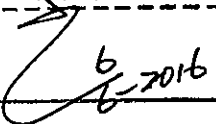


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-201B	款式說明 订单 : 300	制表人: NGA	日期: 2016/06/06	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 3158	特車組時間: 407	總時間: 3565		
生產出數: 9.12	特車組出數: 70.8	IE 總出數: 8.08		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 8.62 件	掛車縫 _____ 件
身整件 7.5 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽:  6-2016


6/6

領座 X2

領子 X2

袖 X4

前片 X2

袋蓋裏面 X4

後片 X4

41 划号*3

42 領中暗线

43 領中开股烫

44 模板暗线

45 切半邊縫份

46 領子车两头及翻

47 压倒边

48 燙領子

49 划号

50 上領座暗线

51 開股

52 縮袖山

53 領座固定一段

54 領口车边縫

28 袖片划号*4

29 袖子切修

30 袖切開暗线

31 開袖叉合翻

32 燙修切開及袖口

33 鈕門記號X8

34 鎖眼X8

35 袖底縫暗线

36 袖底縫開股

37 縮袖山

01 門襟,胸折燙衬条

02 合門襟連擺角暗线

03 切半邊縫份

04 門襟压倒边明线

05 车門襟摆角及翻*2

06 前片划号*2

07 前胸及腰褶暗线*2*2

08 前切開暗线

09 燙胸腰褶,前下擺

10 开袋記號X2

11 机开前袋*2

17 17 开前袋夹袋盖, 接袋布, 车封口*2

18 燙前袋*2

19 车袋底暗线*2

20 前袖笼燙衬

26 肩邊縫暗线

27 肩邊縫開股燙後下擺

38 上袖

39 車袖隆棉牽條夾布條

40 車肩墊(专车)

55 上領

56 面裡領圈開股

65 合掛裡縫

66 合領子暗线及肩縫暗线一段

67 領圈面里固定

68 翻領车跳脚*2

69 肩墊手縫固定*2

70 合袖口暗线及固定x10

71 開后叉暗线及摆脚压线一段

72 合下擺及固定 x5及門襟摆脚压线一段

73 翻轉全件

74 裡袖車封口压线

75 修線

76 鈕門記號X1

77 鎖眼X1

12 暗線模板

13 修翻

14 压倒边明线

15 燙平

16 劃合口

21 后片及后切開記号*2

22 前后中切修

22-1 后胸车腰折*2

23 后切開暗线及剪*2

24 後中暗线

25 後中縫開股, 后下擺

后領圈, 后袖笼燙衬

56 里后中暗线

57 里后胸车腰折

58 里后中固定腰折及车商标

59 里边縫固定标

60 里前胸车腰折

61 前里边縫及肩边縫暗线

62 袖切開及袖底縫暗线

63 里上袖暗线

64 燙裡布

作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2221	



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2221	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	322
手縫作業	387	
手工作業	529	85
合計工時(秒)	3158	407

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

STYLE NO: **G16-2018**
DATE: **5/3/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **9.12** **9.12**

