

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

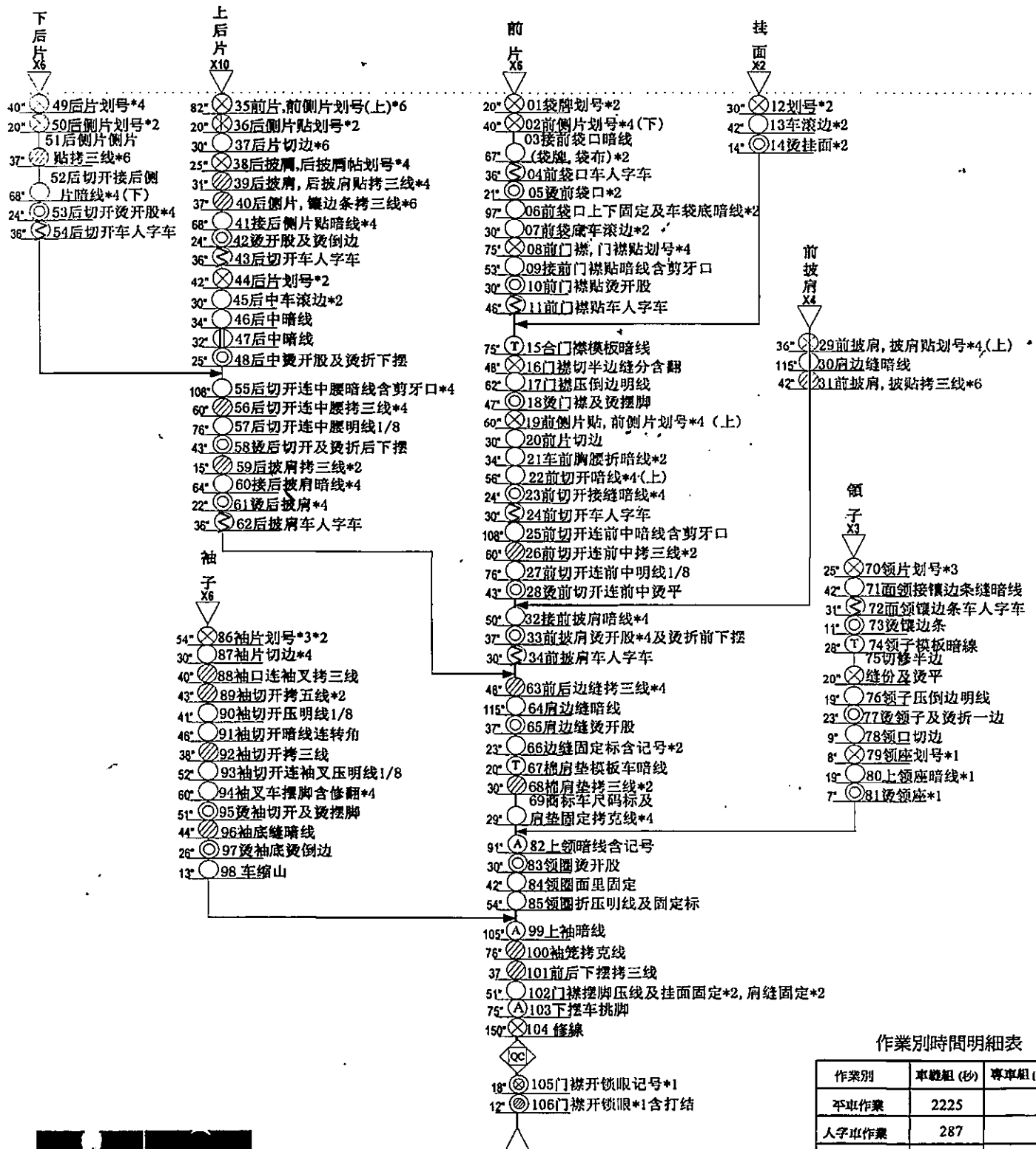
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-121J	款式說明: 女装夾克 订单:14.772 件	制表人: 阿草	日期: 2016/06/17	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4355			特車組時間: 153	總時間: 4508
生產出數: 6.61			特車組出數: 188	IE 總出數: 6.39
				

