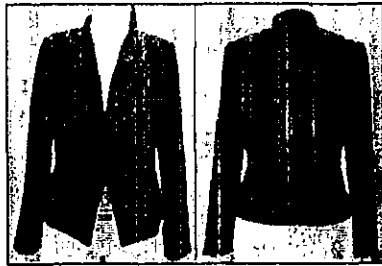


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-264B	款式說明: 女裝上衣 订单:10.728 件	制表人: 阿草	日期: 2016/09/27	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3114			特車組時間: 366	總時間: 3480
生產出數: 9.25			特車組出數: 78.7	IE 總出數: 8.28
				

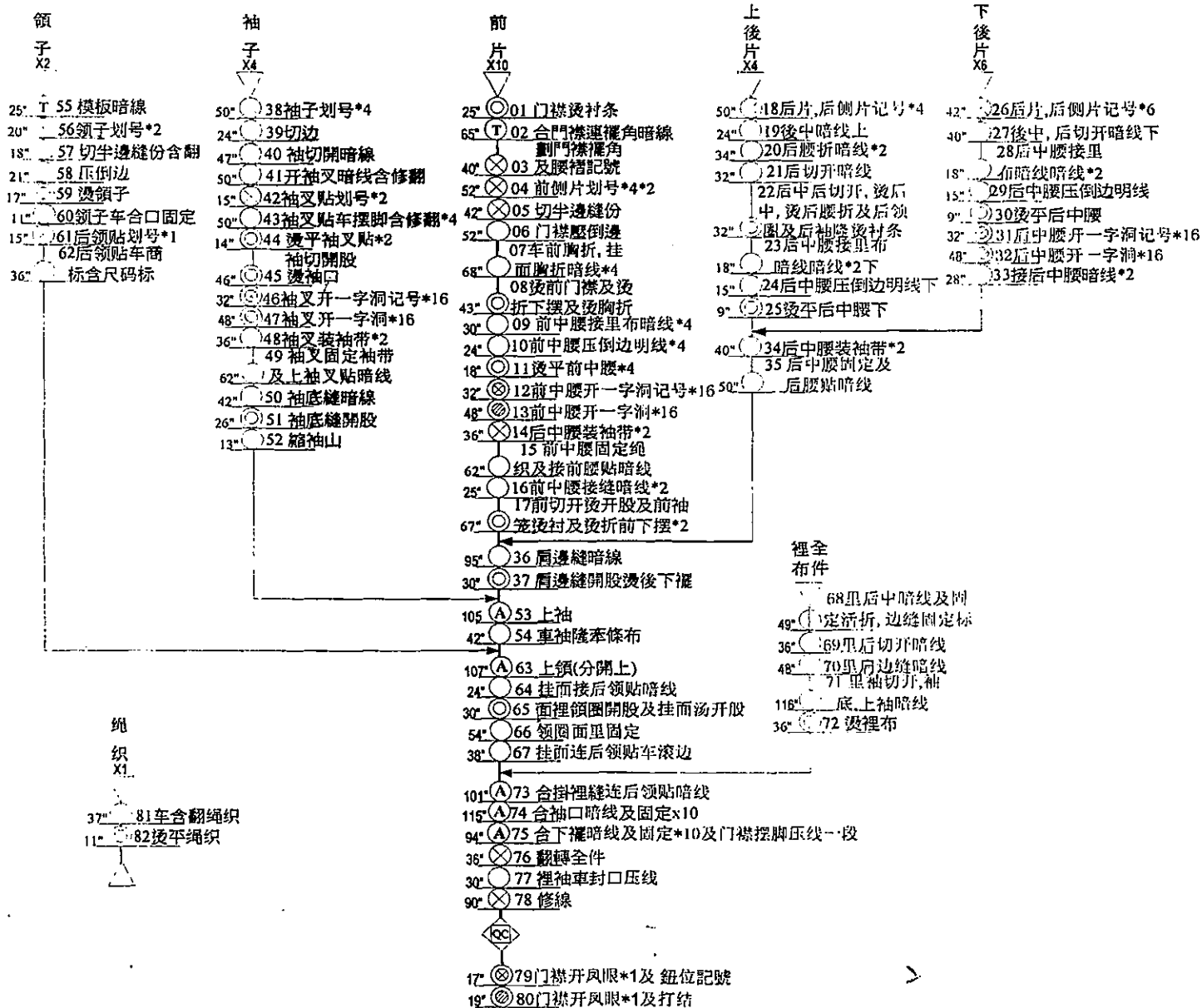
PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	8.18 件	掛車縫	_____ 件
身整件	7.1 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	_____
件整件	_____ 件	簽	_____

