

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: G15-320B	款式說明 订单 : 2400	制表人: NGA	日期: 2015/12/04	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:3351	特車組時間: 449	總時間: 3800		
生產出數: 8.59	特車組出數:64.1	IE 總出數: 7.58		

PPIC 主管:

15
12/04



作業時間明細表

作業別	單件組(秒)	總件組(秒)
平車作業	2393	
人字車作業	0	
特種車作業	0	355
手縫作業	383	
手工作業	574	994
合計工時(秒)	3350	449
件數(件)	859	64.1
總合計工時(秒)	3800	總出數(件) 7.58

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

STYLE NO **G15-320B**

DATE: **12/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **8.59 8.59**

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	肩縫, 門襟燙衬条	C		手燙	28	231.3	1029
02	合門襟暗线	B		专车	67	587.6	430
03	挂面划号 (后模版)	C		手工	16	132.2	1800
04	门襟切半边缝分	C		平车	38	313.9	758
05	门襟压倒边	B		平车	42	368.3	686
06	烫门襟及前下摆烫折	B		手燙	30	263.1	960
07	前片划号*2	C		手工	27	223.0	1067
08	前侧片划号*2	C		手工	27	223.0	1067
09	前片切边*4	C		手工	18	148.7	1600
10	车前腰褶*2	B		平车	48	421.0	600
11	前切开暗线	B		平车	54	473.6	533
12	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫	B		手燙	38	333.3	758
13	开袋记号*3	C		手工	38	313.9	758
14	胸袋牌划号*1	C		手工	7	57.8	4114
15	胸袋条固定两头	B		专车	24	210.5	1200
16	胸袋修翻*1	B		手工	7	61.4	4114
17	胸袋条烫折	B		手燙	14	122.8	2057
18	熊袋牌明线1/8*1	B		平车	18	157.9	1600
19	胸袋牌车合口*1	B		平车	5	43.9	5760
20	开胸袋(完整)	A		平车	50	465.0	576
21	机开前袋*2	B		专车	36	315.7	800
22	袋贴接袋布压明线	B		平车	28	245.6	1029
23	手工剪三角*2	C		手工	25	206.5	1152
24	前袋口固定两端*2	A		平车	32	297.6	900
25	烫前袋口*2	B		手燙	17	149.1	1694
26	袋贴固定袋盖*2	A		平车	125	1,162.5	230
27	前袋车封口*2	B		平车	22	192.9	1309
28	车袋底暗线*2+1	B		拷克	46	403.4	626
29	肩边缝暗线(对格)	B		平车	85	745.5	339
30	肩边缝开股烫	B		手燙	32	280.6	900
31	袖笼车牵条	B		平车	48	421.0	600
32	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
33	袖笼车肩棉包	B		专车	30	263.1	960
34	上领暗线托肩布固定肩缝	A		平车	117	1,088.1	246
35	面里领圈开股	B		手燙	25	219.3	1152
36	里前切开暗线	B		平车	45	396.0	640
37	里肩边缝拷五线	B		拷克	65	570.1	443
38	里上袖拷五线	A		拷克	82	762.6	351
39	合领圈暗线	A		平车	45	418.5	640
40	领圈面里固定	B		平车	40	350.8	720
41	袖笼车棉牵条	B		平车	36	315.7	800

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

STYLE NO **G15-320B**
DATE: **12/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.59 8.59**

