

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。

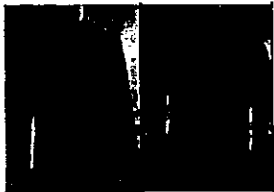
款式： G16-197B	款式說明：男裝上衣 订单:5945 件	制表人：阿草	日期：2015/06/06	文件編號：
參考雷同款式：G16-348B 15			照片	
生產車縫時間：3729 特車組時間：278 總時間：4007				
生產出數：7.72 特車組出數：103.6 IE 總出數：7.19				

PPIC 主管：

[Handwritten signature]
6/18

茲核定IE出數如下：	
衣：車縫 <u>763</u> 件	掛：車縫 _____ 件
身：整件 <u>6.8</u> 件	裡：整件 _____ 件
全：車縫 _____ 件	核：_____
件：整件 _____ 件	簽：_____

[Handwritten signature] 6/2016



作業別	車廻組(秒)	専車組(秒)
平車作業	2534	
持克車作業	381	
特種車作業	91	260
手費作業	363	
手工作業	360	18
合計工数(秒)	3729	278
出数(件)	7.72	103.6
総合計工時 (秒) 4007		総合出数 (件) 7.19

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

STYLE NO **G16-197B**

DATE: **6/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.71**

VN IE OUTPUT: **7.72** **7.72**

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 Sàn lượng
47	下摆车挑脚, 袖口车挑脚	B		挑脚	91	725.3	316
48	领沿, 门襟连前下摆明线1/4	B		平车	102	812.9	282
49	边缝固定标*1	B		平车	17	135.5	1694
50	领座明线一道	B		平车	20	159.4	1440
51	钮门记号*2	C		手工专车	18	133.6	1600
52	领眼*3, 领眼打结	B		专车	32	255.0	900
XZ	修线	C		手工	90	667.8	320
	前口袋*2*2						
	Túi trước*2*2						
A01	前袋接袋布暗线*2	B		平车	24	191.3	1200
A02	烫折袋口*2	B		手烫	14	111.6	2057
A03	袋口明线一道	B		平车	18	143.5	1600
A04	前袋面里固定	B		专车	22	175.3	1309
A05	前袋周边切边*2	B		平车	25	199.3	1152
A06	前袋底划线*2	C		手工	10	74.2	2880
	胸口袋*1						
	Túi ngực*2						
B01	前袋接袋布暗线*2	B		平车	12	95.6	2400
B02	烫折袋口*2	B		手烫	7	55.8	4114
B03	袋口明线一道	B		平车	9	71.7	3200
B04	胸袋面里固定	B		专车	11	87.7	2618
B05	袋口面里固定	B		平车	13	103.6	2215
B06	胸袋底划线*1	C		平车	5	37.1	5760
	后片*2						
	Thân sau*2						
C01	后片划号*2	C		手工	30	222.6	960
C02	后边叉拷三线*1	B		拷克	7	55.8	4114
C03	圆折后边叉明线1/4	B		平车	25	199.3	1152
C04	上后叉贴暗线	B		平车	19	151.4	1516
C05	后叉贴压倒边明线	B		平车	13	103.6	2215
C06	后中暗线及后叉上段固定一段	B		平车	32	255.0	900
C07	后中拷暗线	B		拷克	28	223.2	1029
C08	后中车滚边	B		喇叭	28	223.2	1029
C09	车后又摆脚暗线及修翻	B		平车	30	239.1	960
C10	后又固定滚边头	B		平车	11	87.7	2618
C11	后又车封口明线	B		平车	20	159.4	1440
C12	后中开股, 烫折后又烫及烫折下	B		手烫	31	247.1	929
	袖子*4						
	Tay*4						
D01	领子划号	C		手工	40	296.8	720
D02	袖子拷三线*4	B		拷克	65	518.1	443
D03	袖切开暗线	B		平车	48	382.6	600
D04	开袖叉含修翻	B		平车	35	279.0	823
D05	袖切开股烫及袖口及袖叉	B		手烫	37	294.9	778
D06	袖叉车封口明线一段	B		平车	30	239.1	960
D07	钮门记号*6	C		手工	15	111.3	1920
D08	领眼*6固定袖叉, 领眼打结	B		专车	72	573.8	400
D09	袖底缝暗线	B		平车	45	358.7	640
D10	袖底缝开股烫	B		手烫	26	207.2	1108

