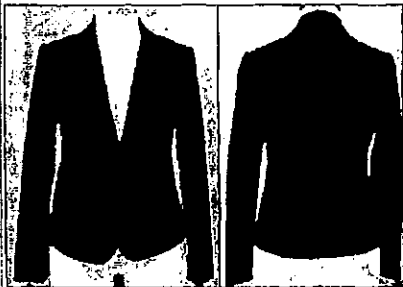


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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>G15-277B</u>	款式說明：女裝洋裝 订单:6000 件	制表人：阿草	日期：2016/11/09	文件編號：
參考雷同款： <u>G15-261B</u>			照片	
生產車縫時間：2721	特車組時間：233	總時間：2954		
生產出數：10.58	特車組出數：123.6	IE 總出數：9.75		

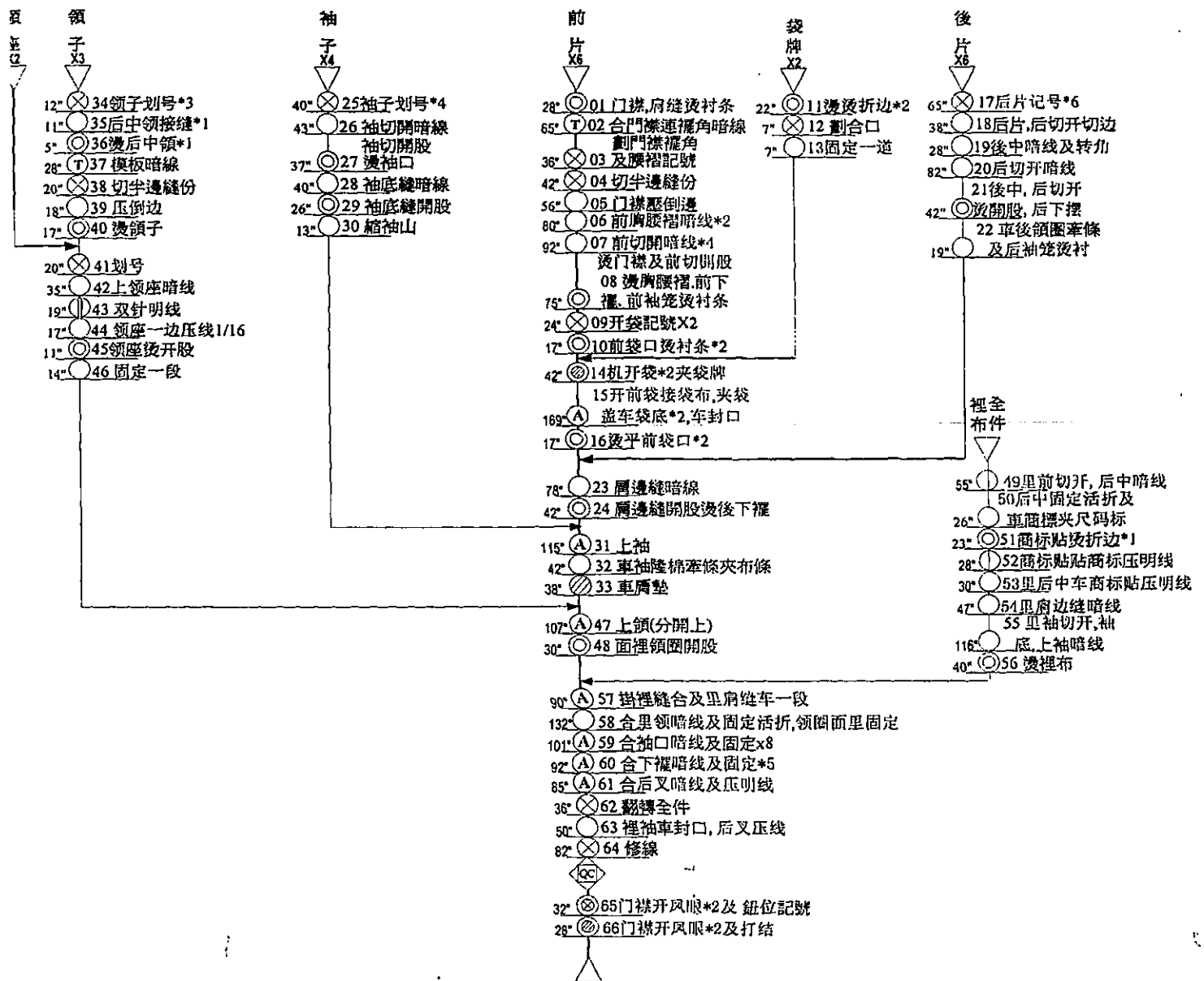
PPIC 主管：

[Handwritten signature]
11/09

茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>11.6</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>10.96</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____
件：整件 _____ 件	簽：_____

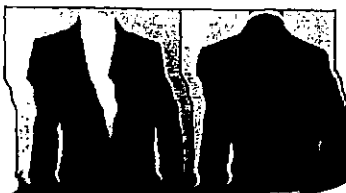
[Handwritten signature] 11/10/2016

G16-277B 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	1886	
雙針車作業	19	
特種車作業	0	201
手燙作業	405	
手工工作	411	33



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

STYLE NO. G15-277B

DATE: 9/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.58 10.58

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 及其他
01	小肩及门襟及翻领处烫衬条	Là méch vai + nẹp TT + cổ TT	C	手熨	28	232.4	1029	
02	合门襟模板暗线	Cán chấp nẹp bìa mẫu	B	专车	65	572.0	443	
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2, đáp nẹp	C	手工	36	298.8	800	
04	前小侧片划号*2	SD sườn con TT*2	C	手工	30	249.0	960	
05	前侧片切边*2	Chém sườn con TT*2	C	手工	16	132.8	1800	
06	门襟切修半边缝份及修脚门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B	平车	38	334.4	758	
07	门襟压倒边明线含记号	Mí nẹp tăng cường	B	平车	52	457.6	554	
08	车胸腰褶暗线*2含剪	Máy ly ngực*2 trước, bổ ly	B	平车	40	352.0	720	
09	前腰褶暗线*2	Cán chấp ly TT*2	B	平车	43	378.4	670	
10	前切开暗线*2	Cán chấp sườn TT*2	B	平车	41	360.8	702	
11	烫胸腰褶,前切开烫开股及前袖笼烫衬条	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nẹp TT, là méch v	B	手熨	46	404.8	626	
12	开袋记号*2	SD bổ túi*2	C	手工	24	199.2	1200	
13	前袋口烫衬*2	Là méch túi TT*2	B	手熨	17	149.6	1694	
14	机开袋*2	Bổ túi bằng máy*2, ghim cơ túi*2	B	专车	42	369.6	686	
