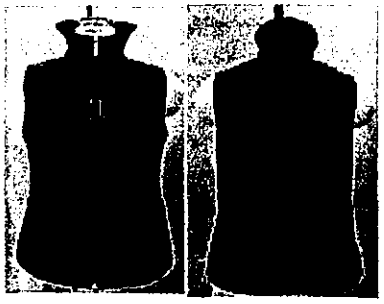
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-190V	款式說明：女裝夾克 订单:1800 件	制表人：阿草	日期：2016/05/28	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：2396	特車組時間: 94	總時間：2490		
生產出數：12.02	特車組出數：306	IE 總出數: 11.57		

PPIC 主管：

茲核定IE出數如下：	
衣身：車縫 10.8 件 整件 10.5 件	掛裡：車縫 _____ 件 整件 _____ 件
全件：車縫 _____ 件 整件 _____ 件	核簽：5/11 2016

客戶：CH

2016-05-28
阿草

G16-190V 縫製流程圖

袖笼贴 X8

65" T 18袖笼贴模板暗线*4
48" 17袖笼贴划号*4
18袖笼贴接缝
51" *4*4及车补一段
20" 19袖笼贴开股烫*8
17袖贴切半边
55" 缝含内片切片
67" 20袖笼贴压到边明线
56" 22袖笼贴烫开股及烫平

後片 X2

35" 15后片划号*2
32" 16后披肩暗线
17" 17后披肩烫到边
34" 18后披肩车三本车明线

前片 X4

46" 01前片划号*2*2
34" 02前披肩暗线*2
17" 03前披肩烫到边
30" 04前披肩开三本车明线

前袋 X4

30" 05拉链车镶边出牙暗线
25" 06拉链固定两头*2
17" 07烫拉链*2
15" 08开袋记号*2
14" 09前袋口烫衬*2
25" 10手工开袋*2
42" 11上袖笼贴拷四线
21" 12烫前袋口*2
110" 13前袋口上拉链及压明线

110" 14前切开车三本车明线*2
56" 19肩边缝拷五线
27" 20烫肩邊縫
110" 24上袖笼贴拷四线
30" 25烫袖隆
90" 26袖笼车三本车明线
27" 27下摆固定一道

下摆贴 X1

13" 27下摆贴烫折*1(机器)
30" 28下摆贴划号*1
18" 30松紧带划号*1含剪
39" 31下摆车合口一道留两段
87" 32上下摆贴暗线

領子 X2

34" 33领子暗线及划号
17" 34切边边缝分
31" 35烫领子开股及烫平
32" 36领子明线一道
38" 37领绳织划号含穿绳器及打结

挂面 X2

30" 41 拷三線
38" 42挂面明线1/4
7" 43烫折

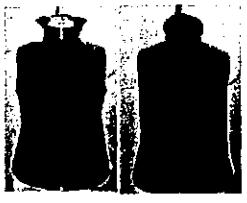
64" 38上面领暗线含划号
84" 39拉链车镶边出芽暗线级固定拉链头
99" 40门襟上拉链暗线

40" 44挂面接里领,挂面接下摆贴暗线
21" 45领圈开股烫
105" 46合门襟拉链暗线及车摆脚含翻
30" 47烫门襟合门襟后
78" 46下摆车三本车明线
72" 47门襟单针明线
13" 48ID标固定尺码标
23" 49领圈固定标*2
57" 50领圈折压线及肩缝固定*2
90" 51 修線

QC

作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1700	
雙針車作業	0	
特殊車作業	86	94
手燙作業	301	
手工作業	309	0
合計工時(秒)	2396	94
出數(件)	12.02	306
總合計工時(秒)	2490	總出數(件) 11.57



