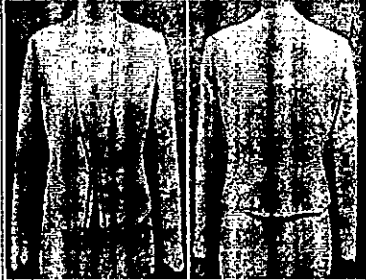


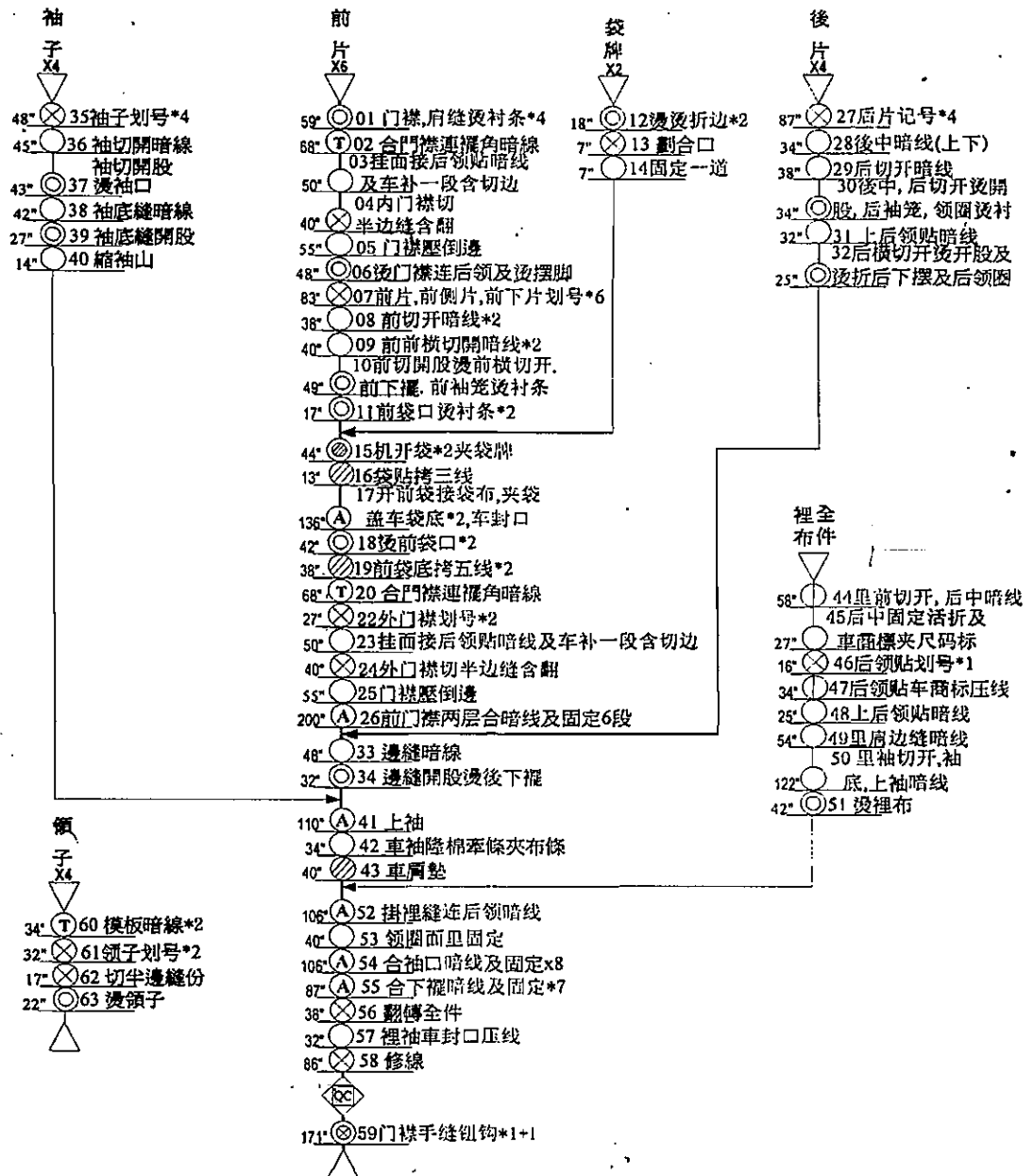
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-283B	款式說明: 女裝上衣 订单:600 件	制表人: 阿草	日期: 2016/11/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2810	特車組時間: 447	總時間: 3257		
生產出數: 10.25	特車組出數: 64.4	IE 總出數: 8.84		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
車縫	10.65 件	掛	車縫 _____ 件
身	整件 10.1 件	裡	整件 _____ 件
全	車縫 _____ 件	核	簽 _____
件	整件 _____ 件	簽	11/16

G16-283B 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	1851	
雙針車作業	0	
特種車作業	51	434
手縫作業	470	
手工作業	438	22
合計工時(秒)	2810	447
出數(件)	10.25	64.4
總合計工時(秒)	3266	總出數(件) 8.84



