

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

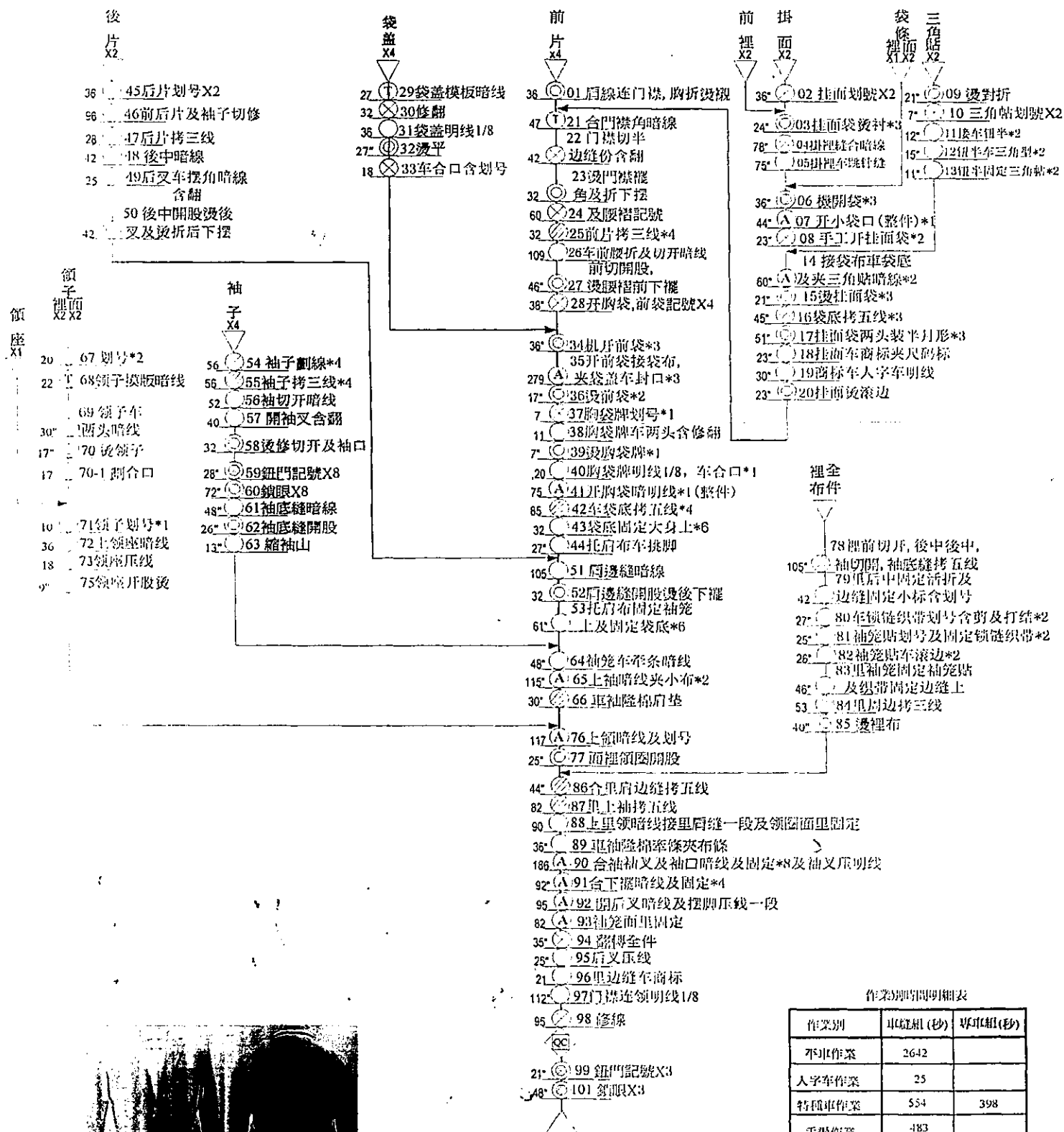
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-287B	款式說明 订单 : 4,600	制表人: NGA	日期: 2016/10/13	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 4326	特車組時間: 497	總時間: 4823		
生產出數: 6.66	特車組出數: 57.9	IE 總出數: 5.97		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>6.88</u> 件	掛車縫 <u> </u> 件
身整件 <u>6.02</u> 件	裡整件 <u> </u> 件
全車縫 <u> </u> 件	核: <u> </u>
件整件 <u> </u> 件	簽: <u> </u>