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	肩縫,門襟縫料	Là méch vai+nẹp TT	C	手縫	28	231.3	1029	
01	合門襟縫線	Cán chấp nẹp (bìa mẫu)	B	平車	79	679.4	365	
02	門襟切修半邊縫份及修縫門	Chém nẹp, sửa lộn	B	平車	38	326.8	758	
03	門襟壓倒邊明線	Mí nẹp	B	平車	42	361.2	686	
04	車門襟縫角及翻	Chặn gấu hai đầu +lộn	B	平車	42	361.2	686	
05	肩門襟及肩下擺	Là nẹp, gấu TT	B	手縫	38	326.8	758	
06	前片划号*4	SD TT*2	C	手工	45	373.5	640	
07	車胸線*2	May ly ngực+cắt*2	B	平車	32	275.2	900	
08	車胸線*2含剪	May ly eo*2 trước	B	平車	65	559.0	443	
09	前切開線*2	Cán chấp sườn trước*2	B	平車	54	464.4	533	
10	後腰褶及肩下擺	Là ly eo, sườn TT	B	手縫	42	361.2	686	
11	開袋記号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	38	315.4	758	37
12	机開袋*2夾袋布*2	Bổ túi bằng máy*2+ đặt lót túi	B	平車	54	464.4	533	
13	袋貼袋布壓明線	May dập vào lót túi	B	平車	21	180.6	1371	
14	手工開袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
15	前袋固定兩頭*2	Chặn túi 2 đầu*2	A	平車	38	353.4	758	
16	袋前袋口*2	Là miệng túi	B	手縫	17	146.2	1694	
17	後袋袋布*4後袋蓋*2	Cán lót túi +ghim nắp túi, ghim lót 2 đầu	B	平車	75	645.0	384	
18	前袋底片五縫*2	Quay tròn đáy túi +ghim đáy túi vào thân*2	B	平車	38	326.8	758	
19	前袋車封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平車	14	120.4	2057	
20	前袖兜縫料	Là méch vòng nách TT	B	手縫	21	180.6	1371	
21	肩邊縫線連	Cán chấp sườn+vai	B	平車	95	817.0	303	
22	肩邊縫開股縫	Là rẽ sườn+vai	B	手縫	32	275.2	900	
23	上領線縫	Tra cổ	A	平車	117	1,088.1	246	
24	面里領圈開股	Là rẽ vòng cổ	B	手縫	16	137.6	1800	
25	上袖線縫	Tra tay	A	平車	115	1,069.5	250	
26	袖兜車兩半車	May ken vai	B	平車	30	258.0	960	
27	袖兜車肩袖包	May đệm vai	B	平車	18	154.8	1600	
28	合挂里縫線	Lồng lót nẹp	A	平車	65	604.5	443	
29	挂面後袋底固定*2	Ghim đáy túi vào đáy nẹp*2	B	平車	12	103.2	2400	
30	合里領線及肩縫含固定活	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	B	平車	75	645.0	384	
31	領圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平車	54	464.4	533	
32	領圈車跳脚	Vắt gấu ly ngực	B	平車	32	275.2	900	
33	肩墊手縫固定*3*2	Khâu ghim đệm vai*3*2	C	手工平車	45	373.5	640	
34	合袖口線及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim*10	A	平車	110	1,023.0	262	
35	合邊叉線明線及車肩叉擺	Lồng lót sê sau+ chặn mí sê gấu+ mí sau	A	平車	95	883.5	303	
36	合下擺及固定*2及拉脚壓	Lồng lót gấu, ghim* 4 chặn mí gấu	A	平車	105	976.5	274	
37	翻轉全件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
38	肩叉壓明線	Mí bụng tay	B	平車	25	215.0	1152	65
39	風眼記号*2	SD bổ khuy nẹp*1	C	手工平車	12	99.6	2400	
40	開風眼*2及打結*2	Đánh khuy*1, di bộ*1	B	平車	24	206.4	1200	
XZ	修線	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
	袋蓋*4	Nắp túi*4						
A01	袋蓋縫線	Cán chấp nắp túi (bìa mẫu)	B	平車	47	404.2	613	
A02	袋蓋修縫	Sửa lộn nắp túi	C	手工	30	249.0	960	34
A03	壓倒邊明線	Mí nắp túi*2+sd	B	平車	36	309.6	800	30
A04	縫平袋蓋	Là nắp túi	B	手縫	30	258.0	960	32
A05	袋蓋划合口,及固定	SD miệng nắp túi,ghim,chép	C	手工	14	116.2	2057	10
	后片*2	Thân sau*2						
B01	后片剪折記号*2划号	SD TS	C	手工	32	265.6	900	
B02	后切開划号	SD sườn TS	C	手工	30	249.0	960	
B03	前片片切修	Chém TT+TS	C	手工	54	448.2	533	
B04	后片車剪折*2	May ly TS*2	B	平車	32	275.2	900	

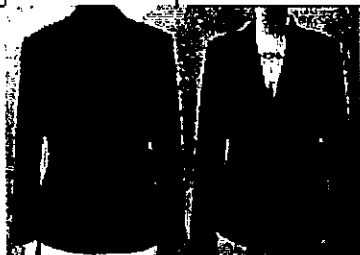
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-2018
DATE: 5/3/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.12 9.12