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G15-283B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 15/11/2016

VN IE OUTPUT: 10.25 10.25

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級Cấp	合縫记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	门襟烫衬条*2*2	Là mềch nẹp*2*2	C		手烫	59	489.7	488
02	内门襟模板暗线	Can chắp nẹp trong bìa mẫu	B		专车	68	598.4	424
03	挂面接后领贴暗线及车补一段含切修	Can nẹp trong vào dáp cổ, can bù 1 đoạn	B		平车	50	440.0	576
04	内门襟连后领圆切半边缝含翻	Chém nẹp sửa lộn	C		切边	40	332.0	720
05	门襟压倒边明线含记号	Mí nẹp tăng cường	B		平车	55	484.0	524
06	烫胸腰褶,前切开烫开股及前袖笼烫衬	Là nẹp trong TT, là nẹp gấu	B		手烫	48	422.4	600
07	前片,后侧片划号*4	SD TT, sườn TT*4	C		手工	56	464.8	514
08	前下片划号*2	SD TT dưới*2, vị trí bố túi*2	C		手工	27	224.1	1067
09	前切开暗线*2	Can chắp sườn TT*2	B		平车	38	334.4	758
10	前横切开暗线*2	Can chắp eo TT*2	B		平车	40	352.0	720
11	烫前切开及烫前横切开及前门襟及前	Là rẽ sườn TT, là rẽ eo, là mềch vn, là mềch	B		手烫	49	431.2	588
12	机开袋*2	Bổ túi bằng máy*2, ghim cơ túi*2	B		专车	44	387.2	655
13	袋贴拷三线*2	VS 3 chỉ dáp túi*2	B		拷克	13	114.4	2215
14	袋贴接袋布暗线*2	Ghim dáp túi vào lót túi*2	B		平车	23	202.4	1252
15	手工剪牙口*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	26	215.8	1108
16	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	18	158.4	1600
17	前袋口固定两头	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	44	409.2	655
18	前袋接袋布*4车袋底暗线*2	Can lót túi*4, ghim kín miệng túi*2	B		平车	63	554.4	457
19	前袋车封口*2	Quay tròn đáy túi*2 (5 chỉ)	B		拷克	38	334.4	758
20	前门襟车模板暗线	Can chắp nẹp bìa mẫu ngoài	B		专车	68	598.4	424
21	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	C		平车	40	332.0	720
22	门襟划号及开袋记号*2	SD nẹp TT ngoài	C		手工	27	224.1	1067
23	肩缝暗线及里肩缝暗线及车补一段	Can chắp cầu vai, can nẹp lót, can bù 1 đoạn	B		平车	50	440.0	576
24	前门襟压倒边明线(外)	Mí nẹp tăng cường (ngoài)	B		平车	55	484.0	524
25	前门襟,肩缝烫开股烫平及烫折下摆	Là nẹp ngoài, là gấp gấu TT, là rẽ cầu vai	B		手烫	48	422.4	600
26	前门襟两层合暗线及固定*6 端	Ghim lồng nẹp trong vào nẹp ngoài, lồng n	A		平车	200	1860.0	144
27	边缝暗线	Can chắp sườn	B		平车	48	422.4	600
28	边缝开股烫及前下摆	Là rẽ sườn	B		手烫	32	281.6	900
29	上袖暗线	Tra tay	A		平车	110	1023.0	262
30	车袖隆牵条	May ken vai	B		平车	34	299.2	847
31	车肩棉肩店	May đệm vai	B		专车	40	352.0	720
32	合挂里连领圆暗线	Lồng lót nẹp, cổ	A		平车	106	985.8	272
33	后领圆面里固定	Ghim vòng cổ sau (chính lót)	B		平车	40	352.0	720
34	合袖口连袖叉暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A		平车	106	985.8	272
35	合下摆及固定*7	Lồng lót gấu, ghim*7	A		平车	87	809.1	331
36	翻转全件	Lộn áo	C		手工	38	315.4	758
37	后叉车封口压明线	Mí bụng tay	B		平车	32	281.6	900
38	门襟钮门记号*2	Số vị trí khâu khuy nẹp*1+1	C		手工专车	22	182.6	1309
39	门襟锁眼*2及打结	Khâu khuy nẹp*1+1	B		专车	171	1504.8	168
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	86	713.8	335