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO. G16-190V

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 28/05/2016

VN IE OUTPI 12.02 12.02

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量刺 Sản lượng
	前片、組合	*Thân trước. Mẫu chính*						
01	前片划号*4	SD TT*4	C		手工	46	382	626
02	接前披肩暗线*2	Can chắp ngực TT	B		平车	34	299	847
03	前披肩烫到边*2	Là lật ngực TT*2	B		手烫	17	150	1694
04	前披肩三本车明线*2	Diễu ngực TT máy trần đè	B		三本车	30	264	960
06	贴前口袋三本车夹缝*2	Dán túi TT máy trần đè*2	A		三本车	110	1,023	262
07	肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	56	493	514
08	烫肩边缝及烫折下摆	Là lật sườn vai	B		手烫	27	238	1067
09	上袖笼贴暗线	Tra đáp vòng nách	A		平车	110	1,023	262
10	烫袖笼贴	Là lật đáp vòng nách	B		手烫	30	264	960
11	袖笼贴车三本车明线	Diễu vòng nách máy trần đè	B		三本车	90	792	320
15	下摆固定一道	Ghim thân gấu 1 đường	B		平车	27	238	1067
16	上下摆贴暗线(留前下摆一段)	Tra đáp gấu (để lại gấu TT 1 đoạn)	A		平车	87	809	331
18	上领暗线划号	Tra cổ , sd	A		平车	64	595	450
19	拉链车镶边出牙压明线	May dây viền khóa nẹp	B		蜘蛛	52	458	554
20	拉链镶边出牙固定连头	Chặn đầu viền dây khóa nẹp*2	B		平车	32	282	900
21	上门襟拉链含划号	Tra nẹp khóa, sd	A		平车	99	921	291
22	挂面接里领,挂面接下摆贴暗线	Can đáp nẹp vào cổ, đáp nẹp vào đáp gấu	B		平车	40	352	720
23	烫领圈	Là vòng cổ	B		手烫	21	185	1371
24	合门襟拉链,挂面接下摆贴暗线	Lồng lót khóa nẹp, can đáp nẹp vào đáp gấu, lộ	A		平车	105	977	274
25	烫门襟拉链及下摆	Là khóa nẹp, là gấu	B		手烫	30	264	960
26	卷折下摆双针明线	Diễu gấp gấu máy can sai	B		三本车	78	686	369
27	门襟明线1/16	Diễu nẹp khóa 1 kim 1/16	B		平车	72	634	400
28	ID标固定尺码标含领圈定标*2	Ghim mác ID vào mác cỡ, ghim mác vào vòng c	B		平车	36	317	800
29	领圈压明线及固定肩缝*2	Mí vòng cổ, ghim vai*2	B		平车	57	502	505
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747	320
	*前袋*2*2*	*Túi TT*2*2*						
A01	拉链车镶边出牙暗线*2	May dây viền khóa túi*2	B		平车	30	264	960
A02	拉链固定两头*2	Chặn 2 đầu dây viền khóa*2	B		平车	25	220	1152
A03	烫拉链*2	Là viền khóa túi*2	B		手烫	17	150	1694
A04	开袋记号*2	SD vị trí bổ túi*2	C		手工	15	125	1920
A05	前袋口烫衬*2	Là mếch vị trí bổ túi*2	B		手烫	14	123	2057
A06	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	208	1152
A07	前袋口固定两头*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		平车	42	391	686
A08	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	21	185	1371
A09	前袋口上拉链夹缝压明线*2	Kê khóa túi, mí miệng túi	A		平车	110	1,023	262
	*下摆贴*1*	*Đáp gấu*1*						
A01	下摆贴烫折边(机器)	Là gấp đáp gấu (máy ép)	B		手烫	13	114	2215
A02	下摆贴划号*1	SD đáp gấu*1	C		平车	30	249	960

