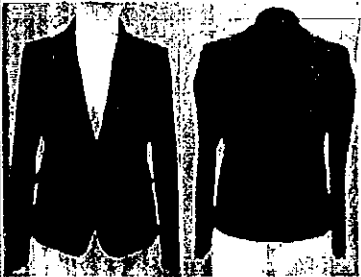


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

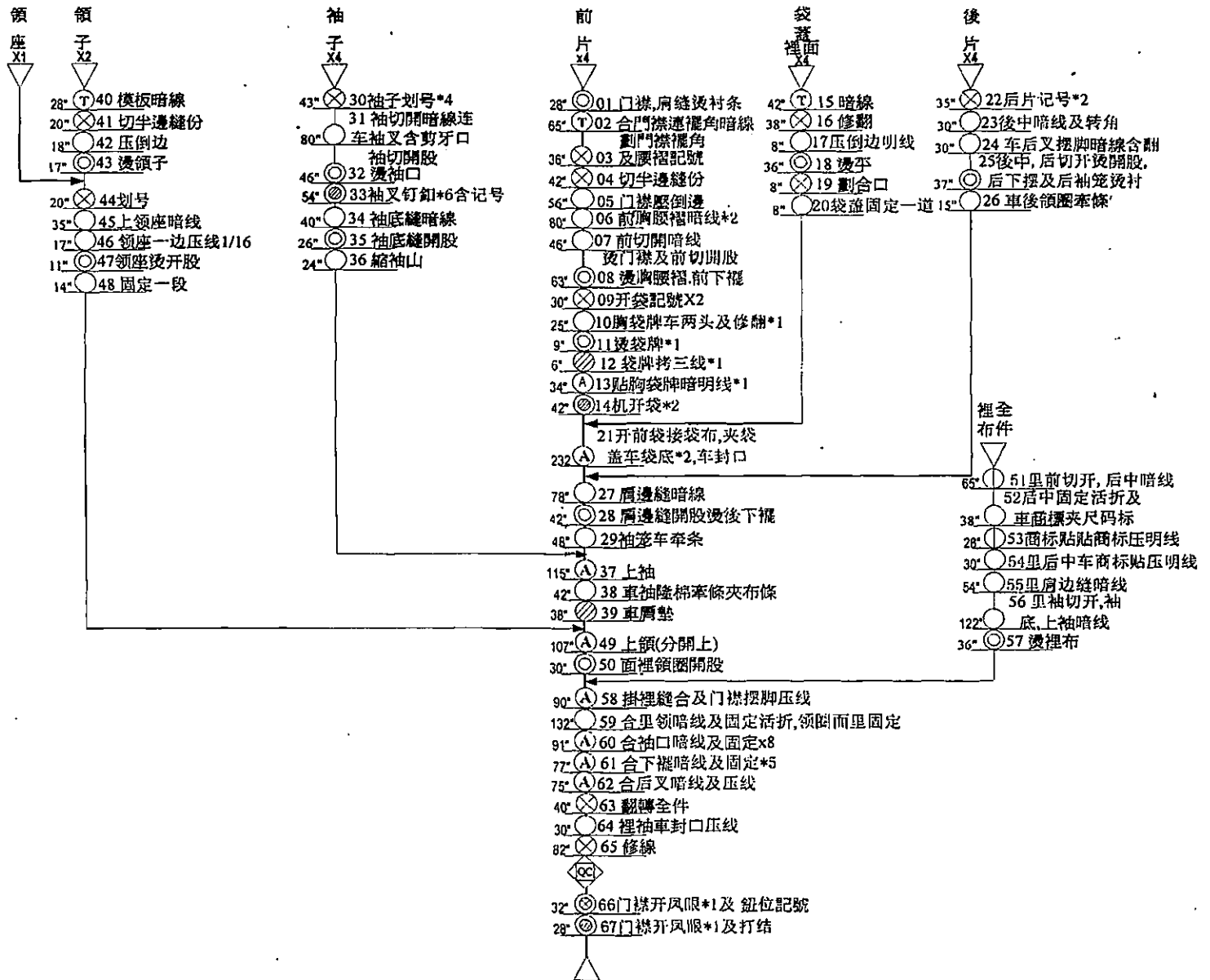
款式: G16-284B	款式說明: 女裝上衣 订单:3600 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/11	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2675 特車組時間: 304 總時間: 2976				
生產出數: 10.77 特車組出數: 94.7 IE 總出數: 9.69				

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 10.35 件	掛車縫 _____ 件
身整件 9.37 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <i>(Signature)</i> 11/11/2016