9/27/2016

1.5 29/27

G16-264B 縫製流程圖



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2110	
雙針車作業	0	
特種車作業	0	253
手燙作業	434	
手工作業	570	113
合計工時(秒)	3114	366
出廠(件)	9.25	78.7
總合計工時(秒)	3480	總出廠(件) 8.28

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

STYLE NO. G16-264B

DATE: 27/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.25 9.25

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	使用配件 及其 其他
01	门襟烫衬	Là méch nép TT	C	手烫	25	185.5	1152	
02	合门襟烫暗线	Cán chấp nép (bìa mẫu)	B	平车	65	518.1	443	
03	前门襟划号*2	SD nép TT*2, đáp nép*2	C	手工	40	296.8	720	
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nép, sửa lộn	C	切边	42	311.6	686	
05	前片扎面车胸折暗线*4	May ly đáp nép*4	B	平车	68	542.0	424	
06	门襟压倒边明线含记号	Mí nép, tăng cường, sd	B	平车	52	414.4	554	
07	夹门襟及前下摆及胸折烫衬及烫挂面	Là nép, gấu TT, là méch ly ngực, là ly đáp	B	手烫	43	342.7	670	
08	前侧片划号*8	Sd sườn*4*2	C	手工	52	385.8	554	
09	前中腰接里布暗线*4	Cán chấp đáp lót eo TT*4	B	平车	30	239.1	960	
10	前中腰压倒边明线*4	Mí đáp eo sườn TT tăng cường*4	B	平车	24	191.3	1200	
11	烫平前中腰*4	Là êm eo sườn TT*4	B	手烫	18	143.5	1600	
12	前中腰打褶记号*16	SD bố khuy eo TT*8*2	B	手工平车	32	255.0	900	
13	前中腰打一字褶*16	Bố khuy eo TT*8*2	B	平车	48	382.6	600	
14	前中腰穿腰带*2	Luồn dây eo TT*2	C	手工	36	267.1	800	
15	前中腰固定腰带及接里布暗线	Ghim dây eo TT, cán lót đáp eo	B	平车	62	494.1	465	
16	前切开暗线*4上下	Cán chấp sườn TT trên dưới*4	B	平车	36	286.9	800	
17	前腰折暗线*2	May ly eo TT*2	B	平车	58	462.3	497	
18	前中腰暗线一段	Cán chấp eo TT 1 đoạn	B	平车	25	199.3	1152	
19	前切开烫开股及前袖笼烫衬及烫折前下	Là rẽ sườn TT, là ly, là rẽ eo, là gấp gấu, là	B	手烫	67	534.0	430	
20	肩边缝暗线连	Cán chấp sườn+vai	B	平车	95	757.2	303	
21	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	30	239.1	960	
22	上领暗线	Tra cổ chính lót, sd	A	平车	107	897.7	269	
23	挂面及后领贴暗线*2	Cán đáp nép vào đáp cổ*2	B	平车	22	175.3	1309	
24	面里领回开股及挂面烫开股	Là rẽ vòng cổ + là rẽ đáp cổ*2	B	手烫	30	239.1	960	
25	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	54	453.1	533	
26	上袖暗线	Tra tay	A	平车	105	881.0	274	
27	袖笼车牵条布	May ken vai	B	平车	42	334.7	686	
28	门襟连后领贴车滚边暗线	May dây viền nép, cổ	B	平车	38	302.9	758	
29	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nép, cổ	A	平车	101	847.4	285	
30	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	115	964.9	250	
31	合下摆及固定*10及门襟摆脚压线一段	Lồng lót gấu, ghim* 10, mí gấu 1 đoạn	A	平车	94	788.7	306	
32	翻转全件	Lộn áo	C	手工	36	267.1	800	
33	里袖底车封口	Mí bụng tay	B	平车	30	239.1	960	
34	风眼记号*1	SD bố khuy nép*1	C	手工平车	17	126.1	1694	
35	开风眼*1及打结*1	Đánh khuy*1, dl bq*1	B	平车	19	151.4	1516	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	667.8	320	
后片*4		Thân sau trên*4						
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	25	185.5	1152	
A02	后侧片划号*2	SD sườn TS*2	C	手工	25	185.5	1152	
A04	后中暗线	Cán chấp giữa sau trên	B	平车	24	191.3	1200	
A05	后腰折暗线*2	May ly eo TS trên*2	B	平车	34	271.0	847	
A07	后切开暗线*2	Cán chấp sườn TS*2	B	平车	32	255.0	900	
A08	后领圈及后袖隆烫衬条及烫烫后中,后切	Là rẽ giữa sau, là sườn, là méch vn TS, vc	B	手烫	32	255.0	900	
A09	后中腰接里布暗线上	Cán chấp đáp eo lót trên	B	平车	18	143.5	1600	
A10	后中腰接里布暗线上	Mí đáp eo lót tăng cường trên	B	平车	15	119.6	1920	

