

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: G16-099C	款式說明: 女裝外套 订单:2000 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/01	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4101			特車組時間: 216	總時間: 4317
生產出數: 7.02			特車組出數: 133.3	IE 總出數: 6.67
				

PPIC 主管:

1. 8/1

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	6.95	件	掛車縫
身整件	6.3	件	裡整件
全車縫		件	核
件整件		件	簽
			

G16-099C 縫製流程圖



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2659	
雙針車作業	38	
特種車作業	375	194
手燙作業	440	
手工作業	589	22
合計工時(秒)	4101	216
出數(件)	7.02	133.3
總合計工時(秒)	4317	總出數(件) 6.67



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

STYLE NO.: **G16-099C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/8/2016**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	30	222.6	960
02	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手工	28	207.8	1029
03	前片拷三线	VS 3 chỉ TT, sườn TT	B		拷克	50	398.5	576
04	车胸折暗线*2	May lỵ ngực TT*2	B		平车	34	271.0	847
05	烫胸折及烫折下摆*2	Là lỵ ngực TT*2, là gấp gấu TT*2	B		手烫	31	247.1	929
06	肩边缝暗线(上)	Can chập sườn vai trên	B		平车	64	510.1	450
07	边缝暗线(下)	Can chập sườn dưới	B		平车	37	294.9	778
08	肩边缝烫开股	Là sườn vai trên dưới	B		手烫	39	310.8	738
09	贴前袋划号*2	SD vị trí dán túi TT*2	C		平车	27	200.3	1067
10	贴前袋暗线*2	Dán túi TT*2	A		平车	110	922.9	262
11	前袋明线3/8*2	Điều túi 1/2	B		平车	60	478.2	480
12	接前后中腰暗线	Can chập eo TT, TS	B		平车	56	446.3	514
13	前后中腰拷三线	VS 4 chỉ eo TT, TS	B		拷克	32	255.0	900
14	前后中腰明线1/2	Điều eo TT, TS 1/2	B		平车	37	294.9	778
15	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17	135.5	1694
16	前立上拉链暗线*2	Tra khóa vào đáp khóa*2	A		平车	110	922.9	262
17	合前立拉链暗线*2及车们摆摆脚暗	Lồng khóa nẹp*2, chặc gấu, sửa lộn	A		平车	120	1,006.8	240
18	上领暗线及划号	Tra cổ, sd chính	A		平车	91	763.5	316
19	挂面接后领贴暗线	Can đáp nẹp vào cổ*2	B		平车	24	191.3	1200
20	挂面烫开股*2及领圈烫开股	Là rẽ đáp nẹp cổ*2+ là rẽ vc	B		手烫	25	199.3	1152
21	上里领暗线及领圈固定暗线夹挂衣	Tra cổ lót, ghim vòng cổ chính lót, g	A		平车	91	763.5	316
22	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
23	烫前立拉链	Là khóa nẹp	B		手烫	23	183.3	1252
24	合挂里连后领贴暗线	Lồng lót nẹp, cổ	A		平车	110	922.9	262
25	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim giăng *10	A		平车	105	881.0	274
26	合下摆面里暗线,及固定*2	Lồng lót gấu áo, ghim*2	A		平车	84	704.8	343
27	下摆,袖口车挑脚	Vắt gấu áo, gấu tay	B		平车	91	725.3	316
28	翻全整件	Lộn áo	C		手工	45	333.9	640
29	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
30	门襟连领沿明线3/8	Mí nẹp khóa 1/16+ sống cổ 3/8	B		平车	120	956.4	240
31	前门襟贴假皮条划号*3*2	SD dán khuy nẹp*3*2	C		手工	33	244.9	873
32	前门襟贴皮条压明线*3*2	Mí dán da khuy nẹp*3*2	A		平车	135	1,132.7	213
XZ	修绿	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	前立贴*2+1	Nẹp TT*2+1						
A01	模板暗线	Can chập nẹp TT bìa mẫu*2	B		专车	67	534.0	430
A02	修翻	Chém sửa lộn nẹp TT*2	C		手工	32	237.4	900
A03	前立明线1/16	Mí nẹp TT tăng cường 1/16	B		平车	36	286.9	800
A04	烫平	Là êm nẹp TT*2	B		手烫	34	271.0	847
A05	前立划号*2	SD miệng nẹp TT*2	C		手工	30	222.6	960
A06	前立固定拉链*2	Ghim khóa vào nẹp trái*2	B		平车	72	573.8	400
A07	右前立压明线1/16	Mí khóa bên phải 1/16	B		平车	31	247.1	929

