

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: G16-117-118C	款式說明: 女裝外套 訂單: 3000+1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/02	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 3796	特車組時間: 268	總時間: 4064		
生產出數: 7.59	特車組出數: 107.5	IE 總出數: 7.09		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 8/2/16

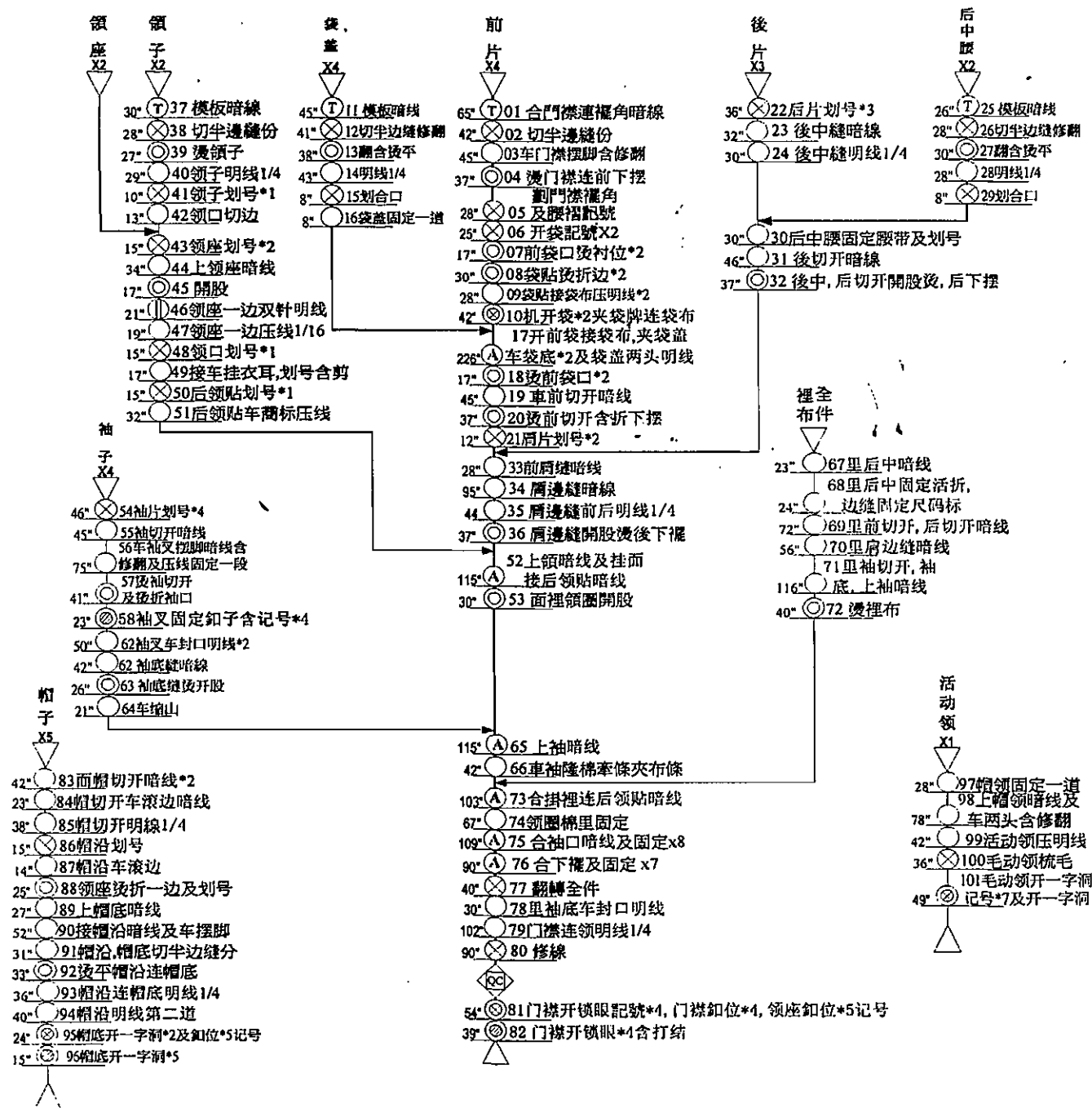
G16-117C

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>6.8</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>6.0</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____ 件
件: 整件 _____ 件	簽: <u>8/2/16</u>