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
B05	后切开暗线及剪*2	B		平车	75	645.0	384	
B06	后中暗线	B		平车	42	361.2	686	
B07	后领圈及后袖窿黄村条	B		手缝	42	361.2	686	
	袖子*4	Tay*4						
C01	袖片划号*4	SD tay*4		手工	45	373.5	640	
C02	袖口切修	Chém tay		手工	32	265.6	900	
C03	袖切开暗线	Cán chấp sườn tay + chặn sê		平车	52	457.6	554	271
C04	开外袖叉含修侧	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn		平车	25	220.0	1152	
C05	袖切开股袋及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay + sê tay		手缝	38	334.4	758	371
C06	钮门记号*8	SD bố khuy tay*4*2		手工专车	28	232.4	1029	473
C07	领圈*8固定袖叉,领圈打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2		专车	72	633.6	400	196
C08	开内袖叉含侧及固定一段	Máy sê tay trong, sê, chặn sê 1 đoạn		平车	40	352.0	720	
C09	袖底暗线	Quay tròn tay		平车	42	361.2	686	
C10	袖底袖开股袋	Là rẽ quay tròn tay		手缝	26	223.6	1108	
C11	缩袖山	Máy dùm tay		平车	13	111.8	2215	
	领子*3	Cổ*3						
D01	领片划号*3	Số bản cổ*3		手工	28	232.4	1029	
D02	中领挂线*1	Cán chấp giữa cổ*1		平车	12	103.2	2400	
D03	中领开股袋*1	Là rẽ giữa cổ*1		手缝	5	43.0	5760	
D04	领子领板暗线	Cán chấp sống cổ (bìa mẫu)		专车	28	240.8	1029	
D05	领子固定两头及翻	Chặn cổ 2 đầu + sửa lộn		平车	21	180.6	1371	
D06	领子切修半边翻份	Chém sống cổ, giữa cổ		平车	18	149.4	1600	
D07	领子压倒边	Mì sống cổ		平车	23	197.8	1252	
D08	烫领子	Là sống cổ		手缝	21	180.6	1371	
D09	领口划袋	SD chân cổ*2		手工	20	166.0	1440	
D10	上领座暗线	Tra chân cổ		平车	35	325.5	823	
D11	领座开股袋	Là rẽ chân cổ		手缝	17	146.2	1694	
D12	领座双针明线	Điều chân cổ 2 kim một bên		双针	21	180.6	1371	
D13	领座压明线	Mì chân cổ 1 bên		平车	15	129.0	1920	
D14	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn		平车	14	120.4	2057	
D15	领口车边缝	Chém miệng cổ		平车	11	91.3	2618	
	里布	Lót						
E01	里后中暗线	Cán chấp giữa sau lót		平车	21	180.6	1371	
E02	里腰折划号*2	SD ly lót*2		手工	16	132.8	1800	
E03	里后侧车腰折*2	Máy ly ngực TS lót *2		平车	24	206.4	1200	
E04	后中固定腰折	Ghim ly giữa TS + máy móc + chặn sê sau lót		平车	45	387.0	640	
E05	边缝固定标	Máy móc sườn		平车	14	120.4	2057	
E06	里前侧车腰折*2	Máy ly eo lót TT*2		平车	24	206.4	1200	
E07	里前边缝暗线	Cán chấp vai + sườn (lót)		平车	48	412.8	600	
E08	里袖切开袖底暗线	Cán chấp sống tay, tròn tay lót		平车	50	430.0	576	
E09	上里袖暗线	Tra lót tay lót		平车	72	619.2	400	
E10	烫里布	Là lót áo		手缝	42	361.2	686	
总合计					3565	30,978	8.08	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	2221			
双针车作业 2 kim	21			
特种车作业 Đặc chủng	0	322		
手缝作业 Là	387			
手工作业 Cổ tay	529	85		
合记工时(秒) Tổng thời gian	3158	407		
出数(件) (SLCN)	9.12	70.8		
总合计时(秒) Tổng công	3565		总出数: Tổng	8.08

製表人: 阿草

製造單號: G16-201B 格子布

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : Ellen Tracy

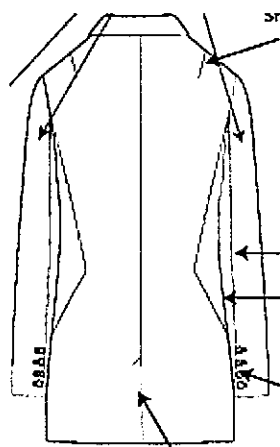
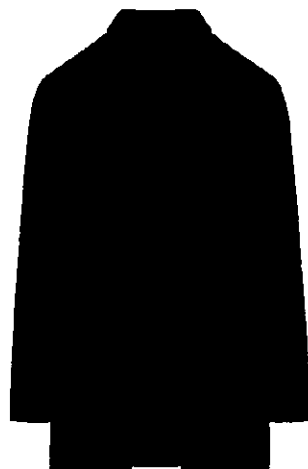
[illegible]

製造單號: G16-201B 格子布

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : Ellen Tracy

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	肩墊車	釘釦機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2060	121	88	189	57	36	56	84	49	548	514	3802
	以一條線38人計,預估車台數量	20.6	1.2	0.9	1.9	0.6	0.4	0.6	0.8	0.5	5.5	5.1	38.0
	全件車縫出數/ 件												7.58



專特車工時: 462 車縫工時(不含專特車): 3340

車縫出數(不含專特車): 8.62

製表:王愛卿 2016/6/6