条	May ken vai	B	平车	42	369.6	686
27	车挂衣耳及划号及剪*1	May dây treo +SD +cắt*1	B	平车	17	149.6	1694
28	上领子及固定挂衣耳含记号	Tra cổ, sd, ghim dây treo	A	平车	107	995.1	269
29	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ 2 đoạn	B	手烫	30	264.0	960
30	合门襟,里肩缝车一段及门襟摆	Lồng lót nếp, can cầu vai lót 1 đoạn, mí gấu	A	平车	128	1,190.4	225
31	合领圈暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	A	平车	99	920.7	291
32	合袖叉面里暗线及压线	Lồng lót sè tay, mí	A	平车	85	790.5	339
33	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	95	883.5	303
34	合下摆暗线及固定*2	Lồng lót gấu áo, ghim*2	A	平车	80	744.0	360
35	下摆,袖口车挑脚	Vắt gấu áo, gấu tay	B	挑脚	91	800.8	316
36	翻衣服	Lộn áo	C	手工	50	415.0	576
37	门襟连领明线1/4	Điều nếp, cổ áo 1/4	A	平车	107	995.1	269
38	袖底车缝口压线	Mí bụng tay	B	平车	30	264.0	960
39	门襟*3,袖叉开领眼记号*8	Sd bố khuy nếp*3, bố khuy tay*4*2	C	手工专车	42	348.6	686
40	门襟*3,袖叉开领眼*8含打结	Bố khuy nếp*3 bố khuy tay*4*2	B	专车	68	598.4	424
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	袋盖*4	Nắp túi*4					
A01	袋盖模板暗线	Can chập nắp túi bìa mẫu	B	专车	42	369.6	686
A02	修翻袋盖	Chém sửa lộn nắp túi	C	手工	38	315.4	758

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

STYLE NO.: **G16-246C**
DATE: **28/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.76 7.76**

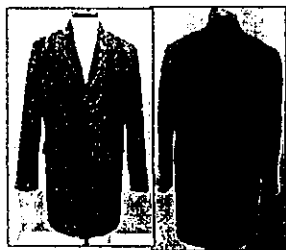
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	36	316.8	800
A04	袋盖明线1/4	Mí nắp túi 1/16*2 tăng cường	B		平车	30	264.0	960
A05	划号*2	Sđ nắp túi*2	C		手工	10	83.0	2880
A06	袋盖固定一道*2	Ghim miệng túi 1 đường	B		平车	12	105.6	2400
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	40	332.0	720
B02	后片拷三线*2	VS 3 chỉ xung quanh TS*2	B		拷克	68	598.4	424
B03	后中接缝暗线	Can chắp giữa sau	B		平车	39	343.2	738
B04	后中明线1/4	Diều giữa sau 1/4	B		平车	33	290.4	873
B05	烫后中及烫折后下摆	Là giữa sau, là gấp gấu TS	B		手烫	37	325.6	778
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	50	415.0	576
C02	袖切开暗线	Can chắp sống tay	B		平车	59	519.2	488
C03	袖切开拷三线	VS 3 chỉ sống tay	B		拷克	30	264.0	960
C04	车袖叉摆脚暗线含修翻	Chặt gấu sê tay, sửa lộn	B		平车	35	308.0	823
C05	烫袖切开及烫袖叉	Là sống tay, là sê tay	B		手烫	47	413.6	613
C06	袖切开连袖叉明线1/4	Diều sống tay, sê tay 1/4	B		平车	46	404.8	626
C07	袖底连袖口拷三线	VS 3 chỉ bụng tay*4, gấu tay	B		拷克	55	484.0	524
C08	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	49	431.2	588
C09	袖底烫倒边	Là bụng tay	B		手烫	26	228.8	1108
C10	车缩山	May chun tay	B		平车	21	184.8	1371
	领子*2	Cổ*2						
D01	领片车人字车记号	SD bản cổ zigzag	C		手工	13	107.9	2215
D02	领片车人字车明线	Diều bản cổ zigzag	B		专车	38	334.4	758
D03	模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu	B		专车	21	184.8	1371
D04	车两头含修翻	Chặt cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
D05	修翻	Sửa lộn cổ	C		手工	23	190.9	1252
D06	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	28	246.4	1029
D07	领口划号	SD miệng cổ	C		手工	11	91.3	2618
D08	领座装饰明线3道	Diều chân cổ trang trí (máy can sai)	B		平车	18	158.4	1600
D09	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
D10	上领座暗线	Tra chân cổ	A		平车	38	353.4	758
D11	领座一边压明线	Mí chân cổ 1 kim*2	B		平车	34	299.2	847
D12	烫领座	Là chân cổ	B		手烫	13	114.4	2215
D13	领座固定一段	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	123.2	2057
D14	领子划合口	SD miệng cổ	C		手工	10	83.0	2880
	领子*2	Lót					FALSE	
E01	三角贴烫折*1	Là gấp đắp tam giác*1	B		手烫	11	96.8	2618
E02	三角帖划号*1	SD đắp tam giác*1	C		手工	5	41.5	5760
E03	前里开袋记号*1	SD bổ túi lót TT*1	C		手工	18	149.4	1600
E04	前里袋烫衬*1	Là méch miệng túi lót*1	B		手烫	9	79.2	3200
E05	开袋记号*1	Bổ túi bằng máy*1	B		专车	21	184.8	1371
E06	手工开袋*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	13	107.9	2215
E07	里前袋固定两头*1	Chặt túi 2 đầu*1	A		平车	22	204.6	1309