G16-118C

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>7.34</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>6.4</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____ 件
件: 整件 _____ 件	簽: <u>8/2/16</u>

G16-117.118C 縫製流程圖



作業別別開明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2700	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	191
手燙作業	516	
手工作業	539	77
合計工時(秒)	3796	268
出數(件)	7.59	107.5
總合計工時(秒)	4064	總出數(件) 7.09



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

STYLE NO.: **G16-117.118C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **2/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.59 7.59**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合	Thân trước. Mẫu chính						
01	合门襟模板暗线	Can chấp nếp (bìa mẫu)	B		专车	65	572.0	443
02	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nếp, sửa lộn	C		手工	42	348.6	686
03	车门襟摆脚含修翻	Chặn nếp gấu, sửa lộn	B		平车	45	396.0	640
04	烫门襟及前下摆	Là nếp, gấu TT	B		手烫	37	325.6	778
05	前门襟划号*2	SD nếp TT, đáp nếp*2	C		手工	28	232.4	1029
06	前侧片划记号*2	SD sườn TT*2	C		手工	25	207.5	1152
07	前袋口烫衬位*2	Là méch vị trí TT*2	B		手烫	17	149.6	1694
08	前袋贴烫折边*2	Là gấp đáp túi*2	B		手烫	30	264.0	960
09	袋贴接袋布压线*2	Mí đáp vào lót túi*2	B		平车	28	223.2	1029
10	机开袋夹袋贴*2	Bổ túi bằng máy, đặt đáp lót túi*2	B		平车	42	334.7	686
11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	185.5	1152
12	烫前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B		手烫	17	135.5	1694
13	前袋固定三角头及一边压明线*2	Chặn túi 2 đầu, mí miệng túi trong*2	A		平车	60	503.4	480
14	上袋盖接袋布, 车袋盖两头及车袋口	Tra nắp túi TT, can lót túi*2, điều nắp túi 2	A		平车	95	797.1	303
15	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi*2	B		平车	46	366.6	626
16	前切开暗线	Can chấp sườn TT	B		平车	45	358.7	640
17	前切开烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn TT, là gấp gấu TT	B		手烫	37	294.9	778
18	肩片划号*2	SD cầu vai*2	C		手工	12	89.0	2400
19	前肩缝暗线	Can chấp cầu vai TT	B		平车	28	223.2	1029
20	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	95	757.2	303
21	前后肩缝明线1/4	Điều cầu vai TT, TS 1/4	B		平车	44	350.7	655
22	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	34	271.0	847
23	上领暗线	Tra cổ	A		平车	91	763.5	316
24	挂面接后领贴暗线	Can đáp nếp vào đáp cổ	B		平车	24	191.3	1200
25	面里领圈开股及后领贴烫开股	Là rẽ vòng cổ + là rẽ đáp cổ*2	B		手烫	30	239.1	960
26	上袖暗线	Tra tay	A		平车	115	964.9	250
27	袖笼车棉牵条	May ken vai	B		平车	42	334.7	686
28	合挂里缝连后领贴暗线	Lồng lót nếp, đáp cổ	A		平车	103	864.2	280
29	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	67	534.0	430
30	合袖口暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A		平车	109	914.5	264
31	合下摆及固定*7	Lồng lót gấu, ghim*7	A		平车	90	755.1	320
32	翻转全件	Lộn áo	C		手工	40	296.8	720
33	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
34	门襟连领明线1/4	Điều nếp TT+ cổ 1/4	B		平车	102	812.9	282
35	门襟开锁眼记号*4	SD bổ khuy nếp*4	C		手工专车	19	141.0	1516
36	门襟开锁眼*4	Bổ khuy nếp, di bộ*4	B		专车	39	310.8	738
37	门襟扣位*4,领圈扣位*5记号	SD vị trí cúc nếp*4, vị trí cúc cổ*5	C		手工专车	35	256.0	835
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	烫盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B		平车	45	358.7	640

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

STYLE NO.: **G16-117.118C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **2/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.59 7.59**