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	6.46 件	掛車縫	_____ 件
身整件	6.0 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核:	<i>(Handwritten signature)</i> 6-2016
件整件	_____ 件	簽	



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2225	
人字車作業	287	
特種車作業	594	135
手燙作業	550	
手工作業	699	18
小燙補償		
合計工時(秒)	4355	153
出版(件)	6.61	188
總合計工時	4508	總出版 6.39



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

STYLE N: **G16-121B**

DATE: **16/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.61 6.61**

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	使用配 件及其他
01	後片划号*2	SD coi túi*2	C	手工	20	166.0	1440	
02	前側片划号*4(下)	Sd sườn TT dưới*2*2	C	手工	40	332.0	720	
03	後前袋口暗线(袋牌,袋布)*2	Cán chấp miệng túi, cán kết túi*2	A	平车	67	623.1	430	
04	前袋口人字车明线*2	Điều miệng túi may zíc zắc*2	B	人字车	36	316.8	800	
05	後前袋口*2	Là miệng túi TT*2	B	手挽	21	184.8	1371	
06	前袋口上下固定*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	A	平车	52	483.6	554	
07	车前袋底暗线*2	Quay tròn đáy túi TT*2	B	平车	45	396.0	640	
08	前袋底车滚边*2	Cuốn viền đáy túi TT*2	B	喇叭	30	264.0	960	
09	前门襟划号*2	SD nếp TT*2	C	手工	40	332.0	720	
10	前门襟贴划号*2	SD nếp con TT*2	C	手工	35	290.5	823	
11	接前门襟贴暗线含剪牙口	Cán chấp nếp con TT, bấm	A	平车	53	492.9	543	
12	前门襟车人字车明线	Điều nếp con TT zíc zắc	B	人字车	46	404.8	626	
13	後前门襟贴*2	Là êm nếp con TT*2	B	手挽	30	264.0	960	
14	合门襟嵌板暗线	Cán chấp nếp (bia mẫu)	B	平车	75	660.0	384	
15	门襟切修半边缝份及修脚	Chém nếp, sửa lộn, chém ly	C	手工	48	398.4	600	
16	门襟压倒边明线含记号	Mí nếp tăng cường, sơ	B	平车	62	545.6	465	
17	後门襟及前下摆	Là nếp, gấu TT	B	手挽	47	413.6	613	
18	前側片划号*2*2(上)	SD sườn TT trên*2*2	C	手工	40	332.0	720	
19	前側片贴划号*2(上)	SD đáp sườn TT trên*2	C	手工	20	166.0	1440	
20	前片切边*6	Chém TT, vị trí vòng nách*6	C	切边	30	249.0	960	
21	车胸褶暗线*2	May ly ngực*2	B	平车	34	299.2	847	
22	接前切开暗线*4(上)	Cán chấp đáp sườn TT trên*4	B	平车	56	492.8	514	
23	前切开烫开股*4	Là rẽ, là lật sườn TT trên*4	B	手挽	24	211.2	1200	
24	前切开车人字车明线*2	Điều đáp sườn TT zíc zắc	B	人字车	36	316.8	800	
25	前切开连前中腰暗线含剪牙口	Cán chấp sườn TT, eo TT trên dưới, bấm	B	平车	108	950.4	267	
26	前切开连中腰拷三线(上下)	VS 3 chỉ sườn TT, eo TT trên dưới	B	拷克	60	528.0	480	
27	前切开连中腰压明线1/8	Mí sườn TT, eo TT trên dưới 1/8	B	平车	76	668.8	379	
28	後前切开连中腰(上下)	Là sườn TT, eo TT trên dưới	B	手挽	43	378.4	670	
29	前摆肩划号*2	Sd cầu vai TT*2	C	手工	18	149.4	1600	
30	前摆肩贴划号*2	Sd đáp cầu đáp cầu ngực TT*2	C	手工	18	149.4	1600	
31	前摆肩,前摆肩贴	VS 3 chỉ cầu vai TT*2, đáp cầu ngực, ng	B	拷克	42	369.6	686	
32	後前摆肩暗线*2*2	Cán chấp đáp cầu ngực TT*4	B	平车	50	440.0	576	
33	前摆肩烫开股及烫倒边*4	Là rẽ, là lật đáp cầu ngực TT*4, là gấp	B	手挽	45	396.0	640	
34	前摆肩车人字车	Điều đáp cầu ngực TT zíc zắc*2	B	人字车	30	264.0	960	
35	前边缝拷三线*4	VS 3 chỉ sườn TT, TS*4	B	拷克	48	422.4	600	
36	前边缝暗线	Cán chấp sườn vai	B	平车	115	1,012.0	250	
37	边缝固定边*2及划号	Ghim mác sườn*2, sơ	B	平车	23	202.4	1252	
38	前边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B	手挽	37	325.6	778	
39	棉肩垫车嵌板暗线*2	Cán chấp đệm vai bia mẫu*2	B	平车	20	176.0	1440	
40	棉肩垫拷三线*2	VS 3 chỉ đệm vai*2	B	拷克	30	264.0	960	
41	商标车尺码标压线及肩垫固定拷克线*4	Mí mác vào đáp mác, ghim vs chỉ đệm va	B	平车	29	255.2	993	
42	上领暗线及挂挂面	Tra cổ, cán chấp nếp vào cổ	A	平车	91	846.3	316	