10/14/2016



作業時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2642	
人字車作業	25	
特種車作業	554	398
手縫作業	483	
手工作業	622	99
合計工時(秒)	4326	497
出廠(件)	6.66	57.9
總計工時(秒)	4823	總出廠(件) 5.97

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

STYLE N: **G16-287B**

DATE: **10/12/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **6.66** **6.66**

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 Thùng giàn	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩縫, 門襟燙衬条	Là méch vai+nẹp TT	C	平燙	36	297.4	800
02	前立襷衬	Là méch ve nẹp	C	平燙	12	99.1	2400
03	前片划号*2	Sđ ly TT*2	C	手工	32	264.3	900
04	前侧片划号*2	Sđ sườn*2	C	手工	28	231.3	1029
05	前片切修	Chém TT*2	C	平车	28	231.3	1029
06	前切开切修	Chém sườn TT*2	C	平车	24	198.2	1200
07	前片拷三线	VS 3 chỉ sườn TT	B	拷克	32	280.6	900
08	车前腰褶*2	May ly eo +bổ ly*2	B	平车	48	421.0	600
09	合门襟暗线	Cán chấp nẹp (MẤU)	B	专车	47	412.2	613
10	门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C	平车	42	346.9	686
11	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B	平燙	32	280.6	900
12	前切开暗线	Cán chấp sườn trước	B	平车	54	473.6	533
13	前切开, 腰褶烫开股及胸折烫衬条	Là ly, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT*2	B	平燙	42	368.3	686
14	开袋记号*4	SD bổ túi trước*4	C	手工	38	313.9	758
15	胸袋牌划号*1	SD cơ túi ngực*1	C	手工	7	57.8	4114
16	胸袋条固定两头	Chặn cơ túi ngực 2 đầu(mẫu)	B	专车	11	96.5	2618
17	胸袋修翻*1	Sửa lộn cơ túi ngực*1	B	手工	7	61.4	4114
18	胸袋条烫折	Là gấp cơ túi ngực *1	B	平燙	7	61.4	4114
19	胸袋明线1/8	Điều cơ túi ngực 1/8	B	平车	15	131.6	1920
20	胸袋牌车台口*1	Ghim miệng cơ túi ngực*1	B	平车	5	43.9	5760
21	开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*1(hoàn thiện túi ngực)	A	平车	75	697.5	384
22	机开前袋*3	Bổ túi bằng máy trước*3	B	专车	36	315.7	800
23	袋贴接袋布压明线*3	Mí dáp lót túi*3	B	平车	32	280.6	900
24	袋贴固定袋盖*2	ghim nắp túi vào dáp*2	B	平车	24	210.5	1200
25	手工剪三角*3	Bổ túi bằng tay trước*3	C	手工	39	322.1	738
26	前袋口固定两端*3	Chặn túi 2 đầu trước*3	A	平车	57	530.1	505
27	烫前袋口*3	Là miệng túi TT*3	B	平燙	21	184.2	1371
28	袋贴固定袋盖*3	Cán lót túi, ghim lót 2 đoạn*3	A	平车	105	976.5	274
29	前袋车封口*3	Ghim miệng túi*3	B	平车	22	192.9	1309
30	车袋底暗线*2+2	Quay dít túi trước*2+2	B	拷克	85	745.5	339
31	袋底固定在大身上*6	Ghim đáy túi vào thân*6	B	平车	32	280.6	900
32	固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B	平车	25	219.3	1152
33	肩边缝暗线(对格)	Cán chấp sườn+vai	B	平车	105	920.9	274
34	固定托肩布	Vắt gấu đệm ngực	B	拷克	25	219.3	1152
35	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B	平燙	32	280.6	900
36	托肩布袖笼固定	Ghim đệm ngực vào vn	B	平车	25	219.3	1152
37	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B	平车	42	368.3	686
38	上袖暗线	Tra tay	A	平车	115	###	250
39	袖笼车肩棉包	May đệm vai	B	专车	30	263.1	960
40	上领暗线及划号	Tra cổ, sđ	A	平车	117	###	246
41	领里领圈开烫	Là rẽ vòng cổ	B	平燙	25	219.3	1152
42	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B	拷克	44	385.9	655
43	里上袖拷五线	Tra tay lót	A	拷克	82	762.6	351
44	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A	平车	42	390.6	686
45	领圈领里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B	平车	48	421.0	600
46	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B	平车	21	184.2	1371
47	袖笼车牵条	May ken vai	B	平车	36	315.7	800
48	合袖叉暗明线	Lồng lót sê tay, mí sê tay	A	平车	85	790.5	339
49	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *8	A	平车	101	939.3	285
50	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sê sau	A	平车	75	697.5	384
51	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, mí gấu sê sau một đoạn, ghim *4	A	平车	92	855.6	313
52	袖笼面里固定	Ghim vòng nách chính lót +ghim dây giăng nách	A	平车	82	762.6	351
53	翻整全件	Lộn áo	C	手工	35	289.1	823
54	后又压明线	Mí sê sau	B	平车	25	219.3	1152
55	边缝车商标及领子	May mác sườn	B	平车	21	184.2	1371
56	门襟连领子压明线1/4	Điều nẹp, cổ 1/8	B	平车	112	982.2	257
57	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C	手工专车	21	173.5	1371
58	领眼*3, 领眼打结	Đánh khuy*3, dī bọ*3	B	专车	48	421.0	600
59	袖笼贴固定里边缝上*2	Khâu giăng vào sườn lót*2	B	手工专车	50	438.5	576
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	95	784.7	303
	挂面*2	Dáp nẹp*2					