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

STYLE NO. **G16-264B**

DATE: **27/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.25** **9.25**

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	使用 配件 及其 其他
A11	后中腰烫平	B		手烫	9	71.7	3200	
	后片*6							
	Thân sau dưới*6							
B01	后片划号*6下	C		手工	42	311.6	686	
B02	前后片切修下	C		手工	24	178.1	1200	
B03	后中*1, 后切开*4暗线	B		平车	40	318.8	720	
B04	后中腰接里布暗线上	B		平车	18	143.5	1600	
B05	后中腰接里布暗线上	B		平车	15	119.6	1920	
B06	烫后中, 后切开及后中腰, 烫折后下摆	B		手烫	30	239.1	960	
B07	后中腰打一字洞记号*8*2	C		手工专车	32	237.4	900	
B08	后中腰打一字洞*8*2	B		专车	48	382.6	600	
B09	接后中腰暗线	B		平车	28	223.2	1029	
B10	后中腰穿腰绳带	C		手工	40	296.8	720	
B11	后中腰固定腰绳带及接里布暗线	B		平车	50	398.5	576	
	绳织							
	Dây trang trí							
C01	车含翻绳织	B		平车	37	294.9	778	
C02	烫平绳织	B		手烫	11	87.7	2618	
	袖子*4							
	Tay*4							
D01	袖片划号*4	C		手工	50	371.0	576	
D02	袖子切修*4	C		手工	24	178.1	1200	
D03	袖切开暗线	B		平车	47	374.6	613	
D04	开外袖叉含修翻*4	B		平车	50	398.5	576	
D05	袖叉贴划号含剪*2	C		手工	15	111.3	1920	
D06	车袖叉贴摆脚含修翻*4	B		平车	50	398.5	576	
D07	袖叉贴烫平*2	B		手烫	14	111.6	2057	
D08	袖切开烫及袖口及烫平袖叉	B		手烫	46	366.6	626	
D09	袖叉开一字洞记号*8*2	C		手工专车	32	237.4	900	
D10	袖叉贴开一字洞*8*2	B		专车	48	382.6	600	
D11	袖叉上袖叉贴暗线*2	B		平车	38	302.9	758	
D12	袖叉贴穿袖绳*2	C		手工	36	267.1	800	
D13	袖叉固定袖绳*2	B		平车	24	191.3	1200	
D14	袖底缝暗线	B		平车	42	334.7	686	
D15	袖底缝开烫	B		手烫	26	207.2	1108	
D16	缩袖山	B		平车	13	103.6	2215	
	领子*2							
	Cổ*2							
E01	领子模板暗线	B		专车	25	199.3	1152	
E02	领片划号*2	C		手工	20	148.4	1440	
E03	领子切修半边缝份	C		平车	18	133.6	1600	
E04	领子压倒边	B		平车	21	167.4	1371	
E05	烫领子	B		手烫	17	135.5	1694	
E06	领口车一道	C		平车	11	81.6	2618	
E07	后领贴划号*1	C		手工	15	111.3	1920	
E08	商标车从商标压线*1	B		平车	13	103.6	2215	
E09	后商标车商标压线*1	B		平车	23	183.3	1252	
	里布							
	Lót							
	Can chắp giữa sau	B		平车	25	199.3	1152	

