

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。

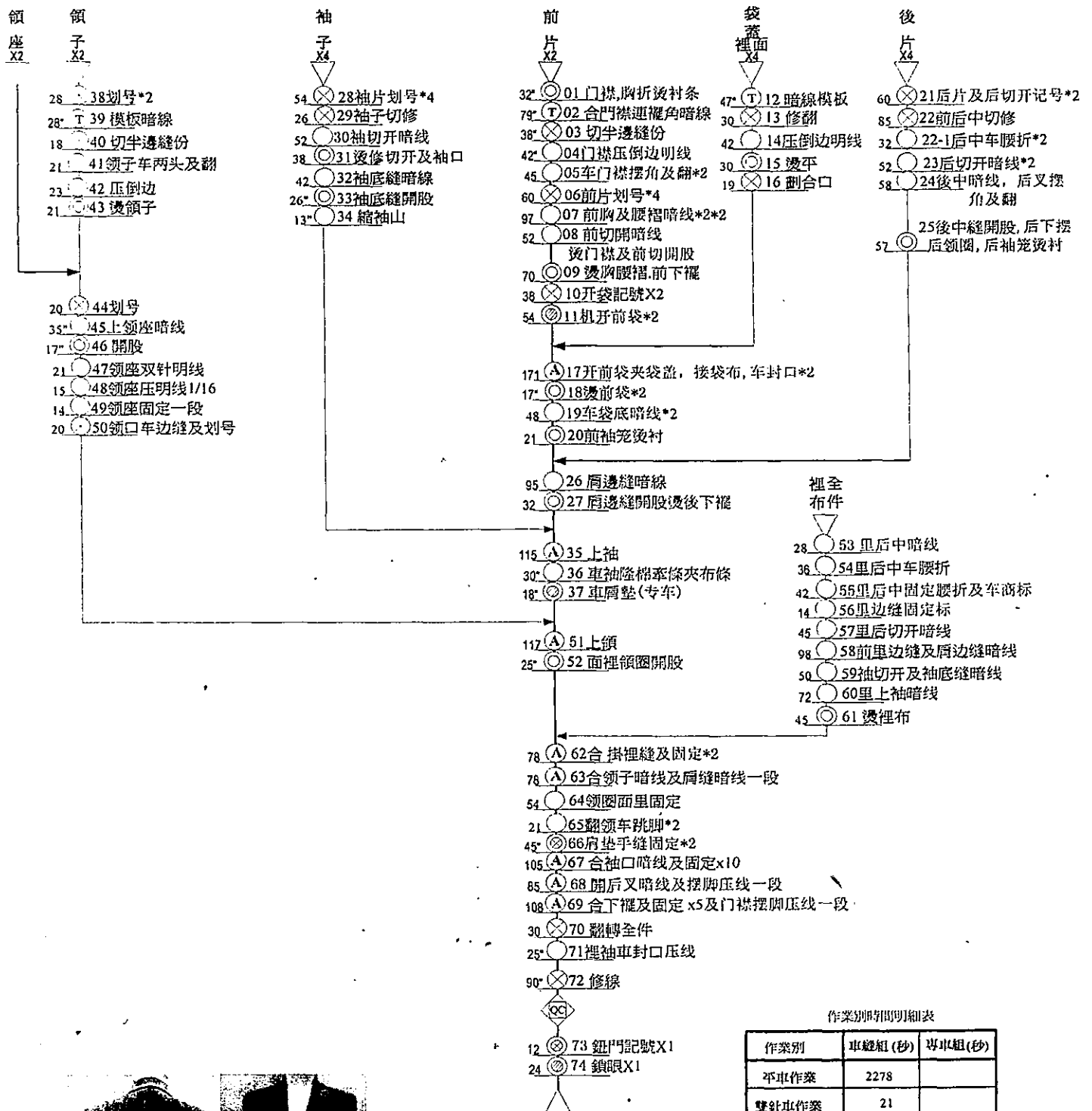
款式: <u>G16-202B</u>	款式說明 订单 : 620	制表人: NGA	日期: 2016/06/27	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 3225	特車組時間: 307	總時間: 3532		
生產出數: 8.93	特車組出數: 93.8	IE 總出數: 8.15		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	<u>9.5</u>	件	掛車縫
身整件	<u>8.8</u>	件	裡整件
全車縫	_____	件	核
件整件	_____	件	簽