15	袋贴袋袋布暗线*2	Ghim đáp túi vào lót túi*2	B	平车	22	193.6	1309	
16	手工剪牙口*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
17	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B	手熨	17	149.6	1694	
18	前袋口固定两头	Chặt túi 2 đầu*2	A	平车	42	390.6	686	
19	前袋贴袋布*2车袋底暗线*2	Cán lót túi*2, quay tròn đáy túi*2	B	平车	60	528.0	480	
20	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B	平车	20	176.0	1440	
21	肩边线暗线	Cán chấp sườn vai (sơ dốt túi, dốt ly vai)	B	平车	101	888.8	285	
22	肩边缝开股烫及肩下摆	Là rẽ sườn + vai	B	手熨	30	264.0	960	
23	上领暗线	Tra cổ	A	平车	107	995.1	269	
24	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手熨	25	220.0	1152	
25	上袖	Tra tay	A	平车	115	1069.5	250	
26	车袖挂袖条	Máy ken vai	B	平车	32	281.6	900	
27	车肩份包	Máy dẹt vai	B	专车	38	334.4	758	
28	合挂里缝暗线及里肩缝暗线一段	Lồng lót nẹp, cán cầu vai lót 1 đoạn	A	平车	90	837.0	320	
29	合领圈暗线	Lồng lót cổ	B	平车	42	369.6	686	
30	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	58	510.4	497	
31	合袖口连袖叉暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	101	939.3	285	
32	合下摆及固定*8	Lồng lót gấu, ghim *8	A	平车	92	855.6	313	
33	合后又暗明线及车后又摆脚压线	Lồng lót sê sau, mí sê gấu 1 đoạn	A	平车	85	790.5	339	
34	翻转全件	Lộn áo	C	手工	36	298.8	800	
35	门襟挂门记号*2	SD bổ khuy nẹp*2	C	手工专车	32	265.6	900	
36	门襟挂眼*2及打结	Đánh khuy*2, di bộ*2, di bộ*2	B	专车	28	246.4	1029	
37	后叉车封口压明线	Mí sê sau	B	平车	30	264.0	960	
X2	修线	Cắt chỉ	C	手工	82	680.6	351	
	袋牌*2	Cơ túi*2						
A01	袋牌烫折边*2	Là gấp cơ túi*2	B	手熨	17	149.6	1694	
A02	袋牌缝合口*2	SD miệng cơ túi*2	C	手工	7	58.1	4114	
A03	袋牌固定一道*2	Ghim miệng cơ túi*2	B	平车	7	61.6	4114	
	后片*4	Thần sau*4						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	25	207.5	1152	
B02	小后侧片划号*4	SD sườn con TS*4	C	手工	40	332.0	720	
B03	后片,后侧片,袖片切边	Chém sườn TS, TS, tay	C	平车	38	315.4	758	
B04	后中暗线	Cán chấp giữa TS	B	平车	28	246.4	1029	
B05	后切开暗线*4	Cán chấp sườn TS*4	B	平车	82	721.6	351	