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

STYLE NO **G16-197B**

DATE: **6/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.71**

VN IE OUTPUT: **7.72 7.72**

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 Sàn lượng
01	肩縫, 門襟燙衬条	Là mềch vai+nẹp TT+ là ly ngực	C	手燙	32	237.4	900
02	合門襟暗綫	Can chập nẹp	B	专车	75	597.8	384
03	門襟切半邊縫合綫	Chém sửa lộn nẹp, chém ly	C	平車	48	356.2	600
04	燙門襟及前下摆燙折	Là rẽ nẹp, rẽ ly	B	手燙	37	294.9	778
05	前片划号*2	Số ly TT*2	C	手工	25	185.5	1152
06	前侧片划号*2	Số sườn*2	C	手工	25	185.5	1152
07	车前摆暗綫*2	Máy ly eo*2	B	平車	42	334.7	686
08	前摆暗綫*2	Điều ly eo*2	B	平車	34	271.0	847
09	挂中腰貼及切边*2	Can dây ốp eo, chém	B	平車	13	103.6	2215
10	貼前腰貼双針压綫*2	Mí dán ốp eo TT 1 kim*2	B	平車	42	334.7	686
11	挂面, 前切开持三綫*2	VS 3 chỉ sườn*2, dập nẹp	B	拷克	41	326.8	702
12	边縫暗綫	Can chập sườn TT	B	平車	45	358.7	640
13	燙前門襟及燙前切開及折下摆	Là êm nẹp, là rẽ sườn TT, là mềch ốp	B	手燙	32	255.0	900
14	貼前袋, 胸袋划号*3	Số dán túi ngực*1, túi TT*2	C	手工	37	274.5	778
15	貼胸袋暗綫*1	Dán túi ngực*1	A	平車	45	376.7	640
16	貼前袋口暗綫*2	Dán túi dưới*2	A	平車	90	753.3	320
17	前袋头燙衬*2	Là mềch đầu túi*3	B	手燙	17	135.5	1694
18	貼胸袋双針明綫*3	Điều túi ngực*1, điều túi dưới*2 1/4	B	平車	90	717.3	320
19	胸袋, 前袋打結*6	Đi bộ miệng túi ngực, túi dưới*6	B	专车	27	215.2	1067
20	肩边縫暗綫	Can chập sườn vai	B	平車	105	836.9	274
21	肩边縫持三綫	VS 3 chỉ sườn vai	B	拷克	46	366.6	626
22	肩縫明綫1/4	Điều cầu vai 1/4	B	平車	28	223.2	1029
23	边縫车滾边	Cuốn viền sườn	B	喇叭	34	271.0	847
24	下摆持三綫	VS 3 chỉ gấu	B	拷克	30	239.1	960
25	下摆车滾边	Cuốn viền gấu	B	喇叭	32	255.0	900
26	肩边縫开股燙	Là lật sườn TT, vai, là gấu	B	手燙	37	294.9	778
27	袖笼车牽条	Máy dây vòng nách	B	平車	48	382.6	600
28	上袖暗綫	Tra tay	A	平車	105	878.9	274
29	袖笼固定一道	Ghim vòng nách 1 đường	B	平車	32	255.0	900
30	袖笼车打格包	Máy đệm vai	B	平車	30	239.1	960
31	袖笼车牽条	Máy ken vai	B	平車	34	271.0	847
32	挂, 车挂衣耳	Can may dây treo	B	平車	17	135.5	1694
33	上領暗綫	Tra cổ, số	A	平車	107	895.6	269
34	領圈固定挂以耳*1划号含剪*1	Ghim dây treo cổ*1, số, cắt*1, chém	B	平車	21	167.4	1371
35	里肩边縫暗綫	Can sườn vai lót 2 đoạn	B	平車	42	334.7	686
36	面里領圈开股及燙里肩边縫燙倒边	Là rẽ vòng cổ, là lật sườn vai lót	B	手燙	25	199.3	1152
37	里上袖拷五綫	Tra tay lót	B	拷克	82	653.5	351
38	合袖口暗綫及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *6	A	平車	85	711.5	339
39	合袖又面里暗綫及压明綫	Lồng lót sê tay, mí sê tay	A	平車	95	795.2	303
40	合挂里暗綫合綫	Lồng lót sườn, lộn	A	平車	67	560.8	430
41	袖笼面里固定及固定*10	Ghim vòng nách chính lót, ghim*10	B	平車	86	685.4	335
42	合領圈暗綫	Lồng lót cổ	A	平車	42	351.5	686
43	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平車	45	358.7	640
44	边縫固定領綫*2	Ghim dây giằng sườn	B	平車	21	167.4	1371
45	后又摆脚压綫一段	Mí gấu TS 1 đoạn	B	平車	25	199.3	1152
46	前门襟燙脚压綫一段	Mí gấu TT 1 đoạn	B	平車	25	199.3	1152