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
42	肩垫手缝固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C		手工专车	45	371.7	640
43	合袖口暗线及固定*5	Lồng lót gấu tay, ghim *5	A		平车	85	790.5	339
44	合袖叉面里暗线及压明线	Lồng lót sê tay, mí sê tay	A		平车	95	883.5	303
45	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	289.1	823
46		Cuốn viền sườn + kẹp lót	A		平车	65	604.5	443
47	前门襟摆脚压线一段	Mí gấu TT 1 đoạn	B		平车	25	220.0	1152
48	领沿,门襟连前下摆明线1/4	Điều gấu áo + kẹp lót TT một đoạn	B		平车	120	1,056.0	240
49	车锁链织带划号含剪及打结*2	May dây giăng ngực TS , cắt , SD, buộc	B		平车	14	122.8	2057
50	袖笼锁链线固定*2	Ghim dây giăng ngực TS *1	B		平车	15	131.6	1920
51	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C		手工专车	21	173.5	1371
52	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, di bộ*3	B		专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	105	867.3	274
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2	C		手工	25	207.5	1152
A02	里挂面暗线	Can chắp nẹp lót*2	B		平车	54	475.2	533
A03	挂面开袋记号*1	SD đáp nẹp*1 bổ túi	C		手工	25	207.5	1152
A04	挂面袋烫衬条*1	Là mếch túi đáp nẹp*1	B		手烫	12	105.6	2400
A05	挂面机开袋*1	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*1, đặt lót*1	B		专车	18	158.4	1600
A06	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*1	C		手工	15	124.5	1920
A07	挂面袋固定两头*1	Chặn túi 2 đầu	A		平车	32	297.6	900
A08	烫挂面袋*1	Là miệng túi*1	B		手烫	9	79.2	3200
A09	接袋布夹三角帖及袋底固定边	Mí 1 cạnh túi dưới, can lót túi, mí 3 cạnh	A		平车	65	604.5	443
A10	袋底暗线	Quay tròn dít túi	B		拷克	16	140.8	1800
	袋盖*4	Nắp túi*4						
B01	袋盖模板暗线*2	Can chắp nắp túi (bìa mẫu)*2	B		专车	35	307.0	823
B02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	45	371.7	640
B03	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	35	307.0	823
B04	袋盖划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		平车	16	132.2	1800
B05	袋盖切合口*2	Chém miệng nắp túi*2	C		平车	10	82.6	2880
	后片*2	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS *2	C		手工	30	249.0	960
C02	前后切修	Chém TT+TS	C		手工	21	174.3	1371
C03	后叉车滚边一边	Cuốn viền sê sau một bên	B		平车	9	79.2	3200
C04	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B		喇叭	28	246.4	1029
C05	后中暗线及后叉上段固定一段	Can chắp giữa sau	B		平车	32	281.6	900
C06	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + sê sau + gấu TS	B		手烫	18	158.4	1600
C07	后边叉上固定及翻	Ghim chặn sê lót trên + lộn	B		平车	35	308.0	823
C08	车后叉摆脚暗线及修翻	Chặn gấu sê sau, sửa lộn	B		平车	30	264.0	960
C09	后叉车封口明线	Điều sê sau 1 đoạn trên	B		平车	20	176.0	1440
C10	后中开股,烫折边叉烫及烫折	Là rẽ giữa sau, là mếch vòng cổ, là gấu	B		手烫	35	308.0	823
	袖子	Tay*4						
D01	袖子划号	SD tay*4	C		手工	38	313.9	758
D02	袖子切边*4	Chém tay*4	C		平车	24	198.2	1200
D03	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B		平车	49	429.7	588
D04	开袖叉含翻	May sê tay + lộn	B		平车	35	307.0	823
D05	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B		手烫	32	280.6	900
D06	钮门记号*4*2	SD bổ khuy tay*4*2	C		手工专车	28	231.3	1029

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

STYLE NO **G15-320B**
DATE: **12/3/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.59** **8.59**

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
D07	鎖眼*4*2固定袖叉,鎖眼打結	B		专车	72	631.4	400
D09	袖底縫暗線	B		平車	43	377.1	670
D10	袖底縫開股燙	B		手燙	21	184.2	1371
D11	縮袖山	B		平車	13	114.0	2215
	領子*2	Cổ*2					
E01	領子劃線	C		手工	20	166.0	1440
E02	領沿暗線	B		专车	25	220.0	1152
E03	領子切修一片	C		手工	8	66.4	3600
E04	燙領子	B		手燙	17	149.6	1694
E05	車兩頭含修翻	B		平車	25	220.0	1152
E06	領子壓倒邊	B		平車	18	158.4	1600
E07	領口切修	C		手工	12	99.6	2400
E08	領座划号*2	C		手工	10	83.0	2880
E09	上領座暗线*2	A		平車	36	334.8	800
E10	中領双针明线	B		双针	22	193.6	1309
E11	領口划号	C		手工	17	141.1	1694
E12	車耳子及划号及剪*1	B		平車	9	79.2	3200
E13	領座固定耳子*1	B		平車	21	184.8	1371
	里布	Lót					
F01	里后中固定活折及固定边縫	B		平車	12	105.2	2400
F02	里后披肩卷折明线	B		平車	27	237.6	1067
F03	里后中車商標及碼標	B		平車	32	281.6	900
F04	里袖切開袖底拷五线	B		拷克	54	475.2	533
F05		B		平車	21	184.8	1371
F06	燙袖里	B		手燙	16	140.8	1800
F07	燙里后披肩	B		手燙	8	70.4	3600
	TOTAL				3800	33,463	7.58



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên	穿車(秒) Chuyên	
平車作業 Máy thường	2393		
人字車 May zigzag	0		
跳脚車作 業	0	355	3114.6
燙車作 業	387		
手工作業 Cđ tay	571	94	776.44
合記工時(秒) Tổng thời	3351	449	3891.1
出數(件)(S LCN)	8.59	64.1	
總合計時(秒) Tổng công	3800	總出數: Tổng LCN	7.58

29.572

製表人: 阿草