

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。

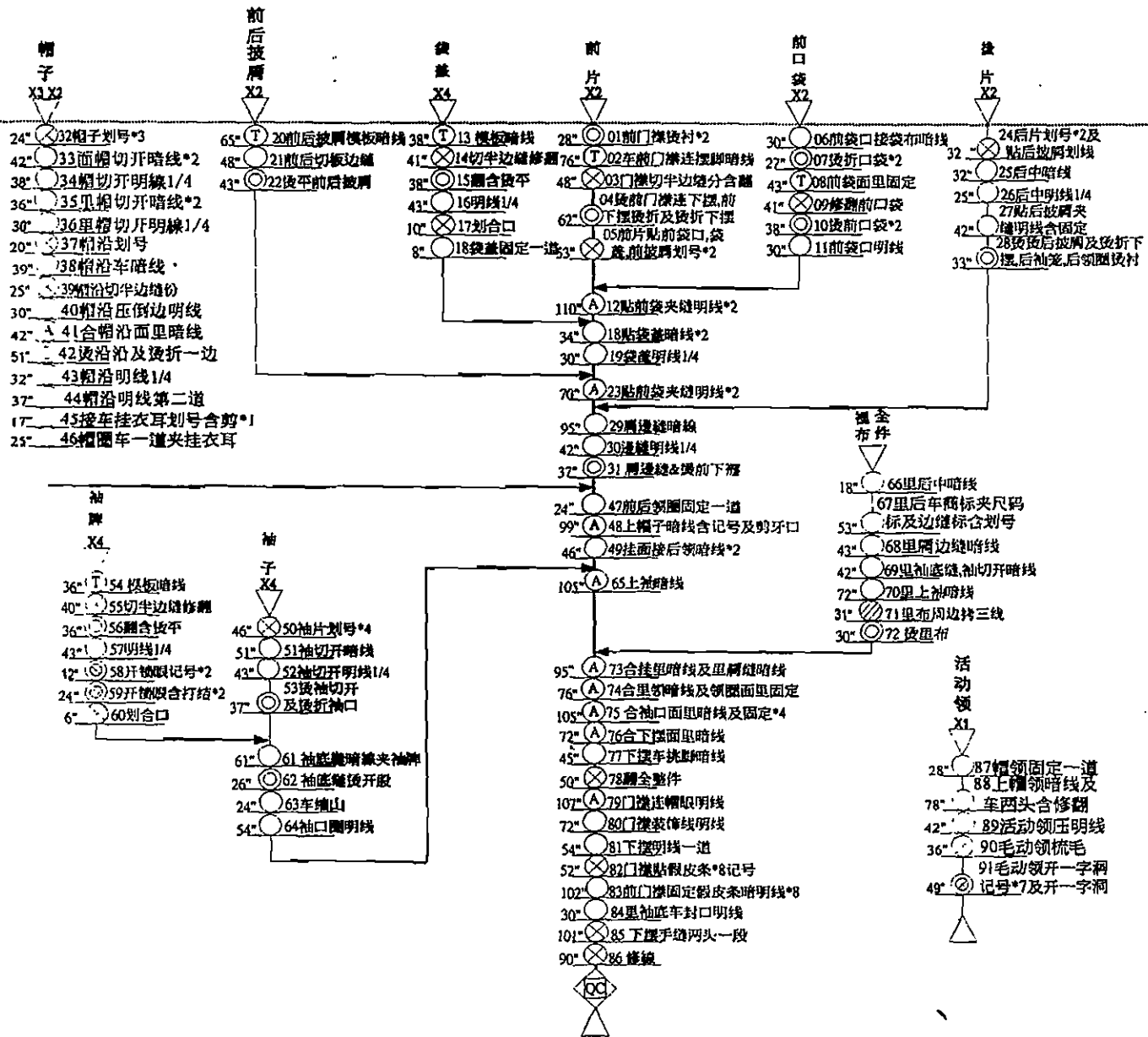
款式: GI6-188C	款式說明: 女裝外套 订单:1200 件	制表人: 阿草	日期: 2016/08/16	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3967			特車組時間: 300	總時間: 4267
生產出數: 7.26			特車組出數: 96.0	IE 總出數: 6.75
				

PPIC 主管:

15/8/16

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 2.32 件	掛車縫 _____ 件
身整件 6.5 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

8/8/2016



作業別時間明細表

作業別	車縫(分)	專車(分)	車縫(出)	專車(出)
平車作業	2640			
雙針車作業	0			
特種車作業	31	288		
手費作業	461			
手工作業	635	12		
合計工時(秒)	3967	300		
出數(件)	7.26	96.0		
身縫合計工時(秒): 4267	掛縫合計工時(秒):			
身縫出數(件): 6.75	掛縫出數(件):			

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

STYLE NO.: G16-188C

DATE: 15/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 7.26 7.26

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	门襟烫衬条*2	Là méch TT*2	B		手烫	28	223.2	1029
02	前门襟连下摆车模板暗线	Can chấp nếp+ gấu bìa mẫu	B		专车	76	605.7	379
03	前门襟切板边缝分	Chém sửa lộn nếp	C		平车	48	356.2	600
04	烫前门襟连下摆,前袖笼烫衬	Là nếp TT*2, là mvn TT	B		手烫	37	294.9	778
05	贴前袋,袋盖,前披肩贴划号*2	SD dán túi, nắp túi*2, dán ngực TT	C		手工	53	393.3	543
06	烫前下袖笼烫衬条	Là gấu TT, là méch vnTT	B		平车	25	199.3	1152
07	贴前袋明线*2	Dán điều túi TT 1 kim*2	A		平车	110	922.9	262
08	贴袋盖暗线*2	Dán nắp túi TT*2	B		平车	34 ✓	271.0	847
09	前袋盖明线1/4*2	Điều nắp túi 1/4*2	B		平车	30 ✓	239.1	960
10	贴前披肩贴双针明线*2	Dán điều ngực TT*2	A		平车	70 ✓	587.3	411
11	肩边缝暗线	Can chấp sườn vai	B		平车	95 ✓	757.2	303
12	边缝明线1/4	Điều sườn 1/4	B		平车	42 ✓	334.7	686
13	肩缝开股烫及烫折下摆	Là sườn vai, là gấp gấu	B		手烫	37 ✓	294.9	778
14	前后领圈固定	Ghim vòng cổ	B		平车	24 ✓	191.3	1200
15	上帽子暗线及划号	Tra mũ, sd	A		平车	91 ✓	763.5	316
16	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8 ✓	59.4	3600
17	挂面及里领暗线一段及固定	Can đáp nếp vào đáp cổ, ghim 1 đ	B		平车	46 ✓	366.6	626
18	上袖暗线	Tra tay	A		平车	105 ✓	881.0	274
19	合挂里暗线及里肩缝暗线一段	Lồng lót đáp nếp, can cầu vai lót 1	A		平车	95 /	797.1	303
20	合里领暗线及领圈面里固定	Lồng lót cổ, ghim vòng cổ chính lót	B		平车	76 /	605.7	379
21	合袖口暗线及固定*4	Lồng lót gấu tay + ghim giằng *4	A		平车	105 /	881.0	274
22	合下摆面里暗线	Lồng lót gấu áo	A		平车	72 /	604.1	400
23	下摆车挑脚	Vắt gấu áo	B		挑脚	45 /	358.7	640
24	翻全整件	Lộn áo	C		手工	50 /	371.0	576
25	门襟连肩沿明线1/4	Điều nếp+ vành mũ TT 1/4	B		平车	107 /	852.8	269
26	门襟装饰明线一道	Điều nếp TT 1 đường trang trí	B		平车	72 ✓	573.8	400
27	下摆明线一道	Điều gấu áo	B		平车	54 /	430.4	533
28	前门襟装饰线划线	Sd điều nếp trang trí	C		手工	52	385.8	554
29	前门襟贴皮贴压明线*4*2	Mí dán da khuy nếp*4*2	A		平车	102	855.8	282
30	里袖底车封口	Mí bụng tay	B		平车	30	239.1	960
31	里下摆两头手缝固定	Khâu lót gấu áo 2 đầu	C		手工	101	749.4	285
XZ	修線	Cắt chỉ	C		手工	90	667.8	320
	袋盖*4	Nắp túi*4						
A01	模板暗线	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B		专车	38 ✓	302.9	758
A02	修翻	Sửa lộn nắp túi	C		手工	41 ✓	304.2	702
A03	烫平	Là nắp túi	B		手烫	38 ✓	302.9	758
A04	袋盖明线1/4	Điều nắp túi 1/4*2	B		平车	43 ✓	342.7	670
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	10 ✓	74.2	2880
A06	袋盖固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8 ✓	59.4	3600