6/30/2016

G16-202B 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2278	
雙針車作業	21	
特種車作業	0	250
手縫作業	398	
手工作業	528	57
合計工時(秒)	3225	307
出數(件)	8.93	93.8
總合計工時(秒)	3532	總出數(件) 8.15

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

STYLE NO: G16-202B
DATE: 6/27/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

6.93 8.93

Mã công đoạn	工程名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合股记号	使用机器	时间 Thời gian	金额 Đơn giá	日产量 Sản lượng	使用配件及其他
01	肩缝,门襟袋衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	手缝	28	231.3	1029	
02	台门襟袋暗线	Can chắp nẹp (bìa mẫu)	B	专车	79	679.4	365	
03	门襟切缝半边缝份及修边	Chém nẹp, sửa lộn +bổ ly	B	平车	42	361.2	686	
04	门襟压倒边明线	Mí nẹp 1/16	B	平车	38	326.8	758	
05	车门斜摆角及翻	Chộn gấu hai đầu +lộn	B	平车	38	326.8	758	
06	袋门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B	手缝	32	275.2	900	
07	前片划号*4	SD TT *2	C	手工	28	232.4	1029	
08	前片开划号*2	SD sườn TT*2	C	手工	25	207.5	1152	
09	前片切缝*2	Chém TT*2	C	平车	24	199.2	1200	
10	前片开切缝*2	Chém sườn TT *2	C	平车	18	149.4	1600	
11	车胸贴线*2	Máy ly ngực	B	平车	32	275.2	900	
12	车腰贴线*2含剪	Máy ly eo*2 trước	B	平车	48	412.8	600	
13	前片开贴线*2	Can chắp sườn trước *2	B	平车	52	447.2	554	
14	腰摆褶及前下摆	Là ly eo, sườn TT	B	手缝	37	318.2	778	
15	开袋记号*3	SD bổ túi trước*2	C	手工	38	315.4	758	
16	机开袋*2夹袋布*2	Bổ túi bằng máy*2	B	专车	54	464.4	533	
17	袋贴线袋布压明线	Máy dập vào lót túi	B	平车	26	223.6	1108	
18	袋贴固定袋盖	Máy nấp túi vào dập	B	平车	24	206.4	1200	
19	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
20	前袋固定西头*2	Chộn túi 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
21	腰前袋口*2	Là miệng túi	B	手缝	17	146.2	1694	
22	腰前袋布*4压袋盖*2	Can lót túi ,tra nấp túi,ghim lót 2đầu	B	平车	65	559.0	443	
23	前袋底压五线*2	Quay tròn đáy túi +ghim dít túi vào dập*2	B	平车	48	412.8	600	
24	前袋东封口*2	Ghim miệng túi*2	B	平车	14	120.4	2057	
25	前袋缝袋衬	Là méch vòng nách TT	B	手缝	21	180.6	1371	
26	肩边缝暗线连	Can chắp sườn+vai +ghim đáy túi vào sườn	B	平车	95	817.0	303	
27	肩边缝开散烫	Là rẽ sườn+vai	B	手缝	32	275.2	900	
28	上袖贴线	Tra cổ	A	平车	117	1,088.1	246	
29	面里领圈开散	Là rẽ vòng cổ	B	手缝	25	215.0	1152	
30	上袖贴线	Tra tay	A	平车	115	1,069.5	250	
31	袖笼车缝车条	Máy ken vai	B	平车	30	258.0	960	
32	袖笼车缝包边	Máy đệm vai	B	专车	18	154.8	1600	
33	合挂里肩暗线	Lồng lót nẹp +ghim dây giằng nẹp	A	平车	78	725.4	369	
34	挂面压袋底固定*2	Ghim dít túi vào dập nẹp *2	B	平车	12	103.2	2400	
35	合里肩暗线及肩缝含固定	Lồng lót cổ, cầu vai 1 đoạn	B	平车	78	670.8	369	
36	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	54	464.4	533	
37	领圈车缝脚	Vắt gấu ly ngực	B	平车	21	180.6	1371	
38	前垫手袖固定*3*2	Khẩu ghim đệm vai*3*2	C	手工专车	45	373.5	640	
39	台袖口暗线及固定*6	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A	平车	105	976.5	274	
40	台边义暗明线及车后叉摆	Lồng lót sẽ sau+ chộn mí sẽ gấu	A	平车	85	790.5	339	
41	台下摆及固定*2及摆脚压线	Lồng lót gấu, ghim*6 chộn mí gấu	A	平车	108	1,004.4	267	
42	翻折车件	Lộn áo	C	手工	30	249.0	960	
43	后叉压明线	Mí sẽ sau	B	平车	25	215.0	1152	
44	后叉压号*2	SD bổ khuy nẹp*2	C	手工专车	12	99.6	2400	
45	开风眼*2及打结*2	Đánh khuy*2, di bọ*2	B	专车	24	206.4	1200	
XZ	缝线	Cắt chỉ	C	手工	90	747.0	320	
装盖*4		Nấp túi*4						
A01	装盖袋暗线	Can chắp nấp túi (bìa mẫu)	B	专车	47	404.2	613	
A02	装盖车缝	Sửa lộn nấp túi	C	手工	30	249.0	960	34
A03	压倒边明线	Mí nấp túi*2+sd	B	平车	42	361.2	686	30
A04	装平袋盖	Là nấp túi	B	手缝	30	258.0	960	32
A05	装盖划合口,及固定	SD miệng nấp túi	C	手工	7	58.1	4114	10
A06	装盖封口	Ghim +chém miệng nấp túi	B	平车	12	103.2	2400	
后片*2		Thân sau*2						
B01	后片斜折记号*2划号	SD TS+ly TS	C	手工	32	265.6	900	
B02	后片开划号	SD sườn TS	C	手工	28	232.4	1029	
B03	后片切缝	Chém TS	C	手工	24	199.2	1200	
B04	后片切缝	Chém sườn TS	C	手工	18	149.4	1600	
B05	后片车斜折*2	Máy ly TS*2	B	平车	32	275.2	900	

