

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:		G16-124B		款式說明: 女裝上衣		制表人: 阿草		日期: 2016/05/25		文件編號:	
參考雷同款: 參考 G16-131B		照片		總時間: 3663		特車組時間: 350		生產車縫時間: 3313		生產出數: 8.69	
IE 總出數: 7.86		特車組出數: 82.3		總時間: 3663		特車組時間: 350		生產車縫時間: 3313		生產出數: 8.69	
IE 總出數: 7.86		特車組出數: 82.3		總時間: 3663		特車組時間: 350		生產車縫時間: 3313		生產出數: 8.69	

PPIC 主管:

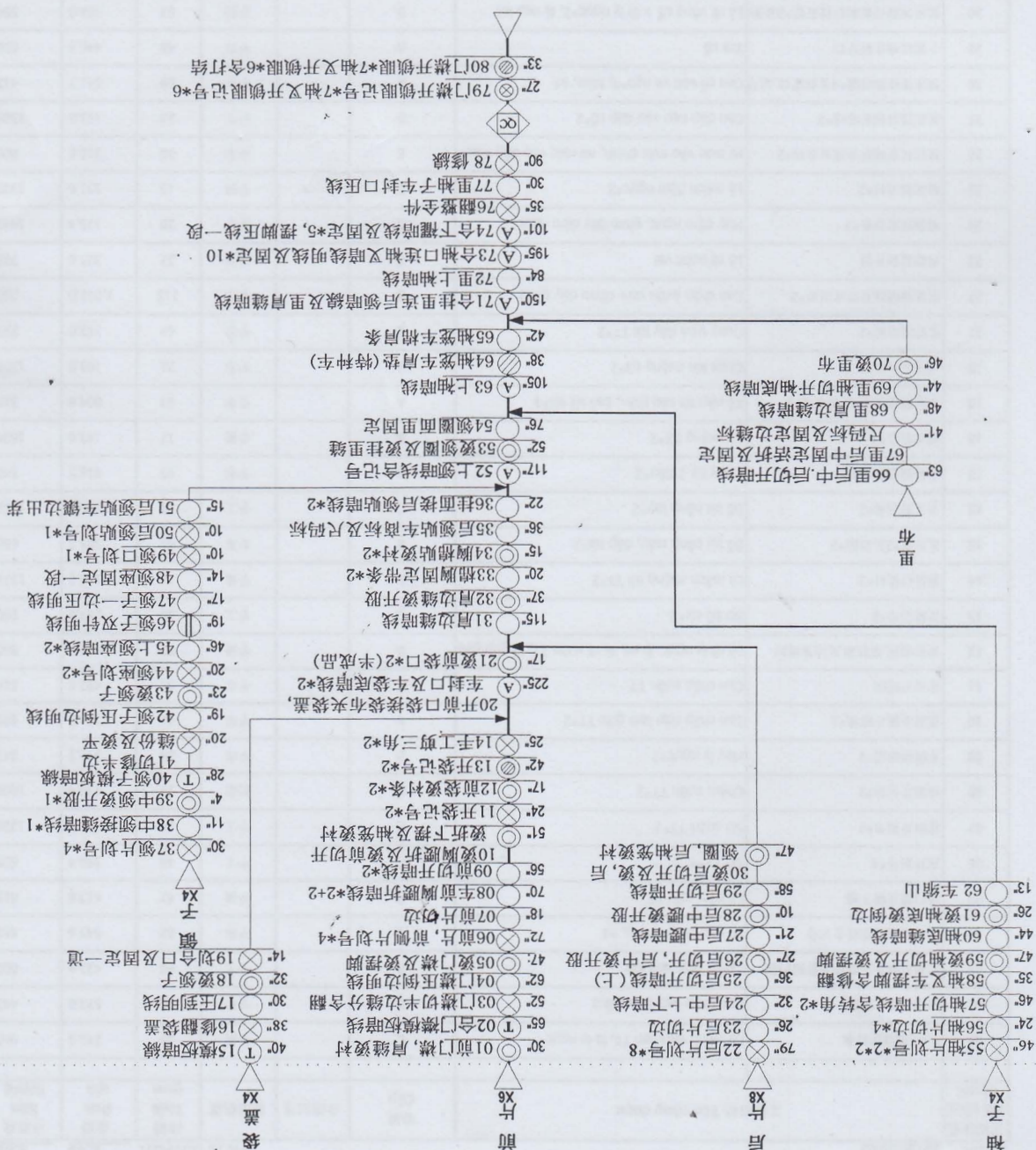
(Handwritten signature)