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

STYLE NO.: **G16-188C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **15/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.26 7.26**

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
	前后披肩*2	Đáp ngực TT, TS*2						
B01	前披肩模板暗线*2	Cán chập đáp ngực TT bìa mẫu*2	B		专车	38 /	334.4	758
B02	后披肩模板暗线*2	Cán chập đáp ngực TS bìa mẫu*1	B		专车	27 ✓	237.6	1067
B03	前后披肩切半边缝含翻*3	Chém sửa lộn đáp ngực TT, TS*3	C		切边	48 ✓	398.4	600
B04	前后披肩烫平*3	Là êm đáp ngực TT, TS*3	B		手烫	43 ✓	378.4	670
	前口袋*2	Túi TT*2						
C01	前袋接袋布暗线*2	Cán lót túi*2	B		平车	30 /	264.0	960
C02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	27 /	237.6	1067
C03	前口袋面里固定	Quay tròn túi chính lót	B		平车	43 /	378.4	670
C04	修翻前口袋	Sửa lộn túi TT	C		手工	41 /	340.3	702
C05	烫前口袋*2夹衬	Là túi TT*2, đặt mềch	B		手烫	38 /	334.4	758
C06	前袋口明线1/4	Điều miệng túi 1/4*2	B		平车	30 /	264.0	960
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号*2	SD TS*2+ sd dán ngực TS	C		手工	32 ✓	237.4	900
D02	后中暗线	Cán chập giữa sau	B		平车	30 ✓	239.1	960
D03	后中明线1/4	Điều giữa sau 1 kim 1/4	B		平车	28 /	223.2	1029
D04	贴后披肩夹缝明线含固定	Dán điều đáp ngực TS, ghim	B		平车	42 /	334.7	686
D05	烫后中及烫折下摆及后袖笼	Là giữa sau, là gấp gấu TS+ là mềch	B		手烫	33 /	263.0	873
	袖牌*4	Cá tay*4						
E01	袖牌模板暗线	Cán chập cá tay bìa mẫu	B		专车	36 /	336.6	800
E02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	40 /	344.0	720
E03	烫平	Là cá tay	B		手烫	36 /	336.6	800
E04	袖牌明线3/8	Điều cá tay 1/4	B		平车	43 /	402.1	670
E05	开风眼记号*2	SD bố khuy cá tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
E06	开鸡眼*2含打结	Bố khuy cá tay, di bộ*2	B		专车	24 /	224.4	1200
E07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6 /	51.6	4800

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

STYLE NO.: **G16-188C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **15/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.26** **7.26**