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

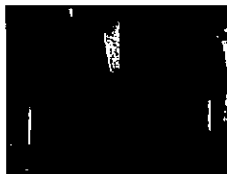
STYLE NO **G16-197B**

DATE: **6/6/2016**

TAIPEI IE OUTPUT: **7.71**

VN IE OUTPUT: **7.72 7.72**

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
D11	縮袖山 May dúm tay	B		平車	13	103.6	2215
	領子*2 Cổ*2					FALSE	
E01	領子划綫*2 SD cổ*2	C		手工	20	148.4	1440
E02	領子略綫 Can cháp sống cổ	B		平車	25	199.3	1152
E03	燙領子 Là sống cổ	B		手燙	17	135.5	1694
E04	車兩頭含修翻 Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平車	25	199.3	1152
E05	領座划号*2 SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920
E06	上領座略綫*2 Tra chân cổ*2	A		平車	35	293.0	823
E07	領座開股燙*1 Là rẽ chân cổ	B		手燙	11	87.7	2618
E08	領座一邊壓明綫1/16 Mí chân cổ 1 bên	B		平車	17	135.5	1694
E09	領座雙針明綫*1 Điều chân cổ 2 kim*1	B		雙針	19	151.4	1516
E10	領座固定一段 Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		平車	14	111.6	2057
E11	領口划号 SD miệng cổ	B		手工	10	79.7	2880
	挂面*2 Đắp nẹp*2					FALSE	
F01	挂面划号*2 Sđ đắp nẹp*2	C		手工	28	207.8	1029
F02	燙袋口*1 Bốt túi đắp nẹp bằng máy*1	B		專車	21	167.4	1371
F03	手工剪三角*1 Bốt túi bằng tay*1	C		手工	15	111.3	1920
F04	固定兩頭*1 Chặn túi 2 đầu*1	A		平車	19	159.0	1516
F05	燙袋口*1 Là miệng túi*1	B		手燙	7	55.8	4114
F06	接袋布及車袋口壓綫*1 Can lót túi, mí miệng túi*1	B		平車	42	334.7	686
F07	挂面袋底拷五綫*1 VS 5 chỉ đáy túi*1	B		拷克	15	119.6	1920
	里布 Lót						
G01	里后披肩卷折明綫 Điều gấp lót đắp ngực TS	B		平車	27	215.2	1067
G02	里后披肩拷三綫,袋布拷三綫 VS 3 chỉ đắp ngực lót, đắp lót túi	B		拷克	15	119.6	1920
G03	商標貼燙折边*1 Là gấp đắp mac TS*1	B		手燙	17	135.5	1694
G04	里后中固定活折及固定边縫標 Ghim ly giữa sau lót	B		平車	13	103.6	2215
G05	里后中車商標壓明綫 Mí dán mac chính, mí dán đắp mac	B		绣花車	46	366.6	626
G06	里袖切開袖底拷五綫 VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B		拷克	36	286.9	800
G07	里袖切開,袖底壓明綫 Mí sống tay, bụng tay lót, chặn sê tay	B		平車	75	597.8	384
G08	里袖口拷三綫 VS 3 chỉ gấu tay	B		拷克	16	127.5	1800
G09	燙袖里 Là lót tay	B		手燙	16	127.5	1800
G10	燙里后披肩 Là đắp ngực TS lót	B		手燙	8	63.8	3600
	TOTAL				4007	31,899	7.19



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	2440		29
拷克作業 Máy vs	381		4
May viền (喇叭)	94		1
挑脚車作業 Đặc chủng	91	260	1
手燙作業 Là	363		4
手工作業 Cổ tay	360	18	4
合計工時(秒) Tổng thời gian	3729	278	44
出数(件)(SLC N)	7.72	103.6	
总合計時(秒) Tổng cộng thời gian	4007	总出数: Tổng LSCN	7.19