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。	



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)
平車作業	2248	19
雙針車作業	0	301
特種車作業	541	49
手縫作業	505	8.69
手工作業	3313	82.3
小袋組價		
合計工時 (秒)	3663	總出數 7.86



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

TAIPEI IE OUTPUT: 8.60
VN IE OUTPUT: 8.69

STYLE N° G16-1248
DATE: 25/5/2016

工段名称	工段编号	工段描述	等级	合缝记号	使用机器	时间	金额	日产量	使用配件及其他
工段名称	工段编号	工段描述	等级	合缝记号	使用机器	时间	金额	日产量	使用配件及其他

01	门襟,肩缝烫衬条	Là méch vai+nẹp TT, là ly ngược	C		手烫	30	249.0	960	
02	合门襟烫板暗线	Can chập nẹp (bìa mẫu)	B		手烫	65	572.0	443	
03	门襟切修半边缝份及修翻门襟	Chém nẹp, sửa lộn	B		手烫	48	422.4	600	
04	门襟压边烫明线含记号	Mí nẹp tăng cường, sd	B		平车	62	545.6	465	
05	烫门襟及前下摆	Là nẹp, gấu TT	B		手烫	47	413.6	613	
06	前片划号*4	SD TT*4	C		手烫	48	398.4	600	
07	前侧片划号*2	SD sườn TT*2	C		手烫	24	199.2	1200	
08	前侧片切边*2	Chém sườn TT*2	C		切边	18	149.4	1600	
09	车胸暗线*2	May ly ngược*2	B		平车	34	299.2	847	
10	接前小侧片暗线*2	Can chập đáp tam giác TT*2	B		平车	42	369.6	686	
11	前切开暗线	Can chập sườn TT	B		平车	56	492.8	514	
12	烫前切开,前摆肩及袖笼烫衬	Là ly ngược, ly eo, là rẽ sườn TT, là gấp gấu	B		手烫	51	448.8	565	
13	开袋记号*2	SD bốt túi*2	C		手烫	30	249.0	960	
14	前袋口烫衬*2	Là méch miệng túi TT*2	B		手烫	21	184.2	1371	
15	机开袋*2夹袋贴*2	Bốt túi bằng máy, đáp túi*2	B		手烫	42	368.3	686	
16	手工剪三角*2	Bốt túi bằng tay*2	C		手烫	25	206.5	1152	
17	前袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu*2	A		平车	45	418.5	640	
18	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	149.6	1694	
19	前开袋烫袋盖,袋布暗线*2	Kê nấp túi vào vào thân, can lót túi*4	A		平车	93	864.9	310	
20	前袋车封口*2	Ghim kín miệng túi*2	B		平车	22	193.6	1309	
21	前袋底暗线*2	Quay trơn đáy túi TT*2	B		平车	40	352.0	720	
22	肩边缝暗线及袋底固定*2	Can chập sườn vai+ Ghim đáy túi*2	B		平车	115	1,012.0	250	
23	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai	B		手烫	37	325.6	778	
24	棉胸固定带条*2	May dèm ngực, ghim dây dèm ngực	B		平车	20	175.4	1440	
25	贴胸棉烫衬*2	Là méch dèm ngực*2	B		手烫	15	131.6	1920	
26	挂以耳穿绳织各固定及剪*2	Mí móc vào móc chính, mí móc vào đáp móc	B		平车	36	316.8	800	
27	挂面接后领贴暗线*2	Can đáp nẹp vào đáp cổ*2	B		平车	22	193.6	1309	
28	领座挂挂面暗线*4含剪牙口,记号	Can cổ vào ve nẹp*4, bầm, sd	A		平车	69	641.7	417	
29	上领暗线含剪牙口	Tra cổ	A		平车	48	446.4	600	
30	面里领圈开股拆烫开股*2及烫	Là rẽ vòng cổ + là ly ngược*2, là nẹp lót	B		手烫	52	457.6	554	
31	领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lót	A		平车	76	706.8	379	
32	上袖暗线	Tra tay chính	A		平车	105	976.5	274	
33	肩垫切边*2	Chém dèm vai*2	C		平车	6	49.8	4800	
34	袖笼车肩棉包	May dèm vai	B		手烫	38	334.4	758	
35	各挂里连里肩缝暗线	Lồng lót nẹp, can cầu vai lót	A		平车	96	892.8	300	
36	各里领圈暗线	Lồng lót cổ	B		平车	54	475.2	533	
37	车袖隆棉条	May ken vai	B		平车	42	369.6	686	
38	上里袖暗线	Tra tay lót	A		平车	80	744.0	360	
39	各袖叉暗明线	Lồng lót sê tay, mí	A		平车	85	790.5	339	
40	各袖口面里暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay + ghim*10	A		平车	110	1,023.0	262	
41	各下摆暗线及固定*5及摆脚压明	Lồng lót gấu áo, ghim giằng*5, mí gấu 1 đoạt	A		平车	101	939.3	285	
42	翻整全件	Lộn áo	C		手烫	35	290.5	823	
43	里袖车车封口	Mí bưng tay	B		平车	30	264.0	960	