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

STYLE NO: **G16-287B**
DATE: **10/12/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.66 6.66**

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
A01	挂面开袋记号*3及划边	SD bố túi đắp nếp*3, xung quanh đắp nếp	C	手工	36	297.4	800
A02	挂面切边	Chém đắp nếp*2	C	手工	32	264.3	900
A03	三角贴边折*2	Là gấp đắp tam giác*2	B	手挽	21	184.2	1371
A04	三角帖划号*2	SD đắp tam giác*2	C	手工	7	57.8	4114
A05	车钮半*2	Cán khuy, may khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
A06	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2	B	平车	12	105.2	2400
A07	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đắp tam giác*2, sd	B	平车	11	96.5	2618
A08	挂面袋烫衬条*3	Là méch túi đắp nếp*3	B	手挽	24	210.5	1200
A09	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đắp nếp*3	B	专车	54	473.6	533
A10	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đắp nếp nhỏ*1	A	平车	42	390.6	686
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đắp nếp*2	C	手工	25	206.5	1152
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu	A	平车	32	297.6	900
A13	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3	B	手挽	21	184.2	1371
A14	接袋布夹三角帖*2及袋底固定边	Cán lót túi, ghim đắp tam giác*2, ghim lót 1 đoạn	A	平车	60	558.0	480
A15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1	B	拷克	45	394.7	640
A16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3	B	专车	51	447.3	565
A17	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đắp nếp, đặt mác cỡ	B	平车	18	157.9	1600
A18	挂面贴商标入字缝明线	Điều mác đắp nếp (máy cán sai)	B	大平车	25	219.3	1152
A19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT	B	拷克	12	105.2	2400
A20	挂面接里布	Cán đắp nếp vào lót, cuốn viền	B	平车	78	684.1	369
A21	挂里跳脚什缝	Điều đắp nếp bỏ mũi	B	跳脚	75	657.8	384
A22	挂面接浪边	Là viền đắp nếp	B	手挽	23	201.7	1252
A23	袋底固定边缝上*2	Ghim đáy túi đắp nếp vào sườn*2	B	平车	12	105.6	2400
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号	SD TS *2	C	手工	36	298.8	800
B02	后片切修	Chém TS	C	手工	21	174.3	1371
B03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS	B	拷克	28	245.6	1029
B04	后中略线	Cán chấp giữa sau	B	平车	42	369.6	686
B05	车边叉三角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	25	220.0	1152
B06	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rẽ giữa sau + gấu TS +méch vòng cổ TS	B	手挽	42	369.6	686
	袖子*4	Tay*4					
C01	领子划号	SD tay*4	C	手工	56	404.8	514
C02	袖切修	Chém tay	C	手工	21	174.3	1371
C03	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B	拷克	56	492.8	514
C04	袖切开略线	Cán chấp sườn tay	B	平车	52	457.6	554
C05	开外袖叉含修翻	May sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	25	220.0	1152