製表人: 阿草

製造單號: G16-197B

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	模板車	切修車	滾邊車	雙針車	拷邊車	同整車	開袋機	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯(門襟.肩)												50	48	
腰貼*2	機燙.車腰褶.折車腰貼.拷3線(前切開)	42		30			37						10		
	前切開暗線.前切開股.燙褶&前下襠	52											64		
	貼袋記號													45	
口袋*3+3	接袋布.模板固定.燙袋口.明線一道.切修.劃號	62	51	38									23	44	
	貼上下口袋暗線.明線一道.袋口打結*6	317										32			
掛面*2	劃號													13	
袋條*1袋布*2	開內袋*1(機開袋+平車部分).袋底拷5線.袋口打結*2	73					21		27			15			
	合門襟模板暗線.切修.翻燙		65	36									52	44	
後片*2	劃號.後叉拷3線.折後叉明線*1	18					6							26	
後叉貼*1	拷3線.折邊明線*1.接後叉貼拷合.壓倒邊	42					14								
	車襠角*2含翻.燙後叉&下襠	37											44		
	後中縫暗線&固定後叉	35											28		
	後中拷3線.滾邊.固定尾端.車封叉線.燙後領圍襯	27			19		13						15		
	肩邊縫暗線夾線耳.拷3線.肩縫明線.邊縫滾邊.燙股.下襠拷3線.下襠滾邊	126			65		59						30		
	車袖圈牽條	54													
袖片*4	劃號.拷3線(袖切開.袖底縫)						69							36	
	袖切開暗線.開袖叉.袖切開股.燙袖叉袖口.車封叉線	147											54		
	袖底縫暗線.開股	42											20		
	縮袖山.上袖.車棉牽條	183													
領片*1+1	領模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙	13	21	9									18	19	
領座*2	接領座.撥開明線兩道.固定.修領口	53				48								21	
	上領夾掛衣耳(分開上).開股	132											42		
裡布	製裡拷合(袖切.袖底).折壓明線.袖口拷3線.燙	69					59						21		
商標貼*1	燙折邊												27		
	車商標	30													
裡後披肩*1	捲下襠	35													
	車商標貼	37													
	製裡拷合(肩邊縫.上袖)						103								
	合裡領圈.面裡領圈固定.襠角明線*4.固定下袖圈&腋邊.合袖口.袖叉.挑腳.固定	403								46					

製造單號: G16-197B

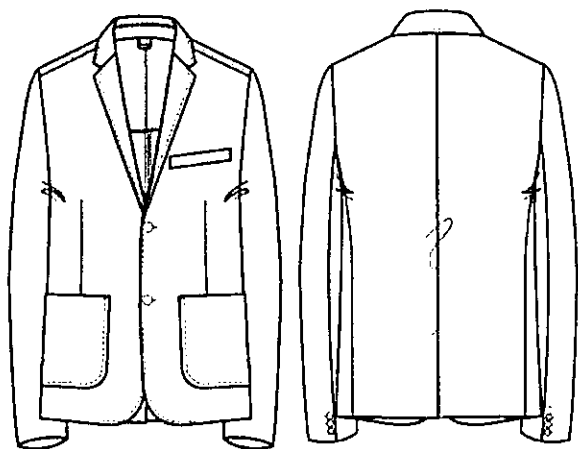
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	模板車	刀修車	滾邊車	雙針車	拷邊車	肩墊車	開袋機	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	翻轉全件													36	
	門襟連領明線一道	112													
	下擺挑腳									45					
	修線													96	
	全件鎖眼打結*2+6含記號*8										70	40		57	
	門襟核對鈕位記號*2+8													45	
	合計全件車縫工時	2141	137	113	83	48	381	0	27	91	70	87	498	530	4207
	以一條線38人計,預估車台數量	19.3	1.2	1.0	0.8	0.4	3.4	0.0	0.2	0.8	0.6	0.8	4.5	4.8	38.0
	全件車縫出數/ 件														6.85

專特車工時: 433 車縫工時(不含專特車): 3774

車縫出數(不含專特車): 7.63



製表 王愛卿 2016/6/7