

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: G15-224B	款式說明 订单 : 6,985	制表人: NGA	日期: 2015/07/22	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:4385	特車組時間:512	總時間: 4617		
生產出數: 7.02	特車組出數:56.3	IE 總出數: 6.24		

PPIC 主管:

15
7/22



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

STYLE NO **G15-224B**
DATE: **7/22/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.02 7.02**

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
01	肩縫, 門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手燙	28	231.3	1029
02	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	30	247.8	960
03	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	30	247.8	960
04	前片切边*4	Chém sườn TT*4	C	手工	38	313.9	758
05	车前腰褶*2	Máy ly eo*2	B	平车	45	394.7	640
06	合门襟暗线	Cán chấp nẹp	B	专车	67	587.6	430
07	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	52	429.5	554
08	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	手燙	30	263.1	960
09	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	52	456.0	554
10	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT*2+ là méch ly ngực	B	手燙	56	491.1	514
11	开袋记号*3	SD bổ túi trước*3	C	手工	38	313.9	758
12	胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
13	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu	B	专车	24	210.5	1200
14	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
15	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1	B	手燙	7	61.4	4114
16	熊袋牌明线1/8*1	Biểu coi túi ngực*1	B	平车	18	157.9	1600
17	胸袋牌车合口*1	Ghìm miệng coi túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
18	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	50	465.0	576
19	机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B	专车	36	315.7	800
20	袋贴接袋布压明线	Mí đắp lót túi*2	B	平车	28	245.6	1029
21	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C	手工	25	206.5	1152
22	前袋口固定两端*2	Chặn túi 2 đầu trước*2	A	平车	38	353.4	758
23	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手燙	17	149.1	1694
24	袋贴固定袋盖*2	Cán lót túi, ghìm lót 2 đoạn	A	平车	116	1,078.8	248
25	前袋车封口*2	Ghìm miệng túi*2	B	平车	22	192.9	1309
26	车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B	拷克	45	394.7	640
27	袋底固定在大身上*6	Ghìm đáy túi vào thân*6	B	平车	36	315.7	800
28	固定托肩布	Ghìm bông vào đệm ngực	B	平车	27	236.8	1067
29	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	平车	115	1,008.6	250
30	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	挑脚	25	219.3	1152
31	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	手燙	36	315.7	800
32	托肩布袖笼固定	Ghìm đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
33	袖笼车牵条	Máy dây vòng nách	B	平车	48	421.0	600
34	上袖暗线	Tra tay	A	平车	120	1,116.0	240
35	袖笼烫平	Là vòng nách	B	手燙	32	280.6	900
36	袖笼车肩棉包	Máy đệm vai	B	专车	30	263.1	960
37	上领暗线托肩布固定肩缝	Tra cổ, ghìm đắp ngực cầu vai	A	平车	117	1,088.1	246
38	面里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B	手燙	25	219.3	1152
39	领圈人字缝	Diều vòng cổ (máy cán sai)	A	人字车	45	418.5	640
40	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
41	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
42	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	45	418.5	640
43	领圈面里固定	Ghìm vòng cổ chính lót	B	平车	40	350.8	720
44	袖笼车棉牵条	Máy ken vai	B	平车	36	315.7	800
45	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghìm đệm vai*3*2	C	手工专车	45	371.7	640
46	合袖口暗线及固定*5	Lồng lót gấu tay, ghìm *5	A	平车	101	939.3	285
47	袖笼圈面里固定(下段)	Ghìm vòng nách chính lót	B	平车	74	649.0	389
48	袖笼固定*6	Ghìm giăng vòng nách *6	B	平车	15	131.6	1920
49	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, ghìm *4	A	平车	92	855.6	313
50	合边叉暗线及后又摆脚压线一段	Lồng lót sè sườn, mí gấu sè sau 1 đoạn	A	平车	180	1,674.0	160
51	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
52	后又压明线	Mí sè sườn	B	平车	55	482.4	524

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

STYLE NO **G15-224B**
DATE: **7/22/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.02 7.02**