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

TAIPEI IE OUTPUT: 8.60

VN IE OUTPUT: 8.69

STYLE NIG16-124B

DATE: 25/5/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	他 使用配
44	門襟开鎖眼記号*7袖叉开鎖眼記号	SD bộ khuy nẹp*5 giá, khuy thật*2, khuy tay*	C		手工专车	49	406.7	588	
45	門襟开鎖眼*7袖叉开鎖眼*6含打	Bổ khuy nẹp*7, di bộ*7, khuy tay*6	B		专车	88	774.4	327	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	747.0	320	
A01	袋盖模板暗线*2	Can chập nắp túi (bìa mẫu)*2	B		专车	40	350.8	720	
A02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2	C		手工	36	297.4	800	
A03	双针明线	Mí nắp túi tăng cường, sd	B		平车	30	263.1	960	
A04	烫袋盖*2	Là nắp túi*2	B		手烫	32	280.6	900	
A05	袋盖缝合口*2	SD miếng nắp túi*2	C		平车	12	99.1	2400	
A06	袋盖缝合口*2	Chém miếng nắp túi*2	C		平车	7	57.8	4114	
B01	后片划号*4(上)	SD TS trên *4	C		手工	45	373.5	640	
B02	后片划号*2(F)	SD TS dưới*2	C		手工	20	166.0	1440	
B03	后侧片划号*2	SD thân sườn*2	C		手工	26	215.8	1108	
B04	后侧片切边	Chém TS	C		切边	26	215.8	1108	
B05	后中上下暗线*2	Can chập giữa sau trên dưới*2	B		平车	32	281.6	900	
B06	后切开暗线(上)	Can chập sườn TS trên	B		平车	36	316.8	800	
B07	后中上下烫开股及烫后切开	Là rẽ giữa sau trên dưới, là sườn TS	B		手烫	9	79.2	3200	
B08	后中腰暗线	Can chập eo TS	B		平车	21	184.8	1371	
B09	后中腰烫开股	Là rẽ giữa TS	B		手烫	10	88.0	2880	
B10	后切开暗线	Can chập sườn TS	B		平车	58	510.4	497	
B11	后切开烫开股及后袖笼,后领圈烫	Là sườn TS, là méch vn, v cổ TS, là gấp gấu	B		手烫	47	413.6	613	
C01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手烫	46	381.8	626	
C02	袖片切边*4	Chém tay*4	C		切边	24	199.2	1200	
C03	袖切开暗线含转角	Can chập sống tay, quay góc sè	B		平车	46	404.8	626	
C04	开袖叉车摆脚含翻	Chấn sè tay, sửa lộn	B		平车	35	308.0	823	
C05	袖底缝开股及烫折袖口	Là rẽ sống tay, là gấp gấu tay	B		手烫	47	413.6	613	
C06	袖底缝暗线	Can chập tròn tay	B		平车	44	387.2	655	
C07	袖切开烫开股及烫袖叉	Là rẽ tròn tay	B		手烫	26	228.8	1108	
C08	袖袖山	May dùm tay	B		平车	21	184.8	1371	
D01	领子划号*3	SD bàn cổ chỉnh*2, cổ lót*1	C		手工	23	190.9	1252	
D02	中领接缝暗线*1	Can giữa cổ*1	B		平车	11	96.8	2618	
D03	中领烫开股*1	Là rẽ giữa cổ*1	B		手烫	4	35.2	7200	
D04	领子模板暗线	Can chập sống cổ bìa mẫu	B		专车	28	246.4	1029	
D05	修翻领子	Chém sửa sống cổ	C		手工	20	166.0	1440	
D06	领子压倒边明线	Mí tăng cường sống cổ	B		平车	19	167.2	1516	
D07	烫领子	Là sống cổ	B		手烫	23	202.4	1252	
D08	领口切毛边	Chém mo miệng cổ	C		平车	9	74.7	3200	
D09	领口划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	124.5	1920	
D10	上领座暗线*2	Trạ chân cổ*2	A		平车	39	362.7	738	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