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

STYLE NO: G16-202B

DATE: 6/27/2016

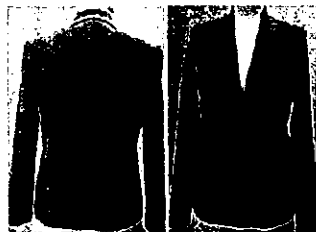
TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.93

8.93

工段號碼 MS 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
B06	后切开袖线及剪*2	B		平车	52	447.2	554	
B07	后切开袖线及放衬	B		手缝	21	180.6	1371	
B08	后中袖线	B		平车	32	275.2	900	
B09	车后叉摆角及修袖	B		平车	26	223.6	1108	
B10	后摆摆度及后袖摆度材料	B		手缝	36	309.6	800	
	袖子*4							
C01	袖片划号*4	C		手工	54	448.2	533	
C02	袖子切缝	C		手工	26	215.8	1108	
C03	袖切开始线	B		平车	52	457.6	554	271
C05	袖切开始线及袖口及袖叉	B		手缝	38	334.4	758	371
C09	袖底袖缝线	B		平车	42	361.2	686	
C10	袖底袖开线线	B		手缝	26	223.6	1108	
C11	袖袖山	B		平车	13	111.8	2215	
	领子*3							
D01	领片划号*3	C		手工	28	232.4	1029	
D04	领子领线线	B		平车	28	240.8	1029	
D05	领子固定两头及翻	B		平车	21	180.6	1371	
D06	领子切缝手边缝份	C		平车	18	149.4	1600	
D07	领子压边线	B		平车	23	197.8	1252	
D08	领子缝子	B		手缝	21	180.6	1371	
D09	领座划号	C		手工	20	166.0	1440	
D11	领座压线线	A		平车	35	325.5	823	
D12	领座开线线	B		手缝	17	146.2	1694	
D13	领座双针明线	B		双针	21	180.6	1371	
D14	领座压明线	B		平车	15	129.0	1920	
D15	领座固定一段	B		平车	14	120.4	2057	
D16	领座口划号	C		手工	9	74.7	3200	
D17	领口车边线	C		平车	11	91.3	2618	
	里布							
E01	里后中袖线	B		平车	28	240.8	1029	
E02	里袖折划号*2	C		手工	16	132.8	1800	
E03	后中固定腰折	B		平车	42	361.2	686	
E04	边袖固定腰	B		平车	14	120.4	2057	
E05	里前胸车摆折*2	B		平车	36	309.6	800	
E06	里后切开始线*2	B		平车	45	387.0	640	
E07	里前切开始线*2	B		平车	45	387.0	640	
E08	里肩边袖线	B		平车	48	412.8	600	
E09	里袖切开始线及袖线	B		平车	50	430.0	576	
E10	里上里袖线	B		平车	72	619.2	400	
E11	里里布	B		手缝	45	387.0	640	
总合计					3532	30,664	8.15	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên mẫu	平车(秒) Chuyên mẫu		
平车作业 Máy thường	2278			
双针车作业 2 kim	21			
特种车作业 Đặc chủng	0	250		
手缝作业 Là	398			
手工作业 Củ tay	528	57		
合记工时 (秒)	3225	307		
15 Tăng thời lượng (tính) (SLCN)	8.93	93.8		
总合计 (秒)	3532		总出 数:	8.15
Tổng công			Tổng	