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

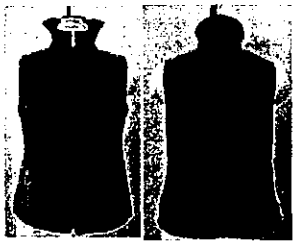
STYLE NO. G16-190V

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 28/05/2016

VN IE OUTPI 12.02 12.02

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合缝记号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量刺 Sản lượng
A03	松紧带下摆划号*1	SD chun, cắt*1	C		手工	18	149	1600
A04	下摆贴固定一道	Ghim miệng đáp gấu 1 đường	B		平车	40	352	720
	*挂面*2*	*Đáp nẹp*2*						
B01	挂面拷三线	VS 3 chỉ nẹp	B		拷克	30	264	960
B02	挂面明线1/4(喇叭)	Diễu đáp nẹp 1/4	B		平车	36	317	800
B03	烫挂面明线后	Là đáp nẹp sau khi diễu	B		手烫	7	62	4114
	*后片*3*	*Thân sau*2*						
C01	后片划号*2	SDTS*2	C		手工	35	291	823
C02	接后披肩暗线	Can chắp cầu ngực TS	B		平车	32	282	900
C03	烫平后披肩	Là lật sườn TS	B		手烫	17	150	1694
C04	后披肩车三本车明线	Diễu sườn máy trần đè	B		三本车	34	299	847
	*袖笼贴*4*2*	*Đáp vòng nách*4*2*						
D01	接袖圆贴暗线及切边	Can đáp vòng nách*4 bìa mẫu	B		专车	65	572	443
D02	袖笼贴划号*4	Sd đáp vn*4	C		手工	48	398	600
D03	袖笼贴接缝*4及接一段	Can đáp vòng nách*4, can bù 1 đoạn	B		平车	51	449	565
D04	袖笼切半边缝含内片切边	Chém đáp vòng nách*2+ chém lá trong đáp vn	C		切边	55	457	524
D05	袖笼压倒边明线	Mí vòng nách tăng cường	B		平车	67	590	430
D06	袖笼贴开股烫*8级烫平	Là rẽ đường can*8, là êm đáp nách	B		手烫	56	493	514
	*领子*2*	*Cổ*2*						
E01	领子暗线,划号	Can chắp cổ bìa mẫu, sd	B		专车	29	255	993
E02	领子切半边缝分	Chém sống cổ	C		手工	17	141	1694
E03	领子压到边明线含记号	Mí sống cổ, sd	B		平车	25	220	1152
E04	领子烫平及烫折边	Là sống cổ, là gấp lá cổ 1 đoạn	B		手烫	31	273	929
E05	领橡筋划号含剪*1	SD dây cổ chun, cắt*1	C		手工	15	125	1920
	TOTAL					2490	22,079	11.57



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyền may	穿车(秒) Chuyền mốn	
平车作业 Máy thường	1700		
双针作业 2 kim	0		0
特种车作业 Đặc chủng	86	94	
手烫作业 Là	301		
手工作业 Cd tay	309	0	
合计工时(秒) Tổng thời gian	2396	94	
出数(件)(SL CN)	12.02	306	
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2490	总出数: Tổng LSCN	11.57

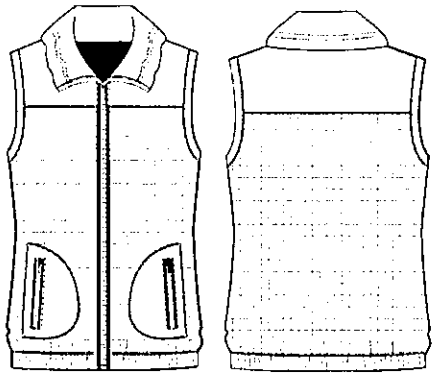
製表人: THAO

製造單號：G16-190V

車縫出數及使用機器預估表

客戶　：CHICOS

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	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號&貼袋記號									38	
口袋*2	燙折邊.開袋記號								65	16	
袋口條*4	燙對折.劃合口								27	24	
	開拉鍊袋口暗明線	206									
	貼口袋&3本飾線.袋口明線&固定線尾*4	152					90				
前披肩*2	劃號.接披肩暗線.車3本飾線	35					32			18	
後片*1	劃號									15	
後披肩*1	接披肩暗線.車3本飾線	27					26				
	車商標	30									
	肩邊縫5線拷合.燙股					51			37		
下襬貼*1	機燙.劃號.固定橡筋含剪.車合口	67							14	16	
	上下襬貼暗線	77									
袖隆貼*4+4	合袖隆貼模板暗線.劃號.接縫*4&補車.切修.開股.車蔴條.壓倒邊.燙.劃合口	246	65	40					58	45	
	接袖隆貼暗線.3本車飾線	110					96				
領片*2	劃號.領沿暗線&切修.壓倒邊.燙領&折領口	15		27					36	15	
掛面*2	拷3線.折邊明線	38				26					
	上領&接掛面.開股	99							28		
	前襟固定出芽	52									
	上拉鍊	95									
	固定領橡筋含剪	40									
	合門襟暗線車&接襬角.修翻	110							28	40	
	門襟明線一道	72									
	領口明線夾縫.肩*2.領明線兩道夾橡筋	137									
	下襬貼3本車飾線				78						
	修線									84	
	合計全件車縫工時	1608	65	67	78	77	244	0	293	311	2743
	以一條線38人計,預估車台數量	22.3	0.9	0.9	1.1	1.1	3.4	0.0	4.1	4.3	38.0
	全件車縫出數/ 件										10.50



專特車工時：　79　車縫工時(不含專特車)：　2664

車縫出數(不含專特車)：　10.81

製表：王愛珮 2016/5/31