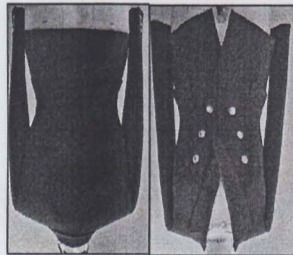
TAIPEI IE OUTPUT: 8.69

8.69

STYLE N° G16-124B

DATE: 25/5/2016

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	時間	金額	日產量	使用配
D11	領座開股燙	Là rê chân cổ	B.		11	96.8	2618	他
D12	領座壓明綫*1	Diều chân cổ 1 km*1	B		17	149.6	1694	
D13	領座雙針明綫*1	Diều chân cổ 2 km*1	B		19	167.2	1516	
D14	領座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		14	123.2	2057	
D15	領子划合口*1	SD miếng chân cổ*1	C		10	83.0	2880	
D16	后領貼划号*1	SD đáp cổ*1	C		10	83.0	2880	
D17	挂面連領車出牙暗綫	May dây viền đáp cổ	B		18	158.4	1600	
	里布	Lót						
E01	里后中暗綫	Can chắp giữa sau lót	B		25	220.0	1152	
E02	里后切開暗綫	Can chắp sườn TS lót	B		38	334.4	758	
E03	里后中國定活折車商標	Ghim lý giữa sau, ghim mắc cổ, sd	B		24	211.2	1200	
E04	里邊緣暗綫及固定邊緣標	Can chắp chắp sườn (lót), may mắc lót	B		61	536.8	472	
E05	里袖切開袖底按手	Can chắp sống tay, tròn tay lót	B		44	387.2	655	
E06	燙里布	Là lót áo	B		46	404.8	626	
	TOTAL				3663	32,357	7.86	



製表人: 阿草

作業別	車縫(秒)	Chuyên may	穿車(秒)	平車作業	Máy thường	2 kim	雙針車作業	特種車作業	Đặc chủng	手燙作業	Là	Cd tay	合計工時(秒)	Tổng thời gian	出數(件)	(SLCN)	總合計時(秒)	Tổng công thời gian	總出數: TSCN	7.86
					2248	19			0	541		505	49		3313	82.3	3663			