G16-281B 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	1947	
雙針車作業	0	
特種車作業	6	300
手縫作業	380	
手工作業	342	32
合計工時(秒)	2675	332
出數(件)	10.77	86.7
總合計工時(秒)	3007	總出數(件) 9.58



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

STYLE NO **G16-281B**

DATE: **11/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.77** **10.77**

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	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	手烫	28	232.4	1029	
02	合门襟模板暗线	Can chấp nẹp bla mẫu	B	专车	65	572.0	443	
03	前片划号,挂面划号*2	SD TT*2	C	手工	36	298.8	800	
04	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B	平车	42	369.6	686	
05	门襟压倒边	Mí nẹp	B	平车	56	492.8	514	
06	车胸腰褶暗线*2	May ly ngực*2trước	B	平车	38	334.4	758	
07	前腰褶暗线*2	Can chấp ly TT*2	B	平车	42	369.6	686	
08	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B	平车	46	404.8	626	
09	烫胸腰褶	Là ly eo, ly ngực, sườn TT, là nẹp T	B	手烫	63	554.4	457	
10	开袋记号*3	SD bố túi*3	C	手工	30	249.0	960	
11	车胸袋牌及修翻*1	Chặn cơ túi ngực 2 đầu, sửa lộn*1	B	平车	25	220.0	1152	
12	烫胸袋牌*1	Là cơ túi ngực*1	B	手烫	9	79.2	3200	
13	胸袋牌拷三线*1	VS 3 chỉ cơ túi ngực*1	B	拷边	6	52.8	4800	
14	贴胸袋牌暗线及两头明线	Dẫn túi ngực TT, dấu 2 đầu	A	平车	34	316.2	847	
15	机开袋*2	Bổ túi bằng máy*2	B	专车	42	369.6	686	
16	袋贴接袋布暗线*2	Ghim đắp túi vào lót túi*2	B	平车	22	193.6	1309	
17	手工剪牙口及固定两头*2	Bổ túi bằng tay*2, chặn túi 2 đầu*2	A	平车	63	585.9	457	
18	上袋盖*2接袋布*4车袋底暗线*2	Tra nắp túi, can lót túi*2*2, quay tròn	A	平车	147	1367.1	196	
19	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B	平车	78	686.4	369	
20	肩边缝开袋烫及前下摆及前袖宽烫衬条	Là rẽ sườn+vai, là méch vn TT	B	手烫	42	369.6	686	
21	上领暗线	Tra cổ	A	平车	107	995.1	269	
22	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	30	264.0	960	
23	袖隆车牵条	May dây vòng nách	B	平车	48	422.4	600	
24	上袖	Tra tay	A	平车	105	976.5	274	
25	车袖隆牵条	May ken vai	B	平车	32	281.6	900	
26	车肩棉包	May đệm vai	B	专车	38	334.4	758	
27	合挂里缝暗线及摆脚压线一段	Lồng lót nẹp, mí gấu 1 đoạn	A	平车	90	837.0	320	
28	合领圈暗线及里肩缝固定活折*2	Lồng lót cổ, ghim ly lót vai	B	平车	65	572.0	443	
29	后领圈面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B	平车	67	589.6	430	
30	合袖口连袖叉暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	91	846.3	316	
31	合下摆及固定*4	Lồng lót gấu, ghim*4	A	平车	77	716.1	374	
32	合后叉暗明线及车后叉摆脚压线	Lồng lót sê sau, mí sê gấu 1 đoạn	A	平车	75	697.5	384	
33	翻转全件	Lộn áo	C	手工	40	332.0	720	
34	门襟钮门记号*1	SD bố khuy nẹp*1	C	手工专车	18	149.4	1600	
35	门襟锁眼*1及打结	Đánh khuy*1, di bọ*1	B	专车	14	123.2	2057	
36	里袖车封口含翻袖子	Ghim bung tay	B	平车	30	264.0	960	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	82	680.6	351	
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chấp nắp túi bla mẫu	B	专车	42	369.6	686	
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C	手工	38	315.4	758	
A03	袋盖压倒边明线含记号	Mí nắp túi tăng cường	B	平车	28	246.4	1029	
A04	烫平	Là nắp túi	B	手烫	36	316.8	800	

