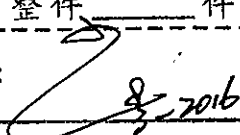


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

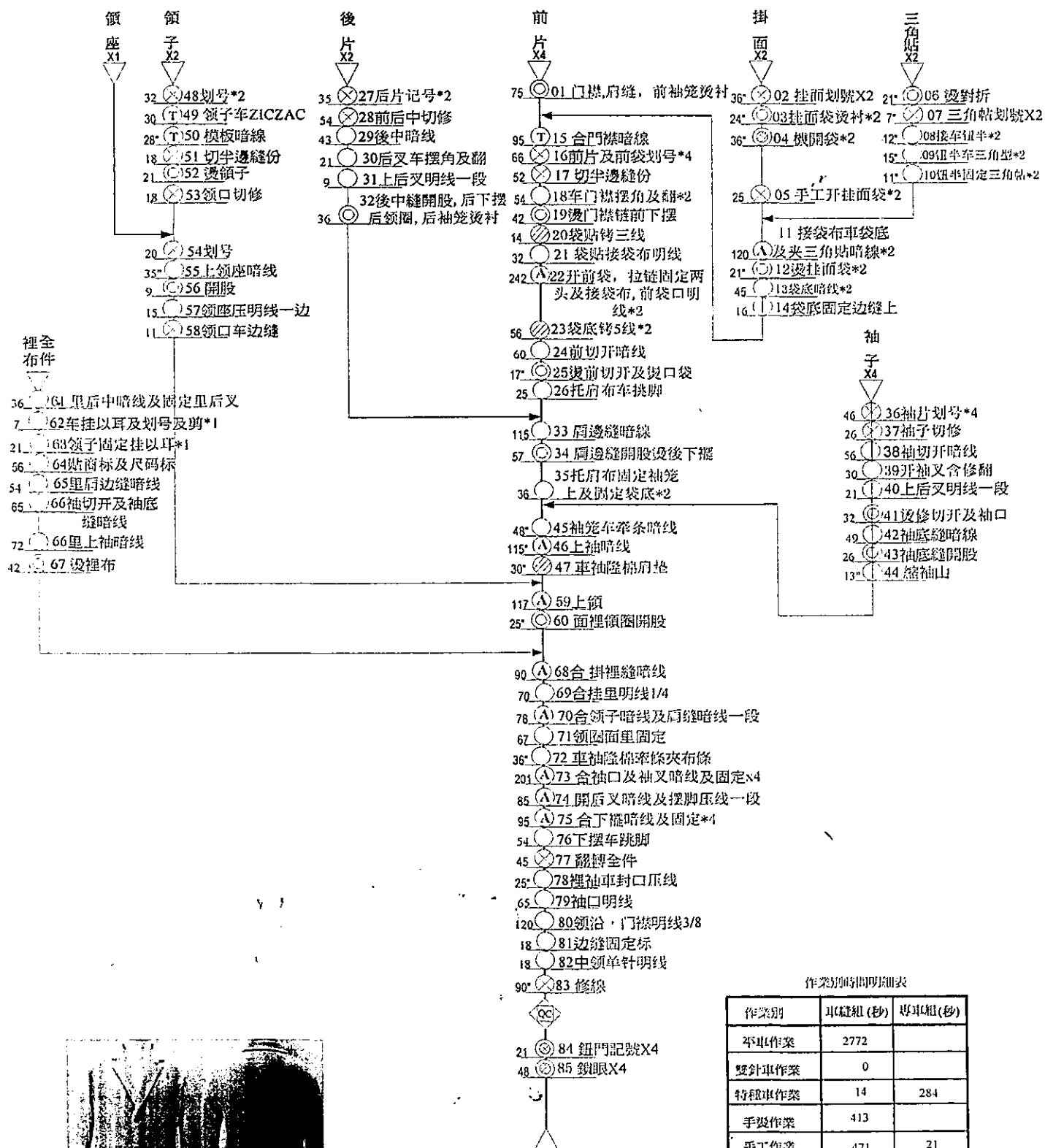
款式: <u>G16-247C</u>	款式說明 订单 : 960	制表人: NGA	日期: 2016/07/28	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3670	特車組時間: 305	總時間: 3975		
生產出數: 7.85	特車組出數: 94.4	IE 總出數: 7.25		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	<u>7.53</u> 件	掛車縫	_____ 件
身整件	<u>6.5</u> 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

15/28

G16-247C 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	2772	
雙針車作業	0	
特種車作業	14	284
手縫作業	413	
手工作業	471	21
合計工時(秒)	3670	305
出數(件)	7.85	94.4
總合計工時(秒)	3975	總出數(件) 7.25