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. **G15-283B**

DATE: **15/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.25** **10.25**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合號記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	袋牌*2	Coi túi*2				0		
A01	袋牌燙折边*2	Là gấp coi túi*2	B		手燙	18	158.4	1600
A02	袋牌划合口*2	SD miệng coi túi*2	C		手工	7	58.1	4114
A03	袋牌固定一道*2	Ghim miệng coi túi*2	B		平车	7	61.6	4114
	后片*4+2	Thân sau*4+2				0		
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	32	265.6	900
B02	后侧片划号*2	SD sườn con TS*2	C		手工	26	215.8	1108
B03	后下片划号*2	SD TS dưới*2	C		平车	29	240.7	993
B04	后中暗线(上下)	Can chắp giữa sau trên dưới	B		平车	34	299.2	847
B05	后切开暗线*2	Can chắp sườn TS*2	B		平车	38	334.4	758
B06	后中,后切开烫开股及后袖笼,后领圈	Là rẽ giữa sau, là sườn TS, là mvn, vc TS	B		手燙	39	343.2	738
B07	接后横切开暗线	Can chắp eo TS	B		平车	34	299.2	847
B08	上后领暗线	Tra cổ TS	A		平车	32	297.6	900
B09	后横切开烫开股及烫折后下摆及烫后	Là rẽ eo TS, là gấp gấu, là rẽ cổ sau	B		手燙	25	220.0	1152
	袖子*4	Tay*4				0		
C01	袖片划号*4	SD tay*4	C		手工	48	398.4	600
C02	袖切开连车袖叉暗线含剪牙口	Can chắp sườn tay	B		平车	45	396.0	640
C03	袖切开烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay	B		手燙	43	378.4	670
C04	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	42	369.6	686
C05	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手燙	27	237.6	1067
C06	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	14	123.2	2057
	领子*2*2	Cổ*2+2				0		
D01	领子模板暗线	Can chắp cổ bìa mẫu*2	B		专车	34	299.2	847
D02	领子划号	SD cổ*2	C		手工	32	265.6	900
D03	领子切修半边缝份	Chém sống cổ*2	C		手工	17	141.1	1694
D04	烫领子	Là sống cổ	B		手燙	22	193.6	1309
	里布	Lót				0		
E01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	22	193.6	1309
E02	里后中固定活折,固定边缝标	Ghim lỵ giữa sau, ghim mác sườn	B		平车	27	237.6	1067
E03	后领贴划号*1	SD đáp cổ	C		手工	16	132.8	1800
E04	商标贴贴商标压明线	Mí mác vào đáp cổ	B		平车	34	299.2	847
E05	里前切开暗线	Can chắp sườn TS*2 lót	B		平车	36	316.8	800
E06	上后领贴暗线	Tra đáp cổ vào lót TS	B		平车	25	220.0	1152
E07	里前边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	49	431.2	588
E08	里袖切开袖底缝暗线	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		平车	46	404.8	626
E09	上里袖暗线	Tra tay lót	B		平车	76	668.8	379
E10	烫里布	Là lót áo	B		手燙	42	369.6	686
	TOTAL					3257	28,690	8.84

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

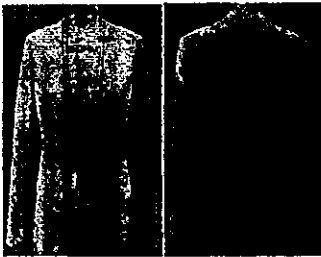
STYLE NO. **G15-283B**

DATE: **15/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.25** **10.25**

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



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn			
1. 車縫作業 Máy	1851				1,944
2. 裁片作業 業	0				-
3. 特種車作業 特種車作 業	51	425			54
4. 手燙作業 Là	470		6		494
5. 手工作業 Cố tay	438	22	6		460
合計工時(秒) Tổng thời	2810	447			2,951
出數(件) (SLCN)	10.25	64.4			9.76
總合計工時(秒) Tổng công	3257		總出數: Tổng LSCN	8.84	

製表人: 阿草

600

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-283B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

600

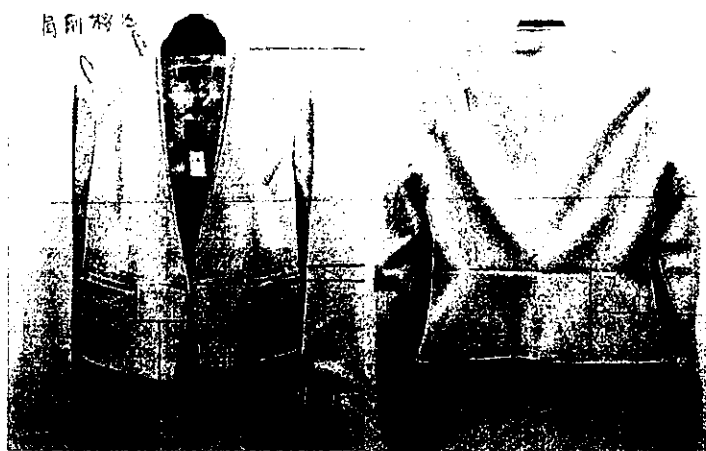
客戶: NET

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	肩墊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1692	111	84	0	255	52	0	36	0	0	477	409	3116
	以一條線38人計,預估車台數量	20.6	1.4	1.0	0.0	3.1	0.6	0.0	0.4	0.0	0.0	5.8	5.0	38.0
	全件車縫出數/ 件													10.17

專特車工時: 227 車縫工時(不含專特車): 2976

車縫出數(不含專特車): 10.65



製表 王愛卿 2016/11/17