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

STYLE N: G16-121B

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 15/6/2016

VN IE OUTPUT: 6.61 6.61

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 Sàn lượng	使用配 件及其他
43	领圈燙开股.	B		手燙	30	264.0	960	
44	领圈面里固定	A		平车	42	390.6	686	
45	领圈压明线及固定商标*1	A		平车	54	502.2	533	
46	上袖暗线	A		平车	105	976.5	274	
47	袖笼拷五线	B		拷克	76	668.8	379	
48	前后下摆拷三线	B		拷克	37	325.6	778	
49	车门襟摆压线一段及挂面固定*2, 肩駁	B		平车	51	448.8	565	
50	下摆车拷脚	A		拷脚	75	697.5	384	
51	门襟开眼眼记号*1	C		手工专车	18	149.4	1600	
52	门襟开眼眼*1	B		专车	12	105.6	2400	
XZ	修线	C		手工	150	1,245.0	192	
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面划号*2	SD đáp nẹp*2		手工	30	249.0	960	
A02	挂面车滚边*2	Cuốn viền đáp nẹp*2		喇叭	42	369.6	686	
A03	挂面烫滚边*2	Là viền đáp nẹp*2		手燙	14	123.2	2057	
	后片*6	Thân sau dưới*6						
B01	后侧片划号*4(下)	Sd sườn TS dưới*4		手工	40	332.0	720	
B02	后侧片贴号*2(下)	SD đáp sườn TS dưới*2		手工	20	166.0	1440	
B03	后侧片,后侧片贴拷三线*3*2(下)	VS 3 chỉ sườn TS, đáp sườn TS dưới*3*2		拷克	37	325.6	778	
B04	后切开接后侧片贴暗线*2*2(下)	Cán chấp sườn TS, đáp sườn TS dưới*2*		平车	68	598.4	424	
B05	后切开烫开股及烫倒边(下)	Là rẽ, là lật sườn TS dưới		手燙	24	211.2	1200	
B06	后切开车人字车明线*2(下)	Điều zic zắc sườn TS dưới*2		人字车	36	316.8	800	
	后片*10	sau trên*6+ cầu vai*2, đáp cầu vai*2						
C01	后侧片划号*4	Sd sườn TS trên*4		手工	40	332.0	720	
C02	后侧片贴号*2	SD đáp sườn TS trên*2		手工	20	166.0	1440	
C03	后片切边	Chém TS trên, vị trí vòng nách		切边	30	249.0	960	
C04	后披肩划号*2	SD cầu vai TS*2		手工	10	83.0	2880	
C05	后披肩贴号*2	SD đáp cầu vai TS*2		手工	15	124.5	1920	
C06	后披肩贴, 后披肩拷三线*2(上)	VS 3 chỉ cầu vai TS, đáp cầu vai*2		拷克	31	272.8	929	
C07	后侧片,后侧片贴拷三线*3*2(上)	VS 3 chỉ sườn TS, đáp sườn TS trên		拷克	37	325.6	778	
C08	接后侧片贴暗线*2*2(上)	Cán chấp sườn TS, đáp sườn TS trên		平车	68	598.4	424	
C09	后侧片烫开股及烫倒边(上)	Là rẽ, là lật sườn TS trên		手燙	24	211.2	1200	
C10	后侧片车人字车明线	Điều zic zắc sườn TS trên		人字车	36	316.8	800	
C11	后片划号*2	SD TS*2		手工	42	348.6	686	
C12	后中车滚边*2	Cuốn viền giữa sau*2		喇叭	30	264.0	960	
C13	后中暗线*1	Cán chấp giữa sau		平车	34	299.2	847	
C14	后中双针明线	Điều rẽ giữa sau 2 kim		双针	32	281.6	900	
C15	后中烫开股及烫折下摆	Là rẽ giữa sau, gấp gấu		手燙	25	220.0	1152	
C16	后切开连中腰暗线含剪牙口*4(上下)	Cán chấp sườn + eo trên dưới TS, bấm*		平车	108	950.4	267	
C17	后切开连中腰拷三线*4(上下)	VS 3 chỉ sườn, eo trên dưới TS*4		拷克	60	528.0	480	
C18	后切开连中腰压明线1/8*4(上下)	Mí sườn, eo trên dưới 1/8*4		平车	76	668.8	379	
C19	烫后切开及烫后中腰及烫折后下摆	Là sườn, eo trên dưới, là gấp gấu TS		手燙	43	378.4	670	
C20	后肩缝拷三线*2	VS 3 chỉ cầu ngực TS*2		拷克	15	132.0	1920	
C21	接后肩贴暗线*2*2	Cán chấp cầu đáp cầu ngực TS*2*2		平车	64	563.2	450	
C22	后披肩烫开股及烫倒边*4	Là rẽ đáp cầu ngực, là lật*4		手燙	22	193.6	1309	
C23	后披肩车人字车明线*2	Điều zic zắc đáp cầu ngực TS*2		人字车	36	316.8	800	
	袖子*6	Tay*6						