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

STYLE NO: **G16-247C**

DATE: **7/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.85** **7.85**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合組記号	使用機器	時間 Thời gian	單位 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及 其他
	前片、組合							
	Thân trước, Mẫu chính							
01	门襟、肩缝、前袖笼缝衬条	B		手烫	36	316.8	800	
02	门襟极板暗线	B		专车	95	836.0	303	
03	门襟切半边缝分及修翻	C		平车	52	431.6	554	
04	门襟摆角暗线及修翻	B		平车	54	475.2	533	
05	领门襟连肩下摆	B		手烫	42	369.6	686	
06	前片划号	C		手工	36	298.8	800	
07	肩切开划号	C		手工	30	249.0	960	
08	装贴拷三线*2	B		拷边	14	123.2	2057	
09	装贴装袋布暗明线压线*2	B		平车	32	281.6	900	
10	拉链固定两头及	B		平车	85	748.0	339	
11	装袋布暗线*4	B		平车	105	924.0	274	
12	前装底拷五线*2	B		平车	42	369.6	686	
13	肩切开暗线	B		平车	46	404.8	626	
14	肩肩切开及烫口袋	B		手烫	32	281.6	900	
15	肩边缝暗线	B		平车	115	1012.0	250	
16	固定托肩布	B		拷边	25	219.3	1152	
17	边缝肩侧边及肩前下摆	B		手烫	46	404.8	626	
18	托肩布袖笼固定	B		平车	25	219.3	1152	
19	袖笼车牵条	B		平车	48	421.0	600	
20	上袖暗线合划号	A		平车	115	1069.5	250	
21	袖笼车肩棉包	B		专车	30	263.1	960	
22	上领及固定挂衣耳*1	A		平车	117	1038.1	246	
23	领圈开袋线	B		手烫	25	220.0	1152	
24	合挂里暗线	A		平车	90	637.0	320	
25	挂面压侧边明线	B		平车	65	572.0	443	217
26	肩肩缝暗线一段	B		平车	28	246.4	1029	
27	合肩缝一段连里摆按下	A		平车	45	418.5	640	
28	领圈面里固定	B		平车	67	589.6	430	
29	袖笼车牵条	B		平车	36	315.7	800	
30	合挂口暗线及固定*4	A		平车	95	883.5	303	
31	合袖叉暗明线	A		平车	85	790.5	339	
32	合边叉暗线及肩叉摆侧压线一段	A		平车	85	790.5	339	
33	合下摆暗线	A		平车	95	883.5	303	
34	下摆车拷边	B		拷边	54	475.2	533	261
35	翻整全件	C		手工	45	373.5	640	
36	里袖车肩口压线	B		平车	25	220.0	1152	
37	袖口明线	B		平车	65	572.0	443	
38	领圈、门襟连肩下摆明线1/4	B		平车	120	1056.0	240	
39	边缝车肩标及领子	B		平车	18	158.4	1600	
40	中领单针明线	B		平车	18	158.4	1600	
41	袖口记号*3	C		手工专车	21	174.3	1371	
42	领圈*3,领眼打结	B		专车	48	422.4	600	
XZ	检验	C		手工	90	747.0	320	