C06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手挽	32	281.6	960
C07	里袖叉固定一段	Chặn sê tay trong	B	平车	12	105.6	2400
C08	钮门记号*8	SD bố khuy tay*4*2	C	手工专车	28	232.4	1029
C09	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, di bộ*4*2	B	专车	72	633.6	400
C10	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là sê tay lần 2	B	手挽	8	70.4	3600
C11	袖底烫略线	Quây tròn tay	B	平车	48	422.4	600
C12	袖底烫开股烫	Là rẽ quây tròn tay+là êm sê	B	手挽	28	246.4	1029
C13	缩袖山	May dúm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
D01	领子划线	SD cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
D02	领子略线	Cán chấp sống cổ	B	专车	22	193.6	1309
D03	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
D04	烫领子	Là sống cổ	B	手挽	17	149.6	1694
D05	领口划号	SD miệng cổ	B	手工	17	149.6	1694
D06	领口切修	Chém mo miệng cổ	C	手工	9	74.7	3200
D07	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	10	83.0	2880
D08	领口切修	Chém sửa chân cổ	C	手工	9	74.7	3200
D09	上领座略线*1	Tra chân cổ	A	平车	36	334.8	800
D10	领座里明线*1	Mí chân cổ*1	B	平车	18	158.4	1600
D11	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B	手挽	9	79.2	3200
	袋盖*4	Nắp túi*4					

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

STYLE NO: **G16-287B**
DATE: **10/12/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **6.66 6.66**

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
E01	袋蓋模板暗線*2	Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B	平車	27	237.6	1067
E02	修翻袋蓋*2	Sửa lộn nắp túi*2	C	手工	32	264.3	900
E03	袋蓋明線1/8	Diều nắp túi 1/8	B	平車	36	315.7	800
E04	袋蓋蓋*2	Là nắp túi*2	B	平車	27	236.8	1067
E05	袋蓋翻口*2	SD miệng nắp túi*2	C	平車	7	57.8	4114
E06	袋蓋切台口*2	Ghim mo miệng nắp túi*2	C	平車	11	90.9	2618
	里布	Lót					
F01	里后中拷五線	VS 5 chỉ giữa sau lót	B	拷克	21	184.8	1371
F02	里后中固定活折及固定邊緣標固	Ghim ly giữa sau lót, mí dán dập mốc TS	B	平車	42	369.6	686
F03	里后叉固定	Chặn sê sau lót, sê tay lót	B	平車	12	105.6	2400
F04	車鎖縫紙帶划号含剪及打結*2	Máy dây giăng nách, cắt, SD, buộc	B	平車	27	237.6	1067
F05	袖籠貼划号*2	SD dập vòng nách*2	B	手工	10	88.0	2880
F06	袖籠鎖縫綫固定*2	Ghim dây giăng nách *2	B	平車	15	132.0	1920
F07	袖籠貼車滾邊	Cuốn viền dập nách	B	拷叭	26	228.8	1108
F08	里邊緣固定鎖縫綫*2	Ghim giăng sườn	B	平車	14	123.2	2057
F09	里后切開拷五線	Can chập sườn TS 5 chỉ	B	拷克	42	369.6	686
F10	袖籠貼固定*2	Ghim dập nách, sê*2 vào thân	B	平車	26	228.8	1108
F11	里袖切開袖底拷五線及夾布*4	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B	拷克	54	475.2	533
F12	里袖口拷三線	VS 3 chỉ lót gấu tay + sê tay	B	拷克	28	246.4	1029
F13	里后下擺拷三線	VS 3 chỉ gấu TS	B	拷克	14	123.2	2057
F14	里領圈拷三線	VS 3 chỉ vòng cổ lót	B	拷克	11	96.8	2618
F15	里燙袖子	Là gấu tay+thân lót	B	手燙	24	211.2	1200
F16	里燙邊緣	Là sườn lót	B	手燙	16	140.8	1800
	TOTAL				4823	###	5.97