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	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	41	304.2	702
A03	燙平	Là nắp túi	B		手燙	38	302.9	758
A04	袋蓋明線1/4	Điều nắp túi 1/4*2	B		平車	43	342.7	670
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
A06	袋蓋固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平車	8	59.4	3600
	后腰帶*2	Đai eo*2						
B01	模板暗線	Can chấp đai eo bìa mẫu	B		平車	26	207.2	1108
B02	修翻	Sửa lộn đai eo	C		手工	28	207.8	1029
B03	燙平	Là rẽ đai eo, là êm	B		手燙	30	239.1	960
B04	后腰帶明線1/4	Điều đai eo 1/4	B		平車	28	223.2	1029
B05	后中腰划号*1	SD đai eo*1	C		手工	8	59.4	3600
	后片*2	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	32	237.4	900
C02	后中暗線	Can chấp giữa sau	B		平車	29	231.1	993
C03	后中明線1/4	Điều giữa sau 1 kim 1/4	B		平車	25	199.3	1152
C04	后片固定中腰帶含記號	Ghim đai eo TS, sd	B		平車	30	239.1	960
C05	后切開暗線	Can chấp sườn TS	B		平車	46	366.6	626
C06	后切開燙開股及燙折下擺	Là rẽ sườn TS, là gấp gấu	B		手燙	37	294.9	778
	袖子*4	Tay*4						
D01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46	395.6	626
D02	袖切開暗線	Can chấp sườn tay, quay góc sè tay	B		平車	45	420.8	640
D03	车袖叉摆脚含修翻及压线固定一段	Chặt gấu sè tay sửa lộn, ghim mí sè tay tr	B		平車	75	701.3	384
D04	燙袖切開及折袖口	Là sống tay, là sè tay, là gấp gấu tay	B		手燙	41	383.4	702
D05	袖叉车封口明線一段*2	Chặt điều sè tay 1 đoạn	B		平車	30	280.5	960
D06	袖叉定釦子*4含記號	Đính cúc tay*2*2, sd	B		专车	23	215.1	1252
D07	袖底縫暗線	Quây tròn tay	B		平車	42	392.7	686
D08	袖底縫開股燙	Là rẽ quây tròn tay	B		手燙	26	243.1	1108
D09	縮袖山	Máy dùm tay	B		平車	21	196.4	1371
	帽子*3*2	Mũ*3*2						
E01	面帽切開暗線含剪牙口	Can chấp sống mũ chính, bấm	B		平車	42	334.7	686
E02	帽切開車滾邊*2	Cuốn viền sống mũ*2	B		喇叭	23	183.3	1252
E03	面帽切開明線1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平車	38	302.9	758
E04	帽沿划号	SD vành mũ*1	C		手工	15	111.3	1920
E05	帽沿車滾邊	Cuốn viền vành mũ	B		喇叭	14	111.6	2057
E06	領底燙折一邊及划号	Là gấp chân mũ, sd	B		手燙	25	199.3	1152
E07	上帽底暗線	Tra chân mũ	B		平車	27	215.2	1067
E08	接帽沿暗線及叉摆脚	Can chấp vành mũ, chặt góc	B		平車	52	414.4	554
E09	帽沿,帽底切板邊緣	Chém vành mũ, chân mũ, lộn góc mũ	C		平車	31	230.0	929
E10	燙帽沿連帽底	Là vành mũ, chân mũ	B		手燙	33	263.0	873
E11	帽沿周邊明線1/4	Điều xung quanh vành mũ	B		平車	64	510.1	450
E12	帽底折壓明線	Mí gấp chân mũ	B		平車	31	247.1	929