製表人: 何翠

製造單號: G16-202B

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	
前片*4	劃號.燙襯										44	58	
	車胸褶.腰褶.前切開暗線	97		32									
	前切開股.燙褶*4.前下襠&袋口襯										87		
	開袋記號											24	
袋蓋*2+2	劃號.暗線.切修.壓倒邊.翻燙.劃合口	20	35	12							30	47	
袋條*2袋布*2+2	開袋(機開袋+平車部份).拷3線	220			26	48							
掛面*2	台門襟模板暗線.切修.壓倒邊.單襠用翻燙	86	63	30							45	43	
後片*4	劃號.車腰褶.後中連叉.後切開暗線.車襠角*1含翻	145										42	
	後中.後切開股.燙後叉.下襠&後領圍襯										98		
	肩邊縫暗線.開股	78									45		
	車袖圈牽條	48											
袖片*4	劃號.袖切開暗線.開股&燙袖口	45									42	30	
	袖底縫暗線.開股	42									20		
	縮袖山.上袖.車棉牽條.車肩墊	188					36						
領片*2	領子模板暗線.切修.壓倒邊.翻燙	15	24	10							18	21	
領座*2	接領座.撥開壓倒邊.固定*1.修領口	98										21	
	上領(分開上).開股	110									43		
裡布	車後腰褶.後中轉角暗線含記號	66										24	
	製裡全件拷合(後中.前後切.肩邊縫.袖切.袖底.上袖).燙裡				216						52		
	車商標	43											
	合裡(合掛裡.合後領圍.面裡領圈固定.合下襠&後叉.襠角明線*3.合袖口.固定	403											
	翻轉全件											30	
	後叉明夾	36											
	修線											72	
	裡袖車封口	30											
	全件急鈕記號*4											35	
	合計全件車縫工時	1770	122	84	242	48	36	0	0	0	524	447	3273

製造單號：G16-202B

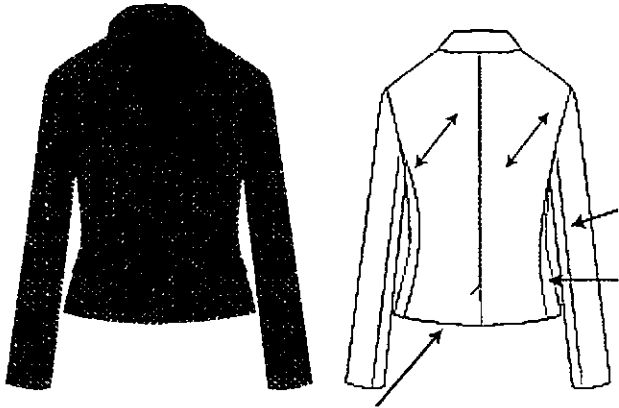
車縫出數及使用機器預估表

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	
	以一條線38人計,預估車台數量	20.5	1.4	1.0	2.8	0.6	0.4	0.0	0.0	0.0	6.1	5.2	38.0
	全件車縫出數/ 件												8.80

專特車工時： 241 車縫工時(不含專特車)： 3032

車縫出數(不含專特車)： 9.50



製表 :王愛卿 2016/6/30