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên may	
平車作業 May	2642		
人字車 May	25		
鎖縫車作 業	554	398	
手燙作業 Là	483		
手工作業 Củ tay	622	99	
合記工時 (秒)	4326	497	
出數(件) SLCN)	6.66	57.9	
總合計時 (秒)	4823	總出數: Tổng	5.97

製表人: 阿草

製造單號: G16-287B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 5262

客戶 : BR

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-287B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 5262

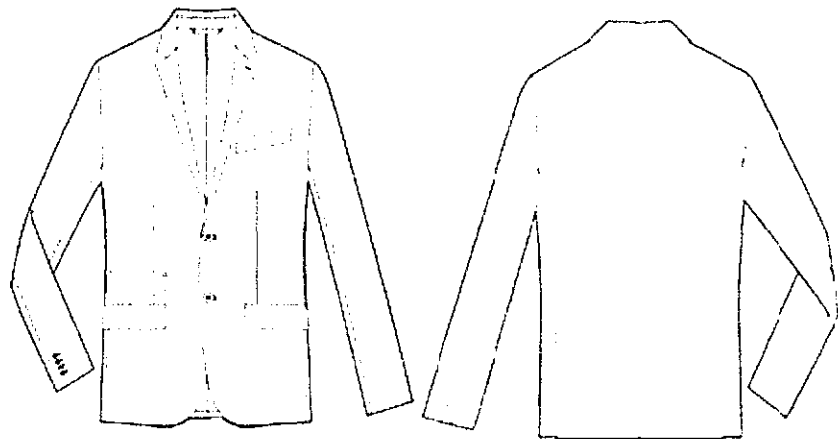
客戶 : BR

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註
		平車	熨板車	刀修車	滾邊車	拷邊車	有墊車	開袋機	盲縫車	挑針縫	繡花車	人字車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	製裡拷合(肩邊縫,上袖)					113												
	合裡領圈,面裡領圈固定,合下擺&後叉,面裡袖圈,合袖口,固定*4+6	360																
	翻轉全件															36		
	門襟連領跳針縫飾線									330								
	領座明線一道	29																
	後叉&袖叉明線夾縫	113																
	修線															72		
	全件鎖眼打結*2+1含記號*3												41	17		17		
	門襟核對鈕位記號*2+10															54		
	合計全件車縫工時	2196	152	87	23	437	36	144	25	606	50	42	100	70	698	593	5259	
	以一條線38人計,預估車台數量	15.9	1.1	0.6	0.2	3.2	0.3	1.0	0.2	4.4	0.4	0.3	0.7	0.5	5.0	4.3	38.0	
	全件車縫出數/ 件																	6.02

專特車工時: 655 車縫工時(不含專特車) 4604

車縫出數(不含專特車) 6.88



製表 王愛卿 2016/10/14

** 本款樣衣面布無拷3線
本款樣衣下擺&袖口無挑腳