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
53	中領單針明線	Diều chân cổ 1 kim	B	平車	30	263.1	960
54	門襟連領明線 1/4	Diều nẹp, cổ 1/4	B	平車	102	894.5	282
55	鈕門記號*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
56	鎖眼*3,鎖眼打結	Đánh khuy*3, di bộ*3	B	专车	48	421.0	600
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	90	743.4	320
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
A01	挂面开袋記號*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp nẹp	C	手工	36	297.4	800
A02	三角貼燙折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B	手燙	21	184.2	1371
A03	三角貼划号*2	SD đáp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
A04	車鈕半*2	Cán khuy, may khuy*2	B	平車	12	105.2	2400
A05	鈕半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平車	15	131.6	1920
A06	鈕半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd	B	平車	11	96.5	2618
A07	挂面袋燙衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*3	B	手燙	24	210.5	1200
A08	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3	B	专车	54	473.6	533
A09	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1	A	平車	40	372.0	720
A10	挂面机开袋*2	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*2, cơi túi*2	B	专车	36	315.7	800
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2	C	手工	23	190.0	1252
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平車	38	353.4	758
A13	燙挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手燙	21	184.2	1371
A14	接袋布夾三角帖*2及袋底固定边	Cán lót túi, ghim đáp tam giác*2, ghim lót	A	平車	60	558.0	480
A15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	68	596.4	424
A16	挂面袋两头装饰线	Diều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
A17	車商標及固定尺碼標	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ	B	平車	23	201.7	1252
A18	挂面貼商標人字縫明線	Diều mác đáp nẹp (máy cán sai)	B	人字車	25	219.3	1152
A19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
A20	挂面接里布	Cán đáp nẹp vào lót, cuốn viền	B	平車	78	684.1	369
A21	挂里跳脚針縫	Diều đáp nẹp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
A22	挂面燙滾边	Là viền đáp nẹp	B	手燙	23	201.7	1252
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	35	289.1	823
B02	后片切边*2	Chém TS*2	C	平車	22	181.7	1309
B03	后中暗线	Cán chắp giữa sau	B	平車	32	280.6	900
B04	車边叉三角及修翻	Chặn sê 2 bên + lộn	B	平車	60	526.2	480
B05	后中开股及燙后又及后下摆	Là rẽ giữa sau + gấu TS+ méch cổ	B	手燙	30	263.1	960
	袖子	Tay*4					
C01	袖子划号	SD tay*4	C	手工	46	380.0	626
C02	袖子切边*4	Chém tay*4	C	平車	38	313.9	758
C03	袖切開暗线	Cán chắp sườn tay	B	平車	52	456.0	554
C04	袖叉上段固定*2	Chặn sê trên 1 đoạn*2	B	平車	15	131.6	1920
C05	开袖叉含翻	May sê tay + lộn	B	平車	30	263.1	960
C06	后叉上段固定一段	Chặn sê sau trên	B	平車	8	70.2	3600
C07	袖切開股燙及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手燙	37	324.5	778
C08	鈕門記號*4*2	SD bổ khuy tay*4*2	C	手工专车	28	231.3	1029
C09	鎖眼*4*2固定袖叉,鎖眼打結	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	631.4	400
C10	开袖叉含翻	May sê tay + lộn (sau khi bổ khuy)	B	平車	40	350.8	720
C11	袖底縫暗线	Quây tròn tay	B	平車	45	394.7	640
C12	袖底縫開股燙	Là rẽ quây tròn tay	B	手燙	26	228.0	1108
C13	縮袖山	May dùm tay	B	平車	13	114.0	2215

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

STYLE NO **G15-224B**
DATE: **7/22/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.02 7.02**

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 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	領子*2	Cổ*2				
D01	領子划线	SD cổ	C	手工	17	140.4
D02	车人字车明线	Cán chấp sống cổ	B	人字车	30	263.1
D03	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.1
D04	车两头含修翻	Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	25	219.3
D05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	82.6
D06	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平车	23	213.9
D07	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手烫	9	78.9
D08	领座压线1/16	Diều sống cổ 1 kim	B	平车	15	131.6
D09	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	10	87.7
	里布	Lót				
E01	里后中拷五线	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	19	166.6
E02	里后中固定活折及固定边缝标固	Ghim ly giữa sau lót, chặn sè lót, ghim m	B	平车	41	359.6
E03	车锁链织带划号含剪及打结*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平车	27	236.8
E04	袖笼贴划号*2	SD đắp vòng nách*2	B	手工	10	87.7
E05	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平车	15	131.6
E06	袖笼贴车滚边	Cuốn viền đắp nách	B	喇叭	26	228.0
E07	里边缝固定锁链线*2	Ghim giăng sườn	B	平车	14	122.8
E08	里后切开拷五线	Cán chấp sườn TS 5 chỉ	B	拷克	36	315.7
E09	袖笼贴固定	Ghim đắp nách, sd*2 vào thân	B	平车	32	280.6
E10	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	50	438.5
E11	全件里布拷三线	VS 3 chỉ lót phân tay, thân	B	拷克	37	324.5
E12	烫里布	Là lót áo	B	手烫	45	394.7
	TOTAL				4617	40,741 6.24



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2952		
人字车 May zigzag	100		
跳脚车作 業	75	418	3665.9
手烫作业 Là	484		
手工作业 Cđ tay	494	94	776.44
合记工时(秒) Tổng thời	4105	512	4442.3
出数(件)(S LCN)	7.02	56.3	
总合计时(秒) Tổng công	4617	总出数: Tổng LSCN	6.24

36,299

製表人: 阿草