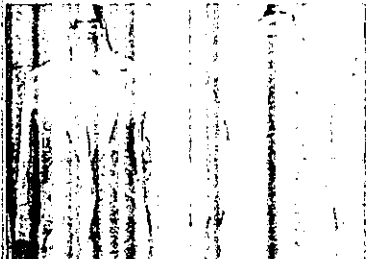


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-282B	款式說明: 女裝上衣 订单:3600 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/05 文件編號:
參考雷同款:			照片 
生產車縫時間: 2751	特車組時間: 61	總時間: 2812	
生產出數: 10.47	特車組出數: 472.1	IE 總出數: 10.24	

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
11/05

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>11.47</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>10.72</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>[Signature]</i>
件整件 _____ 件	簽 <u>11/8-2016</u>



项目	单位(秒)	原班组(秒)
项目作完	18.93	
以作作完	0	
以作作完	9	44
以作作完	3.1	
以作作完	5.4	17
合计(秒)	27.31	61
合计(分)	1.17	472.1
合计(分)	281.2	10.21

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO G16-282B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 5/11/2016

VN IE OUTPUT: 10.47 10.47

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	肩线, 门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手烫	25	207.5	1152
02	合门襟暗线	Cán chấp nẹp bìa mẫu	B	平车	56	492.8	514
03	门襟切驳边缝合修脚	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	38	315.4	758
04	烫门襟及腋下摆烫折	Là rẽ nẹp, là gấu TT	B	手烫	30	264.0	960
05	前片划号*2	Sd ly TT*2	C	手工	25	207.5	1152
06	前侧片划号*2	Sd sườn*2	C	手工	25	207.5	1152
07	挂面车胸折暗线含剪*2	Máy ly dập nẹp*2, bổ	B	平车	36	316.8	800
08	前片车胸折暗线含剪	Máy ly ngực*2, bổ	B	平车	36	316.8	800
09	挂面, 前片胸折烫开胶	Là rẽ ly dập nẹp*2, ly ngực	B	手烫	27	237.6	1067
10	前片, 肩边缝车滚边	Cuốn viền sườn TT + sườn vai	B	喇叭	53	466.4	543
11	车前摆摺*2	Máy ly eo*2	B	平车	45	396.0	640
12	前摆折压明线1/16*2	Mí ly eo*2	B	平车	41	360.8	702
13	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	46	404.8	626
14	前切开开股双针明线1/4	Điều sườn TT 2 kim 1/4	B	双针	39	343.2	738
15	烫前门襟及烫前切开及折下摆	Là ly eo, là rẽ sườn TT, là gấp gấu TT	B	手烫	40	352.0	720
16	贴前袋划号*2	SD dán túi TT*2	C	手工	30	249.0	960
17	贴前袋压明线及明线两头*2	Dán túi 1 kim *2 (dưới), điều túi 2 kim	A	平车	120	1,116.0	240
18	烫前袋贴压线之后	Là ổp túi sau khi dán	B	手烫	17	149.6	1694
19	肩边缝暗线	Cán chấp sườn+vai	B	平车	85	748.0	339
20	肩边缝开股双针明线1/4	Điều sườn vai 2 kim 1/4	B	双针	60	528.0	480
21	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手烫	37	325.6	778
22	上袖暗线	Tra tay	A	平车	98	911.4	294
23	袖笼切边含固定一道	Ghim chém vòng nách 1 đường	B	平车	42	369.6	686
24	袖笼车滚边袖笼滚边头	Cuốn viền vòng nách, rùl	B	喇叭	67	589.6	430
25	上领暗线	Tra cổ, sd	A	平车	101	939.3	285
26	领圈烫开胶	Là rẽ vòng cổ	B	手烫	30	264.0	960
27	领圈面里固定暗线	Ghim vòng cổ chính lót	A	平车	46	427.8	626
31	领子, 门襟明线一道	Điều sống cổ, nẹp	A	平车	78	725.4	369
32	卷折下摆明线一道	Điều gấp gấu	A	平车	62	576.6	465
33	门襟摆脚压线一道	Mí gấu 1 đoạn	B	平车	25	220.0	1152
34	胸摆明线一道*2	Điều ly ngực TT*2	B	平车	30	264.0	960
35	领座明线一道	Điều chân cổ 1 đường	B	平车	28	246.4	1029
36	边缝固定标*2含记号	Ghim móc sườn*2, SD	B	平车	19	167.2	1516
37	钮门记号*1	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工-专车	17	141.1	1694
38	锁眼*1, 锁眼打结	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	专车	17	149.6	1694
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320
	前口袋*2	Túi TT*2					
A01	前袋口拷三线*2	VS 3 chỉ miệng túi*2	B	拷克	16 ✓	140.8	1800
A02	前袋底车缩山*2	Máy chun đáy túi TT*2	B	平车	18 ✓	158.4	1600
A03	烫袋口及烫折周边*2	Là miệng túi, là gấp túi xung quanh	B	手烫	42 ✓	369.6	686
A04	前口袋切修*2	Xén sửa túi TT*2	C	手工	22 ✓	182.6	1309