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

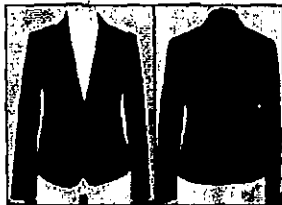
STYLE NO. G15-277B

DATE: 9/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.58 10.58

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 及其他
B06	车后叉推脚合缝制	Chặn gấu sê sau, sê lộn	B	平车	28	246.4	1029	
B07	后中,后切开摆开股及挽折后下摆	Là rẽ giữa sau, sườn TS, là gập sê sau, gập gấu	B	手挽	42	369.6	686	
B08	后领圈及后袖隆缝衬条	Là méch vòng cổ TS, là méch vn TS	B	平车	19	167.2	1516	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626	
C02	袖切开连车袖叉暗线含剪牙口	Cán chấp sườn tay	B	平车	43	378.4	670	
C03	袖切开散摆及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B	手挽	41	360.8	702	
C04	袖底缝暗线	Quay tròn tay	B	平车	40	352.0	720	
C05	袖底缝开股线	Là rẽ quay tròn tay	B	手挽	26	228.8	1108	
C06	缝袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	
	领子*2	Cổ*2						
D01	领子横板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)	B	平车	28	246.4	1029	
D02	领子划号	SD cổ	C	手工	12	99.6	2400	
D03	领子切缝半边缝份	Sửa, lộn cổ	C	手工	17	141.1	1694	
D04	领子压侧边	Mí sống cổ	B	平车	18	158.4	1600	
D05	缝领子	Là sống cổ	B	手挽	17	149.6	1694	
D06	领口切边	Chém miệng cổ	C	平车	8	66.4	3600	
D07	领口划号	SD chân cổ	C	手工	15	124.5	1920	
D08	上领座	Tra chân cổ	A	平车	35	325.5	823	
D09	领座双针明线一边	Điều chân cổ 2 kim	B	双针	19	167.2	1516	
D10	领座一边压线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	17	149.6	1694	
D11	领座烫开股*2	Là chân cổ*2	B	手挽	9	79.2	3200	
D12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B	平车	14	123.2	2057	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线及固定后叉	Cán chấp giữa sau lót, chặn sê sau	B	平车	23	202.4	1252	
E02	里后中固定挽折,固定边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim móc sườn	B	平车	26	228.8	1108	
E03	商标贴烫折边*1	Là gập dập móc*1	B	手挽	23	202.4	1252	
E04	商标贴烫折边压明线	Mí móc chính vào dập móc*1	B	绣花车	28	246.4	1029	
E05	里后中车商标压线	Máy móc chính vào giữa sau lót	B	绣花车	32	281.6	900	
E06	烫商标贴压线后	Là dập dập móc sau mí	B	手挽	8	70.4	3600	
E07	里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车	32	281.6	900	
E08	里前边暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	47	413.6	613	
E09	里袖切开袖底缝暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót	B	平车	44	387.2	655	
E10	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	633.6	400	
E11	烫里布	Là lót áo	B	手挽	40	352.0	720	
	TOTAL				2954	26,070	9.75	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1886			
双针车作业 2 kim	19			
特种车作业 Đặc chủng	0	201		
手挽作业 Là	405		5	
手工作业 Cá tay	411		32	5
合记工时(秒) Tổng thời	2721	233		
出数(件) (SLCN)	10.58	123.6		
总合计时(秒) Tổng công	2954		总出数: Tổng LSCN	9.75