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

STYLE NO.: **G16-099C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/8/2016**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前袋口*4+2	Túi *4+2						
B01	模板暗线	Can chấp miệng túi bìa mẫu	B		专车	28	223.2	1029
B02	前袋口切半边缝	Chém miệng túi TT	C		手工	11	81.6	2618
B03	前袋口压倒边明线	Mí miệng túi tăng cường	B		平车	25	199.3	1152
B04	前袋口接袋布暗线及压倒边明线	Can lót túi TT*2, mí miệng lót túi tăng	B		平车	40	318.8	720
B05	烫平	Là miệng túi	B		手烫	17	135.5	1694
B06	前袋面里固定*2	Ghim túi TT chính lót*2	B		平车	40	318.8	720
B07	前袋烫折三边*2	Là gấp túi 3 bên	B		手烫	46	366.6	626
	后片*5	Thân sau*5						
C01	后片划号*2上	SD TS*2 trên	C		手工	28	207.8	1029
C02	后片划号*3下	SD TS*3, dưới	C		手工	41	304.2	702
C03	后片拷克线上	VS 3 chỉ sườn TS trên	B		拷克	27	215.2	1067
C04	后片拷三线(下)	VS 3 chỉ sườn TS dưới	B		拷克	33	263.0	873
C05	后中暗线	Can chấp giữa sau	B		平车	25	199.3	1152
C06	后中双针明线	Điều rẽ giữa sau 2 đường	B		平车	22	175.3	1309
C07	接后又贴暗线	Can chấp đáp sê sau	B		平车	39	310.8	738
C08	后又贴拷三线	VS 3 chỉ đáp sê sau	B		平车	21	167.4	1371
C09	烫后活折及烫折后下摆	Là lỵ giữa sau, là gấp gấu TS	B		手烫	36	286.9	800
C10	后又贴固定活折及摆脚压线一段	Ghim đáp sê sau, mí lỵ gấu sê sau	B		平车	38	302.9	758
	袖牌*4	Cá tay*4						
D01	袖牌模板暗线	Can chấp cá tay bìa mẫu	B		专车	42	392.7	686
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		手工	40	344.0	720
D03	烫平	Là cá tay	B		手烫	36	336.6	800
D04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 3/8	B		平车	43	402.1	670
D05	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	10	86.0	2880
	袖子*4	Tay*4						
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	395.6	626
E02	袖片拷三线*4	VS 4 chỉ tay*4	B		拷克	65	607.8	443
E03	袖片固定袖牌*2	Ghim cá tay 2 vào bụng tay, điều 1 đ	B		平车	41	383.4	702
E04	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	43	402.1	670
E05	烫底切并及折袖口	Là rẽ tròn tay, gấp gấu tay	B		手烫	37	346.0	778
E06	袖口开暗线	Can chấp sườn tay	B		平车	46	430.1	626
E07	袖口开暗线	Là sống tay	B		手烫	26	243.1	1108
E08	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	24	224.4	1200
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
F01	面帽切并暗线含剪牙口	Can chấp sống mũ chính, bấm	B		平车	42	334.7	686
F02	面帽切并双针明线1/4	Điều sống mũ 3/8	B		双针	38	302.9	758
F03	里帽切并暗线*2	Can chấp sống mũ lót*2, bấm	B		平车	36	286.9	800
F04	帽沿贴车模板暗线	SD lông mũ*1	B		手工	23	183.3	1252
F05	毛帽沿车两头含修翻及固定一道	Chặn 2 đầu lông mũ, sửa lộn, ghim miệng lông mũ 1 đường	B		平车	70	557.9	411