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

STYLE NO **G16-282B**

DATE: **5/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

10.47

10.47

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
	挂面*2,后领贴*1	Đáp nẹp*2, đáp cổ*1						
B01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	30	249.0	960
B02	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C		手工	15	124.5	1920
B03	后领贴车商标夹尺码标压线	Mí mác chính vào đáp cổ, đặt mác cỡ	B		平车	36	316.8	800
B04	挂面接后领贴暗线*2	Cán đáp nẹp vào đáp cổ*2	B		平车	24	211.2	1200
B05	挂面烫开股*2	Là rẽ đáp nẹp*2	B		手烫	9	79.2	3200
B06	挂面连后领贴拷三线*2	VS 3 đáp nẹp*2+ đáp cổ	B		拷克	32 ✓	281.6	900
B07	挂面连后领贴车滚边	Cuốn viền đáp nẹp, đáp cổ	B		喇叭	42 ✓	369.6	686
B08	挂面连后领贴烫滚边	Là viền đáp nẹp, đáp cổ	B		手烫	21 ✓	184.8	1371
	后片*2	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	30 ✓	249.0	960
C02	后片片车滚边*4	Cuốn viền TS*4	B		喇叭	39 ✓	343.2	738
C03	后中暗线	Cán chắp giữa sau	B		平车	30 ✓	264.0	960
C04	后中双针开股明线1/4	Điều rẽ giữa sau 2 kim 1/4	B		双针	32 ✓	281.6	900
C05	烫后中开股及烫折下摆	Là rẽ giữa sau, là gấp gấp TS	B		手烫	37 ✓	325.6	778
	袖子*4	Tay*4						
E01	领子划号*4	SD tay*4	C		手工	46 ✓	381.8	626
E02	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	43 ✓	378.4	670
E03	袖底车滚边*2	Cuốn viền tròn tay*2	B		喇叭	36 ✓	316.8	800
E04	袖底烫道边及烫折袖口	Là viền tròn tay, là gấp gấu tay	B		手烫	37 ✓	325.6	778
E05	袖切开暗线	Cán chắp sống tay	B		平车	39 ✓	343.2	738
E06	袖切开车滚边	Cuốn viền sống tay*2	B		喇叭	34 ✓	299.2	847
E07	袖叉车摆脚含修翻及袖口固定	Chặn sê tay, sửa lộn, ghim sê tay	A		平车	75 ✓	697.5	384
E08	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sống tay, là sê tay	B		手烫	26 ✓	228.8	1108
E09	袖口车镶边条夹头	Cuốn viền gấu tay, rùi	B		平车	58 ✓	510.4	497
E10	袖口车挑脚	Vắt gấu tay	A		平车	54 ✓	502.2	533
E11	袖叉连袖口明线1/4及袖叉固定	Điều sê tay, gấu tay 1/4, ghim sê tay	B		平车	60 ✓	528.0	480
E12	缩袖山	May dùm tay	B		平车	13 ✓	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2						
F01	领子车模板暗线	Cán chắp sống cổ bìa mẫu	B		专车	27	237.6	1067
F02	领子划线	SD cổ	C		手工	16	132.8	1800
F03	领子切板边缝合翻	Chém sửa lộn cổ	C		平车	23	190.9	1252
F04	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	17	149.6	1694
F07	领座划号*1	SD chân cổ*1	C		手工	8	66.4	3600
F08	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A		平车	21	195.3	1371
F09	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B		平车	17	149.6	1694

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

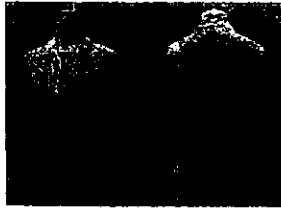
STYLE NO **G16-282B**

DATE: **5/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.47** **10.47**

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
F11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	9	79.2	3200
F13	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	TOTAL					2812	24,853	10.24



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	1993		
人字车 May ziczac	0		
挑脚车作业 Đặc chùng	0	44	
手烫作业 Là	404		
手工作业 Cđ tay	354	17	
合记工时(秒) Tổng thời	2751	61	
出数(件)(S LCN)	10.47	472.1	
总合计时(秒) Tổng công	2812	总出数: Tổng LSCN	10.24

293

製表人: 阿草

訂單數量 3600

各線均量

[illegible]

製造單號 : G16-282B

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 3600

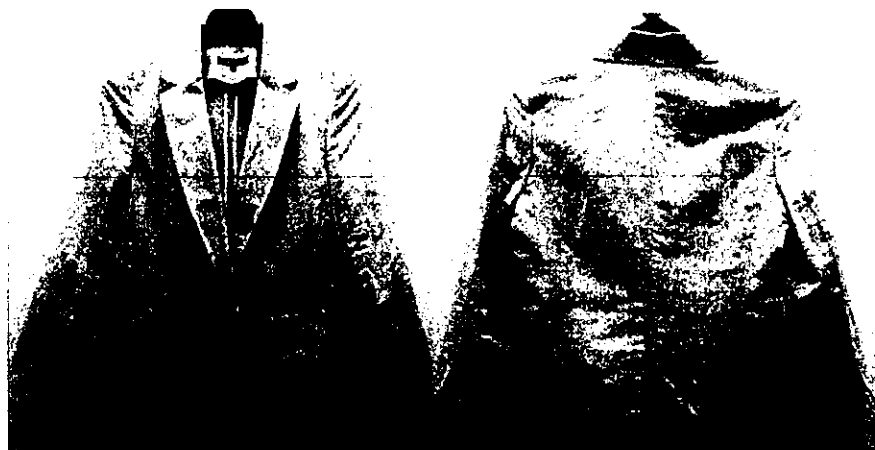
客戶 : NET

各線均量

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	滾邊車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1334	78	99	158	12	0	311	50	32	57	468	356	2955
	以一條線38人計,預估車台數量	17.2	1.0	1.3	2.0	0.2	0.0	4.0	0.6	0.4	0.7	6.0	4.6	38.0
	全件車縫出數/ 件													10.72

專特車工時 : 193 車縫工時(不含專特車) : 2762

車縫出數(不含專特車) : 11.47



製表 王愛卿 2016/11/8