製表人: 阿草

製造單號: G16-277B

車縫出數及使用機器預估表

客戶: NET

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	打鈕車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號,燙襯(門襟+肩)											50	42	
	車胸褶,前切開&袂切暗線	97		32										
	前切開股,燙胸褶,燙折前下襠,燙袋口襯											90		
	開袋記號												24	
袋條*2	燙對折,劃合口											16	12	
袋布*4	開下袋,拷3線	210				26								
掛面*2	合門襟連襠用模板暗線,切修,壓倒邊,翻燙	56	54	26								42	40	
後片*6	劃號,後中縫,後切開暗線*4,車襠角*1含翻	143											52	
	後中,後切開股,燙後叉&後領圍襯											80		
	肩邊縫暗線,開股&燙後下襠,口袋	78										71		
	車袖圈牽條	46												
袖片*4	劃號,袖切開暗線	43											30	
	袖切開股,燙袖口											44		
	袖底縫暗線,開股	42										21		
	縮袖山,上袖,車棉牽條,車肩墊	188							32					
領片*2	模板暗線,切修,壓倒邊,翻燙	13	24	9								18	16	
領座*2	接領座,撥開壓明線,固定,修領口	95											21	
	上領(分開上),開股	110										42		
裡布	後中轉角暗線,製裡拷合(肩邊縫,袖切,袖底,上袖),燙裡	28				149						45		
	車商標	43												
	合裡(合掛裡,後領圍一段,固定面裡領圈,合下襠&後叉,襠角明線,合袖口,固定	372												
	翻轉全件												30	
	後叉明線夾縫	38												
	修線												72	
	裡袖車封口	30												
	全件鎖眼打結*1含記號*1+1									17	9		23	
合計全件車縫工時		1632	78	67	0	175	0	0	32	17	9	519	362	2891
以一條線38人計,預估車台數量		21.5	1.0	0.9	0.0	2.3	0.0	0.0	0.4	0.2	0.1	6.8	4.8	38.0

製造單號: G16-277B

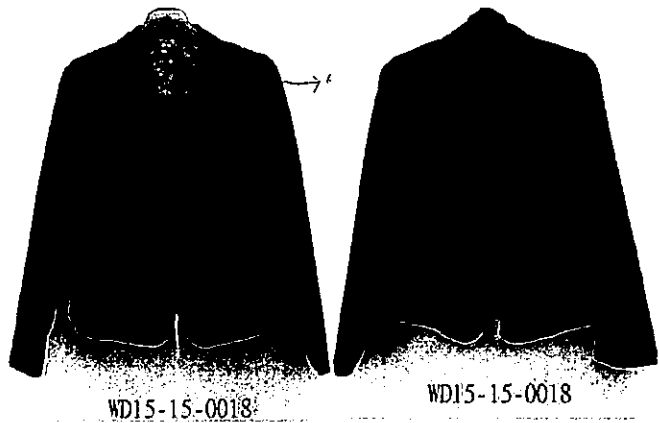
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	釘釦車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件													10.96

專特車工時： 159 車縫工時(不含專特車)： 2732

車縫出數(不含專特車)： 11.60



製表 王愛卿 2016/11/10