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

STYLE NO. **G16-247C**

DATE: **7/26/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.85** **7.85**

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合组记号	使用机器	时间 Thời gian	单价 Đơn giá	产量 Sản lượng	使用配件及 其他
	衣面*2							
	Đắp nẹp*2							
A01	挂面开袋记号*2及划边	SD bổ túi đắp nẹp*2, xung quanh đắp nẹp	C	手工	36	297.4	800	
A02	三角贴烫折*2	Là gấp đắp tam giác*2	B	手烫	21	184.2	1371	
A03	三角贴划号*2	SD đắp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114	
A04	车钮半*2	Cán khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400	
A05	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	15	131.6	1920	
A06	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đắp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618	
A07	挂面袋烫衬条*2	Là méch túi đắp nẹp*2	B	手烫	24	210.5	1200	
A08	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đắp nẹp*2, coi túi*2	B	专车	36	315.7	600	
A09	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đắp nẹp*2	C	手工	25	206.5	1152	
A10	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	38	353.4	758	
A11	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手烫	21	184.2	1371	
A12	烫布固定三角贴*2及烫底固定边	Cán kết túi, ghim đắp tam giác*2, mí miệng túi, ghim kết	A	平车	120	1,116.0	240	
A13	烫底暗线*2	cán chập dít túi +ghim dây giằng	B	平车	45	394.7	640	
A14	烫底固定边线上*2	Ghim dây túi đắp nẹp vào sườn*2	B	平车	16	140.8	1800	882
	后片*2	Thân sau*2				FALSE		
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823	
B02	前后, 袖手切修	Chém TT+TS+Tay	C	平车	54	448.2	533	
B03	后中暗线	Cán chập giữa sau	B	平车	42	369.6	686	
B04	车边叉三角及修袖	Chặn sè sau + lộn*2	B	平车	21	184.8	1371	
B05	上后叉明线一段	Điều sè sau trên một đoạn	B	平车	9	79.2	3200	
B06	烫后叉烫折后下摆	Là rẽ giữa sau, gấp gấu TS, méch vòng cổ TS	B	手烫	36	316.8	800	
	袖子*4	Tay*4				FALSE		
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626	
C02	袖边开暗线	Cán chập sống tay	B	平车	56	492.8	514	
C03	开袖叉合修袖	May sè tay, xén sửa lộn	B	平车	30	264.0	960	
C04	上后叉明线一段	Điều sè trên một đoạn	B	平车	21	184.8	1371	
C05	烫袖边开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B	手烫	32	281.6	900	
C06	袖底暗线	Quay tròn tay	B	平车	49	431.2	588	
C07	袖底烫开股	Là rẽ quay tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
C08	袖车缝山	May dút tay*2	B	平车	16	140.8	1800	
	领子*2	Cổ*2				FALSE		
D01	领片划号*2	Sd cổ*2	C	手工	32	265.6	900	
D02	领子ziczac	May ziczac cổ	B	专车	30	264.0	960	470
D03	领子暗线	Cán chập sống cổ	B	专车	45	396.0	640	
D04	领子修袖	Sửa lộn sống cổ	C	手工	25	207.5	1152	
D05	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	21	184.8	1371	
D06	领子切修	Chém miệng cổ	C	手工	18	149.4	1600	
D07	领座划号*1	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440	662
D08	上领座暗线*1	Tra chân cổ	A	平车	36	334.8	800	416
D09	领座压明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	18	158.4	1600	784
D10	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	79.2	3200	1568
D11	领口划号	SD miệng chân cổ	B	手工	17	149.6	1694	830
D12	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200	1472
	里布	Lót				FALSE		
E01	里后中暗线	Cán chập giữa sau lót +chặn sè sau lót	B	平车	36	316.8	800	
E02	后中固定挂耳划号合剪	May dây treo +SD dây treo, cắt*1	B	平车	7	61.0	4114	
E03	领子固定挂耳*1	Ghim dây treo vào cổ lót	B	平车	21	184.8	1371	
E04	商标贴粘商标及尺码标	SD + dán mác cỡ +mác chính	B	平车	56	492.8	514	
E05	里前边暗线	Cán chập sườn vai lót	B	平车	54	475.2	533	
E06	里袖边开,袖底暗线	Cán chập sườn tay +quay tròn tay lót	B	平车	65	572.0	443	
E07	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400	
E08	烫里布	Là lót	B	手烫	42	369.6	686	

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

STYLE NO. G16-247C

DATE: 7/25/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.85 7.85

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 CSp	合組冠号	使用机票	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及 其他
	TOTAL				3975	35,137	7.25	



作業站 (Cấp công đoạn)	車種(秒) Chuyến may	車種(秒) Chuyến đùng	單位 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2772		
縫針車作業 (2kín)	0		
特種車作業 (Đặc chúng)	14	284	2,997
手縫作業 (Là)	413		
下工作業 (Làm bằng tay)	471	21	174
合計工時(秒) Tổng thời	3670	305	
出產(件) (Số CH)	7.85	94.4	32,465
總合計時(秒) Tổng thời	3975	出產數:	7.25

製造單號: G16-247C

車縫出數及使用機器預估表

951

客戶：GAP

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-247C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 951

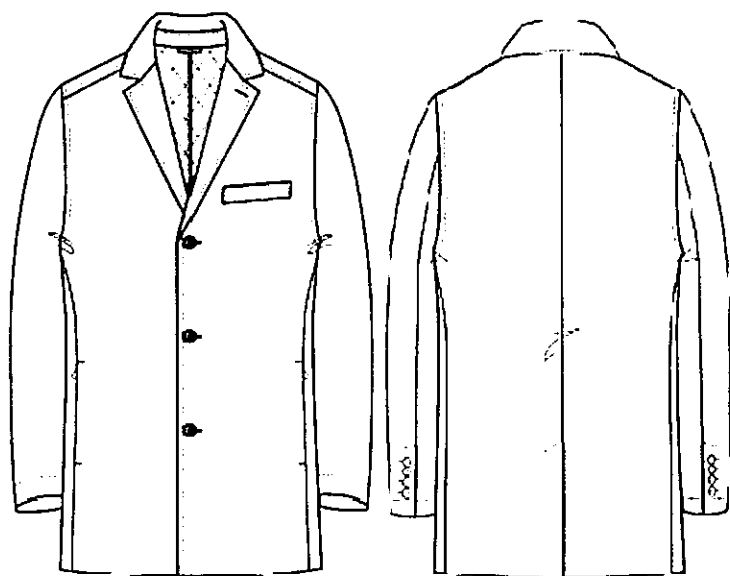
客戶 : GAP

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	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	修線											110	
	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*3+8											52	
	合計全件車縫工時	2261	154	58	427	36	75	114	109	108	536	531	4409
	以一條線38人計,預估車台數量	19.5	1.3	0.5	3.7	0.3	0.6	1.0	0.9	0.9	4.6	4.6	38.0
	全件車縫出數/ 件												6.53

專特車工時: 586 車縫工時(不含專特車): 3823

車縫出數(不含專特車): 7.53



本款樣衣面布無拷3線

製表: 王愛卿 2016/8/3