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

STYLE N° **G16-121B**

DATE: **16/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.61** **6.61**

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	使用配 件及其 他
D01	袖子划号*6	SD tay*6	C		手燙	54	448.2	533	
D02	袖片切边*6	Chém tay*6	C		切边	30	249.0	960	
D03	袖叉及袖口拷三线	VS 3 chỉ sê tay+ gấu tay	B		拷克	40	352.0	720	
D04	袖切开拷五线*2	VS 5 chỉ sống tay*2	B		拷克	43	378.4	670	
D05	袖切开压明线1/8	Mí sống tay 1/8	B		平车	41	360.8	702	
D06	袖切开暗线含转角	Cán chấp sống tay, quay góc sê	B		平车	46	404.8	626	
D07	袖切开拷三线*2	VS 3 chỉ sống tay*2	B		拷克	38	334.4	758	
D08	袖切开连袖叉压明线1/8	Mí sống tay 1/8+sê tay	B		平车	52	457.6	554	
D09	开袖叉车摆脚含翻	Chặt gấu sê tay, sửa lộn*4	B		平车	60	528.0	480	
D10	袖底缝开股及摆折袖口及摆折袖叉	Là rẽ sống tay, là gấp gấu tay+ sê tay	B		手燙	51	448.8	565	
D11	袖底缝暗线	VS 5 chỉ tròn tay	B		平车	44	387.2	655	
D12	袖底烫倒边	Là tròn tay	B		手燙	26	228.8	1108	
D13	缝袖山	Máy dùm tay	B		平车	13	114.4	2215	
	领子*2	Cổ*2							
E01	领子划号*3	SD bản cổ chính*2, cổ lót*1	C		手工	25	207.5	1152	
E02	面领接暗线含剪	Cán chấp cổ chính, bấm	B		平车	41	360.8	702	
E03	面领切开车人字车明线	Máy zic zắc bản cổ chính*1	B		人字车	31	272.8	929	
E04	中领烫开股*1	Là rẽ bản cổ chính*1	B		手燙	11	96.8	2618	
E05	领子模板暗线	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B		专车	28	246.4	1029	
E06	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C		手工	20	166.0	1440	
E07	领子压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ	B		平车	19	167.2	1516	
E08	烫领子	Là sống cổ, là gấp lá cổ lót	B		手燙	23	202.4	1252	
E09	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C		平车	9	74.7	3200	
E10	领口划号*2	SD chân cổ*1	C		手工	8	66.4	3600	
E11	上领座暗线*2	Tra chân cổ*1	A		平车	19	176.7	1516	
E12	领座开股烫	Là rẽ chân cổ	B		手燙	7	61.6	4114	
	TOTAL					4508	39,514	6.39	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyền máy	穿车(秒) Chuyền môn		
平车作业 Máy thường	2225			
人字车作业 zic zắc kim	287			
特種车作业 Đặc chủng	594	135		
手燙作业 Là	550			
手工作业 Cđ tay	699	18		
合記工时(秒) Tổng thời	4355	153		
出数(件) (SLCN)	6.61	188.2		
总合計时(秒) Tổng công	4508		总出数: Tổng LSCN	6.39