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

STYLE NO.: G16-117.118C

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 2/8/2016

VN IE OUTPUT: 7.59 7.59

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合群記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E13	帽底开一字洞记号*2鈕位记号*5	Số bố khuy mũ*2, vị trí cúc cổ*5	B	手工专车	23.5	187.3	1226
E14	帽底开一字洞*2	Bố khuy mũ*2 (khuy thẳng)	B	专车	15	119.6	1920
	领子*2	Cổ*2					
F01	车领子模板暗线	Cán chấp cổ bìa mẫu	B	平车	30	264.0	960
F02	修翻	Chém sửa lộn cổ	C	手工	28	232.4	1029
F03	烫平领子	Là sống cổ	B	手烫	27	237.6	1067
F04	领子划号	SD miệng cổ	C	手工	10	83.0	2880
F05	领口切边	Chém mo miệng cổ	C	平车	13	107.9	2215
F06	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	15	124.5	1920
F07	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	B	平车	34	299.2	847
F08	领座烫开股	Là rẽ chân cổ*2	B	手烫	17	149.6	1694
F09	领座一边明线	Điều chân cổ 1 kim 1 bên	B	平车	19	167.2	1516
F10	领座双针明线*1	Điều chân cổ 2 kim*1	B	双针	21	184.8	1371
F11	领口划号	SD miệng cổ	C	手工	15	124.5	1920
F12	接,车挂衣耳划号含剪*1	Máy dây treo, sd ,cắt*1	B	平车	17	149.6	1694
F13	后领贴划号*1	SD đáp cổ*1	C	手工	15	124.5	1920
F14	后领贴车商标压线	Mí dán mác vào đáp mác	B	平车	32	281.6	900
	里布	Lót					
G01	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót	B	平车	23	183.3	1252
G02	里前切开暗线	Cán chấp sườn TT lót	B	平车	36	286.9	800
G03	里后切开暗线	Cán chấp sườn TS lót	B	平车	36	286.9	800
G04	里车商标及固定尺码标	Ghim ly giữa sau lót, ghim mác sườn lót	B	平车	24	191.3	1200
G05	里肩边缝暗线	Cán chấp sườn vai lót	B	平车	56	446.3	514
G06	里前切开,袖底暗线	Cán chấp sống, tròn tay lót	B	平车	44	350.7	655
G07	里上袖暗线	Tra tay lót	B	平车	72	573.8	400
G08	烫里布	Là lót	B	手烫	40	318.8	720
	活动领*2	Cổ lông*2					
H01	毛领周边固定一道	Ghim lông 1 đường	B	平车	28	246.4	1029
H02	车毛领暗线及叉两头含修翻	Cán chấp cổ lông, chặn 2 đầu, lộn	B	平车	78	686.4	369
H03	活动领压明线	Mí đáp cổ lông xung quanh	B	平车	42	369.6	686
H04	毛领梳毛	Chải đáp cổ lông	C	手工	36	298.8	800
H05	94毛领领开一字洞记号*7及开一字洞	Đính cúc cổ lông*7, sd	B	专车	49	431.2	588
	TOTAL				4064	33,463	7.09

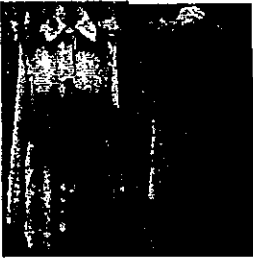
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: **G16-117.118C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **2/8/2016**

VN IE OUTPUT: **7.59** **7.59**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用機器 Chuyên may	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
			作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá	
			平車作業 (Máy thường)	2700			
			双針車作業 (2kim)	21			
			特種車作業 (Đặc chủng)	0	191	645	
			手燙作業 (Là)	516			
			手工作業 (Làm bằng tay)	559	77	584	
			合計工時(秒) Tổng thời	3796	268		
			出数(件). (SLCN)	7.59	107.5	32,234	
			总合計時(秒) Tổng thời	4064	总出数:	7.09	

製造單號: G16-117C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

3000

客戶 : NET 主富服裝

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	滾邊車	急鈕機	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.燙襯.拷3線(前切開.邊縫)											45	35	
	前切開暗線.開股.燙前下襠	65										58		
	開袋記號												24	
袋蓋*2+2	模板暗線.翻燙.明線一道.劃合口	38	35	11								36	47	
袋貼*2袋布*4	折接袋貼*2	26												
袋布*2+2	開袋(機開袋+平車部分).拷袋底	164			26	54								
	釘鉚釘*2含記號							36					20	
掛面*2	合門襟連襠角模板暗線.切修.翻燙		60	28								45	44	
後片*4	劃號.拷3線(後切開.邊縫)											45	35	
	後中5線拷合.明線一道	27			24									
中腰牌*2	模板暗線.翻燙.明線一道.劃號	26	18	7								17	23	
	固定後腰牌.後切開暗線.開股	68										26		
	邊縫暗線.開股&燙後下襠	62										53		
肩貼布*2	劃號.接肩貼暗線.明線一道	124											12	
	車袖圈固定	48												
袖片*4	劃號.拷3線(袖切開.袖底)												36	
	袖切開暗線.袖叉暗線*2含翻	80												
	袖切開股.燙袖口.袖叉											56		
	車封叉線.袖底縫暗線.開股	78										21		
	縮袖山.上袖	141												
領片*2	模板暗線.切修.翻燙		28	11								25	26	
領座*2	接領座.撥開壓倒邊.固定*1.修領口	108											21	
後領貼*1	車商標	43												
	上帽(分開上).接領貼.開股.面裡領圈固定	185										51		
裡布	製裡拷合(裡後中.前後切.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).燙裡				274							52		
	合裡(合掛裡.合下襠.合袖口&袖叉.固定*7+6)	364												
	翻轉全件												40	
	門襟連領明線一道	108												
	袖叉明線夾縫	69												
	修線												96	
	裡袖車封口	36												
	全件鎖眼打結*5含記號*5+10+急鈕*4)									53	25		78	