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

STYLE NO **G16-281B**

DATE: **11/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.77** **10.77**

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	使用配件 及其他
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C	手工	8	66.4	3600	
A06	车封口	Ghim miệng nắp túi	B	平车	8	70.4	3600	
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	35	290.5	823	
B02	后中暗线	Can chắp giữa TS	B	平车	30	264.0	960	
B03	后叉车摆角及修翻	Chặt gấu sê sau, lộn	B	平车	25	220.0	1152	
B04	后下摆折烫及后又连后中及后袖笼烫	Là rẽ giữa sau, sê là gấp gấu, là méch	B	手烫	30	264.0	960	
B05	后领圈及后袖隆烫衬条	Là méch vòng cổ TS	B	手烫	15	132.0	1920	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C	手工	43	356.9	670	
C02	袖切开连车袖叉暗线含剪牙口	Can chắp sườn tay, bấm quay góc ch	B	平车	80	704.0	360	
C03	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	37	325.6	778	
C04	袖叉钉扣及记号*6	Đính cúc sê tay, sd*6	B	专车	57	501.6	505	
C05	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	40	352.0	720	
C06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108	
C07	缩袖山	May dùm tay	B	平车	13	114.4	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领子模板暗线	Can chắp sống cổ (bìa mẫu)	B	专车	28	246.4	1029	
D02	领子切修半边缝份	Sửa, lộn cổ	C	手工	20	166.0	1440	
D03	领子压倒边	Mí sống cổ	B	平车	18	158.4	1600	
D04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694	
D05	领口划数	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880	
D06	上领座	Tra chân cổ	A	平车	17	158.1	1694	
D07	领座一边压线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	17	149.6	1694	
D08	领座烫开股*2	Là chân cổ*1	B	手烫	11	96.8	2618	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B	平车	21	184.8	1371	
E02	里后中固定活折,固定边缝标及尺码标	Ghim ly giữa sau, ghim móc sườn, gh	B	平车	38	334.4	758	
E03	里后中车商标压线	May móc chính vào giữa sàu lót	B	绣花车	28	246.4	1029	
E04	里前切开暗线	Can chắp sườn TT lót	B	平车	38	334.4	758	
E05	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B	平车	54	475.2	533	
E06	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B	平车	44	387.2	655	
E07	上里袖暗线	Tra tay lót	B	平车	68	598.4	424	
E08	烫里布	Là lót áo	B	手烫	36	316.8	800	
	TOTAL				2979	26,424	9.67	

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

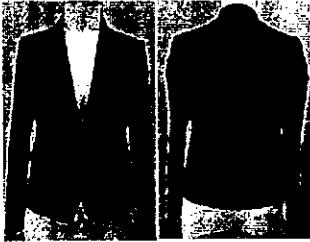
STYLE NO **G16-281B**

DATE: **11/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.77** **10.77**

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
-------------------------	--------------------	--------	----------	------	--------------------	------------------	---------------------	---------------------



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên môn	穿車(秒) Chuyên môn		
1. 車縫 Máy	1947			
2. 次車縫 業	0			
3. 特種車縫 業	6	286		
4. 手燙作業 Là	380			
5. 手工作業 Cơ tay	342	18		
6. 合計工時(秒) Tổng thời	2675	304		
7. 出數(件) (SLCN)	10.77	94.7		
8. 總合計工時(秒) Tổng công	2979		總出數: Tổng LSCN	9.67

製表人: 阿草

製造單號: G16-281B

車縫出數及使用機器預估表

客戶：NET

訂單數量 3600

[illegible]

製造單號: G16-281B

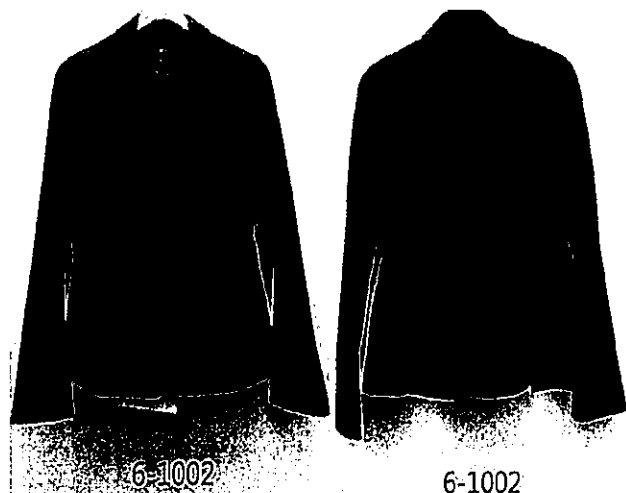
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	釘釦車	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	合計全件車縫工時	1751	119	85	247	48	44	36	17	9	565	461	3382	
	以一條線38人計,預估車台數量	19.7	1.3	1.0	2.8	0.5	0.5	0.4	0.2	0.1	6.3	5.2	38.0	
	全件車縫出數/ 件													9.37

專特車工時: 322 車縫工時(不含專特車): 3060

車縫出數(不含專特車): 10.35



製表 王愛卿 2016/11/11