2.4

製表人: 阿草

製造單號: G16-121J

車縫出數及使用機器預估表

客戶：WHBM

[illegible]

製造單號: G16-121J

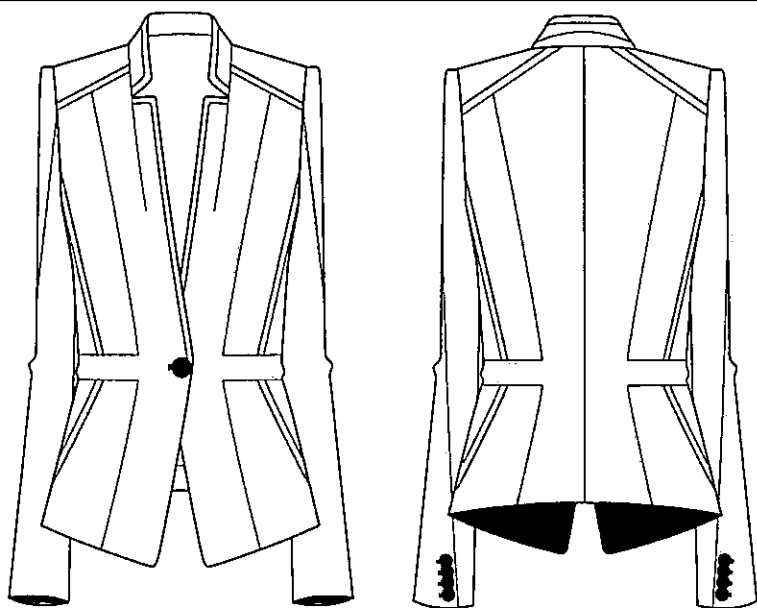
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

部門別	工段內容	工時 / 秒														備註
		平車	熨斗車	切修車	盲縫車	拷邊車	雙針車	人字車	滾邊車	肩墊車	訂扣機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
鑲邊條*1	劃號														21	
領片*2	劃號.接鑲邊條.開股.人字縫飾線.領模 板暗線.切修.壓倒邊.翻邊&折領口	61	28	11										64	41	
皮領座*1	接領座.燙股.修領口	21												15	21	
	上領(分開上).開股	115												40		
	面裡領圈固定暗明線.翻領線一段	120														
	全件固定(肩*2.袋布*4.襠角*2)	64														
	挑下襠				52											
	修線														150	
	全件鎖眼打結*1含記號*1+1											17	9		23	
肩墊	包肩墊.拷3線.固定	82				36										
	合計全件車縫工時	2023	94	81	100	622	30	302	68	38	56	92	9	538	752	4804
	以一條線38人計,預估車台數量	16.0	0.7	0.6	0.8	4.9	0.2	2.4	0.5	0.3	0.4	0.7	0.1	4.3	5.9	38.0
	全件車縫出數/ 件															5.99

專特車工時: 344 車縫工時(不含專特車) 4460

車縫出數(不含專特車) 6.46



製表 王愛卿 2016/6/17