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
	袖子*4	Tay*4						
F01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	46 /	395.6	626
F02	袖切开暗线	Can chắp sườn tay	B		平车	51 /	476.9	565
F03	袖切开双针明线	Điều sống tay 1/4	B		平车	43 /	402.1	670
F04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	37 /	346.0	778
F05	袖底缝暗线	Quây tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平车	61 /	570.4	472
F06	袖底缝开股烫	Là rẽ quây tròn tay	B		手烫	26 /	243.1	1108
F07	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	24 /	224.4	1200
F08	袖口明线一道	Điều gấu tay 1 đường	B		平车	54 /	430.4	533
	帽子*3*2	Mũ*3						
G01	帽子划号*3	SD mũ chính*3	C		手工	24 /	178.1	1200
G02	面帽切开暗线及条布含剪牙口	Can chắp sống mũ chính, bấm	B		平车	42 /	334.7	686
G03	面帽切开双针明线1/4	Điều sống mũ chính 1 kim 1/4	B		平车	38 /	302.9	758
G04	里帽切开暗线*2	Can chắp sống mũ lót*2, bấm	B		平车	36 /	286.9	800
G05	里帽切开明线*2	Điều sống mũ lót 1/4*2	B		平车	30 /	239.1	960
G06	帽沿划号*1	SD vành mũ*1	C		手工	20 /	148.4	1440
G07	车帽沿模板暗线	Can chắp vành mũ	B		平车	39 /	310.8	738
G08	帽沿切板边缝	Chém sửa vành mũ	B		手工	25 /	199.3	1152
G09	帽沿压倒边明线	Mí vành mũ tăng cường	B		平车	30 /	239.1	960
G10	帽沿面里固定留一段两头	Lồng lót vành mũ	B		平车	42 /	334.7	686
G11	帽沿底烫折边及划号	Là vành mũ	B		手烫	51 /	406.5	565
G12	帽沿明线1/4	Điều miệng vành mũ 1/4	B		平车	32 /	255.0	900
G13	帽沿明线第二道	Mí vành mũ đường thứ 2	B		平车	37 /	294.9	778
G14	接车挂衣耳划号含剪*1	Can may dây treo, sd, cắt*1	B		平车	17 /	135.5	1694
G15	帽圈车一道夹挂衣耳	Ghim dây treo, ghim miệng chân n	B		平车	25 /	199.3	1152
	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	车毛活动领暗线及叉两头含修	Can chắp cổ lông, chặn 2 đầu, lộn	B		平车	78 /	686.4	369
H03	活动领压明线	Mí đắp cổ lông xẹp quanh	B		平车	42 /	369.6	686
H04	毛活动领梳毛	Chải đắp cổ lông	C		手工	36 /	298.8	800
H05	94毛活动领开一字洞记号*7及	Đính cúc cổ lông*7, sd	B		专车	49 /	431.2	588
	里布	Lót						
I01	里后中暗线	Can chắp giữa sau lót	B		平车	18 /	143.5	1600
I02	里后中固定活折及车边缝标	Ghim ly giữa sau, ghim mác sườn	B		平车	21 /	167.4	1371
I03	里车商标压线含记号	Máy mác chính giữa lót, sd	B		平车	32 /	255.0	900
I04	里肩边缝暗线	Can chắp sườn vai lót	B		平车	43 /	342.7	670
I05	里前切开,袖底暗线	Can chắp sống, tròn tay lót	B		平车	42 /	334.7	686

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

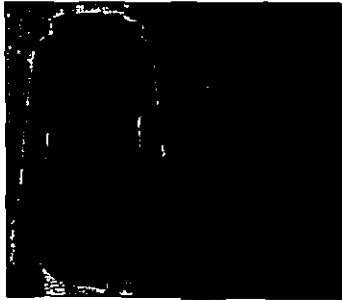
STYLE NO.: **G16-188C**

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: **15/8/2015**

VN IE OUTPUT: **7.26** **7.26**

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
I06	里上袖暗线	Tra tay lót	B		平车	72	573.8	400
I07	里布周边拷三线	VS xung quanh lót áo	B		拷克	31	247.1	929
I08	烫里布	Là lót	B		手烫	30	239.1	960
	TOTAL					4267	35,053	6.75



作業別 (Các công đoạn)	平車(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	單價 Đơn giá
平车作業 (Máy thường)	2840		
双针车作業 (2 kim)	0		
特種車作業 (Đặc)	31	288	1867
手燙作業 (Là)	461		
手工作業 (Làm bằng tay)	635	12	103
合計工時(秒) Tổng thời	3967	300	
出數(件) (SLCN)	7.26	96.0	33,083
總合計時(秒) Tổng thời	4267	總出數:	6.75

1200

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-188C

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	刀修車	雙針車	拷邊車	盲縫車	滾邊車	繡花機	一字滾	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	全件鎖眼打結*2含記號*4+7										26	13		42		
毛裡帽沿*1	劃號													30		
帽沿貼*1	劃號.接毛裡帽沿暗線.車兩端.修翻.明線一道&夾縫.修線	189												104		
	合計全件車縫工時	2344	178	180	0	223	36	0	132	0	49	26	484	782	4434	
	以一條線38人計,預估車台數量	20.1	1.5	1.5	0.0	1.9	0.3	0.0	1.1	0.0	0.4	0.2	4.1	6.7	38.0	
	全件車縫出數/ 件														6.50	

專特車工時: 528 車縫工時(不含專特車): 3906

車縫出數(不含專特車): 7.37



製表 王愛卿 2016/8/17