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

STYLE NO.: **G16-099C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **1/8/2016**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F06	上袖沿貼暗線	Tra bông vào vành mũ	A		平車	75	629.3	384
F07	合袖沿連袖底面里暗線	Lồng lót vành mũ, chân mũ	B		平車	62	494.1	465
F08	翻帽子	Lộn mũ	C		手工	15	111.3	1920
F09	燙袖沿及燙袖切開面里	Là sống mũ chính lót, là chân mũ	B		手燙	36	286.9	800
F10	帽底壓明線	Mí chân mũ	B		平車	35	279.0	823
F11	帽底開一字洞記號*5	SD bổ khuy mũ*5	B		手工 專車	22	175.3	1309
F12	帽底開一字洞*5	Bổ khuy mũ*5 (thẳng)	B		專車	29	231.1	993
	領子*2	Cổ*2						
G01	領子車暗線	Cán chấp sống cổ	B		專車	28	246.4	1029
G02	領子划號*2	SD cổ*2	C		手工	20	166.0	1440
G03	領子切板邊緣含翻	Chém sửa sống cổ	C		手工	21	174.3	1371
G04	燙領子	Là sống cổ	B		手燙	24	211.2	1200
G05	后領貼划號*1	SD đắp cổ*1	C		手工	18	133.6	1600
G06	后領貼車商標含尺碼標	Mí mác vào đắp cổ*1	B		平車	32	255.0	900
	里布	Lót						
H01	前里布胸折記號*2	SD ly lót TT*2	C		手工	28	207.8	1029
H02	前里布胸折暗線*2	May ly lót TT*2	B		平車	30	239.1	960
H03	邊緣標固定含記號	Ghim mác sườn lót, sd	B		平車	23	183.3	1252
H04	里肩邊緣拷五線	VS 5 chỉ sườn vai lót	B		拷克	52	414.4	554
H05	里袖切開, 袖底拷克	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	44	350.7	655
H06	里上袖拷克	VS 5 chỉ tra tay lót	B		拷克	72	573.8	400
H07	燙里布	Là lót	B		手燙	30	239.1	960
	TOTAL					4317	35,310	6.67



作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	專車(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy thường)	2659		
双針車作業 (2kim)	38		
持踵車作業 (Đặc chủng)	375	194	1627
手燙作業 (Là)	440		
手工作業 (Làm bằng tay)	589	22	175
合計工時(秒) Tổng thời	4101	216	
出數(件) (SLCN)	7.02	133.3	33,508
總合計時(秒) Tổng thời	4317	總出數:	6.67

製造單號: G16-099C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

2000

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	繡花車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前上片*2	劃號.燙襯										32	30	
	車胸褶.燙褶	32									15		
後上片*2	劃號.後中縫暗線.撥開雙針明線	25			24							28	
	燙股&燙領圍襯										25		
	肩邊縫暗線.開股	68									39		
	車袖圈牽條	46											
前下片*2	劃號.燙襯										20	30	
後下片*2+	劃號.接後叉貼.燙活折.固定活折	72									27	28	
	邊縫暗線.開股&燙下襠	45									41		
	貼袋記號											36	
口袋*2+2	劃號.接袋口貼暗明線.燙袋口.接裡袋布.周邊模板固定.劃號.切修	81	38	30							18	55	
	貼口袋暗線.明線一道	222											
	接中腰暗線.剪牙口.明線一道	113										30	
右前立*1	劃號.接右前立暗線.燙股	38									11	18	
左前立*1	劃號.接左前立&上左襟拉鍊	81									11	18	
掛面*2+1	劃號.接右內襟前立暗線&上右襟拉鍊.明線一道.燙股	113									11	18	
	合門襟模板暗線.切修.壓倒邊.車襠角.翻燙	78	65	26							45	26	
袖片*4	劃號.袖切開暗線.開股&燙袖口	43									46	30	
袖牌*2	模板暗線.切修.翻燙.明線一道	39	36	12							36	45	
	固定袖牌&記號	50											
	袖底縫暗線.開股	42									21		
	縮袖山.上袖	136											
領片*2	模板暗線.切修.翻燙.修領口		28	13							26	24	
後領貼*1	車商標	36											
	上領(分開上).接領貼.固定掛衣耳.開股	149									55		
	面裡領圈固定	54											
裡布	車胸褶*2含記號	28										10	
	製裡拷合(後中.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).周邊拷3線.燙裡					214					45		

製造單號: G16-099C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

2000

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	繡花車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合裡(合掛裡.合下襠.合袖口.固定*2.8)	292											
	翻轉全件											40	
	前立落極縫飾線.領明線一道	132											
	後下襠活折固定*2	35											
	釘鈕絆貼*6含記號						96					56	
	修線											120	
	裡袖車封口	42											
	全件鈕位記號*5急鈕*2											56	
帽片(裡)*3	帽切開拷合					45							
帽片(面)*3	劃號.帽切開暗線.明線一道	53										30	
毛帽沿*2	劃號.接縫&暗線.翻.車合口固定	106										62	
	固定帽沿.合帽沿暗線.翻燙.帽沿明線底一道.修線	185									21	64	
	鎖一字洞*5含記號							42				19	
	合計全件車縫工時	2436	167	81	24	259	96	42	0	0	545	873	4523
	以一條線38人計,預估車台數量	20.5	1.4	0.7	0.2	2.2	0.8	0.4	0.0	0.0	4.6	7.3	38.0
	全件車縫出數/ 件												6.37



專特車工時: 380 車縫工時(不含專特車): 4143

車縫出數(不含專特車): 6.95

製表:王愛卿 2016/8/5