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

STYLE NO.: **G16-246C**
DATE: **28/7/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.76 7.76**

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	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E08	烫前袋口*1	Là miệng túi lót*1	B	手烫	10	88.0	2880
E09	里袋布固定三角贴接袋布	Ghim đáy tam giác vào lót, can lót túi	B	平车	35	308.0	823
E10	袋底拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi lót*1	B	拷克	25	220.0	1152
E11	里后中拷三线	VS 5 chỉ giữa sau	B	拷克	30	264.0	960
E12	里后中固定活折及边封标,记号	Ghim ly giữa sau, ghim móc sườn, số	B	平车	26	228.8	1108
E13	商标贴烫折边*1	Là gấp đáp móc TS*1	B	手烫	27	237.6	1067
E14	商标贴车商标压线及尺码标	Mí dán móc chính vào đáp móc, đặt móc cỡ	B	平车	36	316.8	800
E15	后中贴商标贴压线	Dán đáp móc vào TS	B	平车	32	281.6	900
E16	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót	B	拷克	65	572.0	443
E17	里袖切开,袖底拷五线	VS 4 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	387.2	655
E18	里上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay lót	B	拷克	72	633.6	400
E19	烫里布	Là lót áo	B	手烫	46	404.8	626
	TOTAL \				4,090	36,222	7.04



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2695			
双针车作业 2 kim	0			
特种车作业 Đặc chủng	0	339		
手烫作业 Là	526			
手工作业 Cơ tay	488	42		
合计工时(秒) Tổng thời gian	3709	381		
出数(件) (SLCN)	7.76	75.6		
总合计时(秒) Tổng công	4090		总出数: Tổng LSCN	7.04

製表人: 阿草

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 1476

客戶 : GAP

各線均量

[illegible]

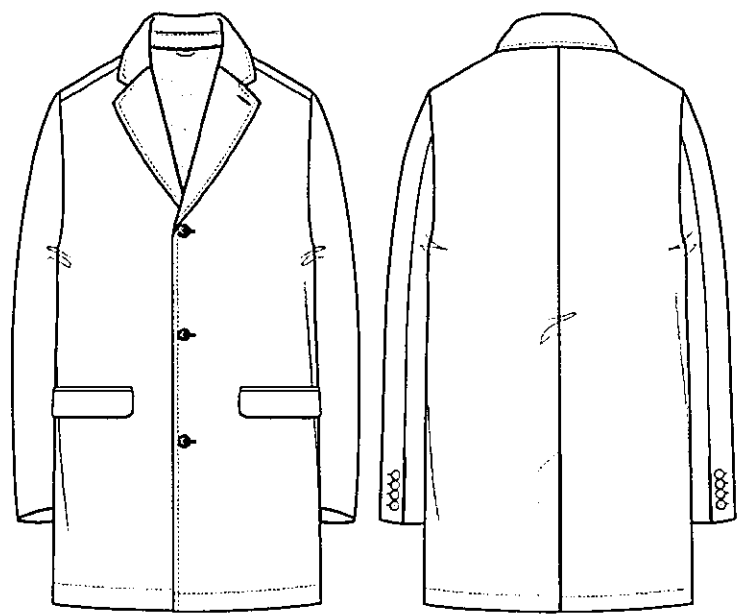
製造單號: G16-246C (條紋布) 車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 1476

客戶 : GAP 各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	肩墊車	開袋機	釘釦車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	領座明線一道	39													
	門襟翻領明線一段	114													
	修線												125		
	裡袖車封口	45													
	全件鎖眼打結*3+1含記號*3+1									50	21		20		
	門襟核對鈕位記號*7												40		
	合計全件車縫工時	2005	171	67	443	36	72	0	120	119	68	501	623	4225	
	以一條線38人計,預估車台數量	18.0	1.5	0.6	4.0	0.3	0.6	0.0	1.1	1.1	0.6	4.5	5.6	38.0	
	全件車縫出數/ 件														6.82

專特車工時： 558 車縫工時(不含專特車)： 3667

車縫出數(不含專特車)： 7.85



製表 : 王愛卿 2016/8/2