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

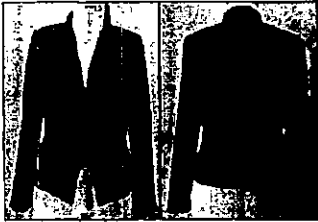
STYLE NO. **G16-264B**

DATE: **27/9/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **9.25** **9.25**

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	配件 及其他
F02	里后切开暗线	Can chắp sườn TS lót	B	平车	36	286.9	800	
F03	里后中固定活折, 固定边缝标	Ghìm ly giữa sau, ghìm mác sườn	B	平车	24	191.3	1200	
F04	里肩边缝暗线	Can chắp vai+sườn (lót)	B	平车	48	382.6	600	
F05	里袖切开袖暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	44	350.7	655	
F06	上里袖暗线	Tra lót tay lót	B	平车	72	573.8	400	
F07	烫里布	Là lót áo	B	手烫	36	286.9	800	
	Total				3480	27,567	8.28	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) 1		
平車作 業 Máy	2110			
双针平 車作 業 2 kim	0			
持線平 車作 業 Dẫn	0	253		
手燙作 業	434			
手工作 業	570	113		
合計工 時(秒) Tổng thời	3114	366		
出數(件) (SLCN)	9.25	78.7		
總合計 時(秒) Tổng	3480		總出數: Tổng LSCN	8.28

製表人: 阿草

10728

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-264J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

10728

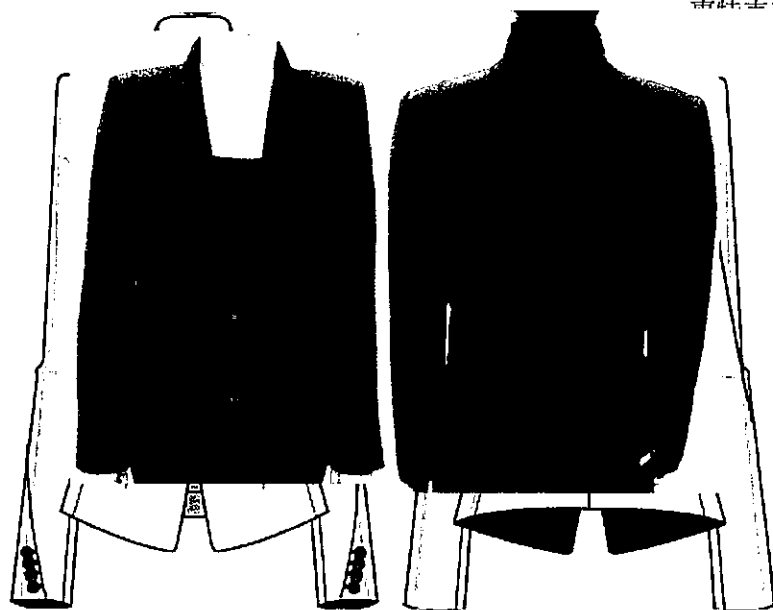
客戶: WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	肩墊車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	裡袖車封口	30									
	全件鎖眼打結*1含記號*1+1						16	9		23	
腰繩*2	車腰繩	90									
	合計全件車縫工時	2459	114	120	36	274	16	9	665	767	4460
	以一條線38人計,預估車台數量	21.0	1.0	1.0	0.3	2.3	0.1	0.1	5.7	6.5	38.0
	全件車縫出數/ 件										7.10

車縫工時: 587 車縫工時(不含專特車): 3873

車縫出數(不含專特車): 8.18



製表: 王愛卿 2016/9/29