製造單號: G16-117C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

3000

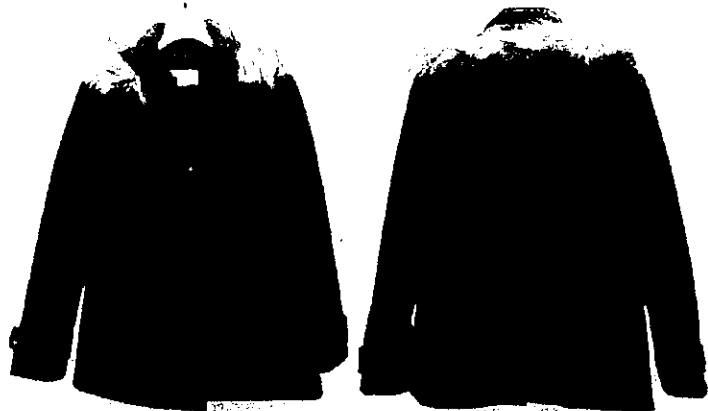
客戶: NET 主富服裝

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	滾邊車	急鈕機	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
帽片*3	劃號.緊縮縫*2.帽切開暗線.滾邊.明線一道	129					32					12	27	
帽沿*1	劃號.接帽沿.燙股	43										12	13	
裡帽沿*1+1	劃號.滾邊.燙折邊.合帽沿.翻燙	78					18					54	44	
	帽沿明線3道(帽沿2道.底帽沿一道).1修線	120											18	
	鎖一字洞*5含記號								38				20	
	鈕位記號*7												27	
毛帽沿*1	兩端暗線.修翻.車合口	168											36	
領座*1	機燙.兩端暗線.修翻.上毛帽沿.周邊明線.修線	212										10	21	
	鎖一字洞*7含記號								49				25	
	合計全件車縫工時	2610	141	57	324	54	49	36	87	53	25	618	768	4822
	以一條線38人計,預估車台數量	20.6	1.1	0.4	2.6	0.4	0.4	0.3	0.7	0.4	0.2	4.9	6.1	38.0
	全件車縫出數/ 件													5.97

專特車工時: 576 車縫工時(不含專特車): 4246

車縫出數(不含專特車): 6.78



7-1106

7-1106

取消面布拷3線

製表 王愛卿 2016/8/4

1200

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-118C

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1200

客戶: NET 主富服裝

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	滾邊車	急鈕機	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件鎖眼打結*4含記號*4+8+急鈕*4)									44	21		68	
帽片*3	劃號.帽切開暗線.滾邊.明線一道	97					27						25	
帽沿*1	劃號.接帽沿.燙股	43										12	13	
裡帽沿*1+1	劃號.滾邊.燙折邊.合帽沿.翻燙	78					16					50	42	
	帽沿明線3道(帽沿2道.底帽沿一道).修線	114											18	
	鎖一字洞*5含記號								38				20	
	鈕位記號*7												27	
毛帽沿*1	兩端暗線.修翻.車合口	155											34	
領座*1	機燙.兩端暗線.修翻.上毛帽沿.周邊明線.修線	198										10	21	
	鎖一字洞*7含記號								49				25	
	合計全件車縫工時	2414	131	53	295	54	43	36	87	44	21	556	735	4469
	以一條線38人計,預估車台數量	20.5	1.1	0.5	2.5	0.5	0.4	0.3	0.7	0.4	0.2	4.7	6.3	38.0
	全件車縫出數/ 件													6.44

專特車工時: 543

車縫工時(不含專特車):

3926

車縫出數(不含專特車):

7.34



7-1106



7-1106

取消面布拷3線

製表 王愛卿

2016/8/4