


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。

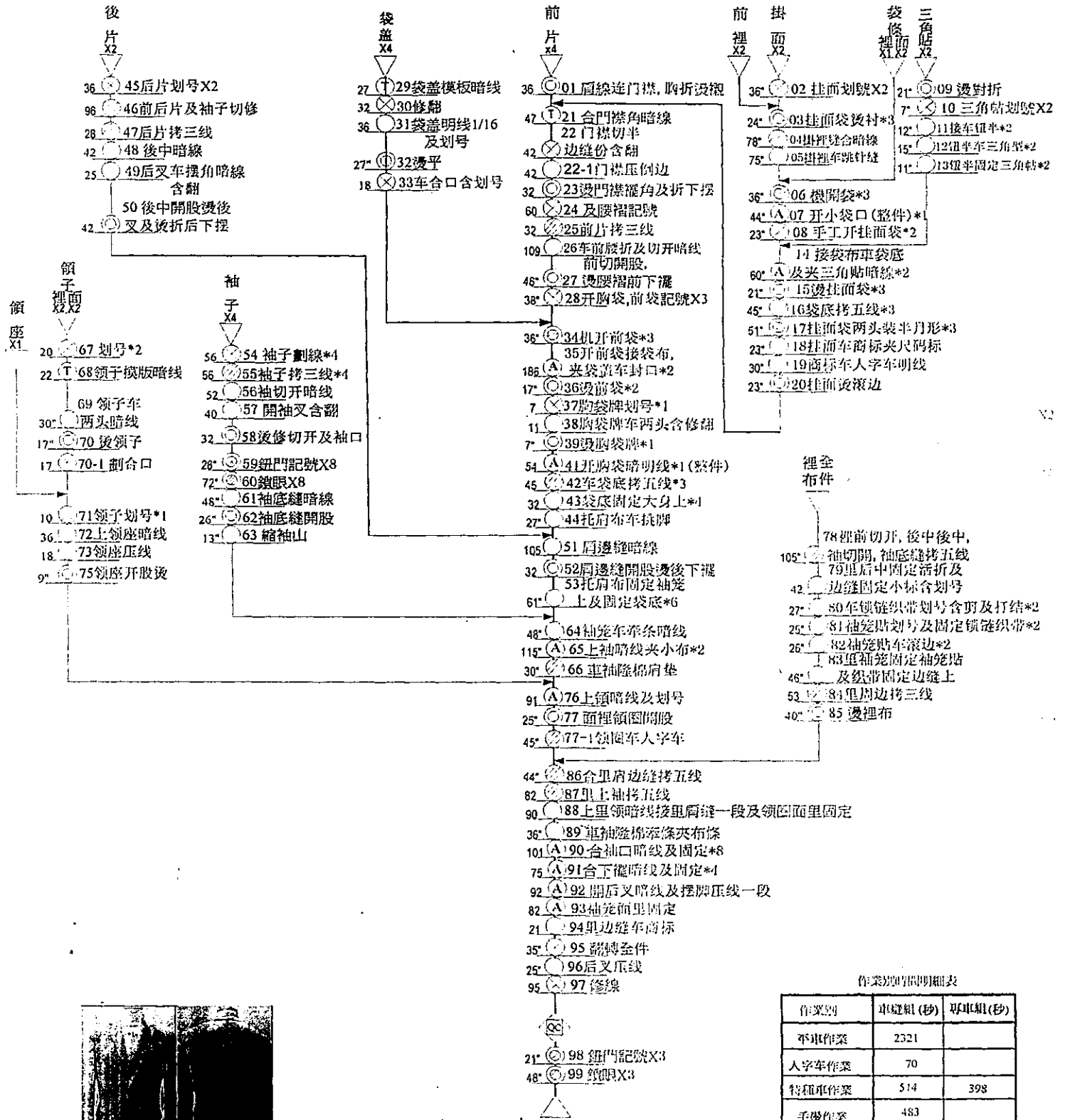
款式: <u>G16-291B</u>	款式說明, 订单 : 4,200	制表人: NGA	日期: 2016/11/11	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:3996	特車組時間: 447	總時間: 4443		
生產出數: 7.21	特車組出數:64.4	IE 總出數: 6.48		
				

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 11/16/16

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>8.1</u> 件	掛車縫 _____ 件
身: 整件 <u>7.02</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件: 整件 _____ 件	簽: _____

Handwritten signature and date: 11/16/2016



作業別時間細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2321	
人字车作業	70	
特種車作業	514	398
手縫作業	483	
手工作業	608	49
合計工時(秒)	3996	447
出數(件)	721	644
總計工時(秒)	4443	總出數(件) 6.48



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

STYLE NO: **G16-291B**
DATE: **11/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.21 7.21**

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
01	肩缝,门襟烫衬条	Là méch vai+nẹp TT	C		平烫	36	297.4	800
02	前立烫衬	Là méch ve nẹp	C		手烫	12	99.1	2400
03	前片划号*2	Sd ly TT*2	C		手工	32	264.3	900
04	前侧片划号*2	Sd 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	车前摆褶*2	May ly eo +bổ ly*2	B		平车	48	421.0	600
09	合门襟暗线	Can chấp nẹp (MẪU)	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	门襟压倒边明线	Mí nẹp tăng cường 1/16	B		平车	42	368.3	686
12	烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B		手烫	32	280.6	900
13	前切开暗线	Can chấp sườn trước	B		平车	54	473.6	533
14	前切开,摆褶烫开股及胸折烫衬条	Là ly, sườn TT, là méch đầu ly, méch túi TT*2	B		手烫	42	368.3	686
15	开袋记号*4	SD bổ túi trước*3	C		手工	38	313.9	758
16	胸袋划号*1	SD,coi túi ngực*1	C		手工	7	57.8	4114
17	胸袋条固定两头	Chặn coi túi ngực 2 đầu(mẫu)	B		专车	11	96.5	2618
18	胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B		手工	7	61.4	4114
19	胸袋条烫折	Là gấp coi túi ngực *1	B		手烫	7	61.4	4114
20	胸袋脚车合口*1	Ghim miệng coi 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	54	502.2	533
22	机开前袋*3	Bổ túi bằng máy trước*2	B		专车	36	315.7	800
23	袋贴接布布压明线*3	Mí đáp lót túi*2	B		平车	22	192.9	1309
24	袋贴固定袋盖*2	ghim nắp túi vào đáp*2	B		平车	24	210.5	1200
25	手工剪三角*3	Bổ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	206.5	1152
26	前袋口固定两端*3	Chặn túi 2 đầu trước*2	A		平车	36	334.8	800
27	烫前袋口*3	Là miệng túi TT*2	B		手烫	21	184.2	1371
28	袋贴固定袋盖*3	Can lót túi, ghim lót 2 đoạn*2	A		平车	65	604.5	443
29	前袋车封口*3	Ghim miệng túi*2	B		平车	14	122.8	2057
30	车袋底暗线*2+2	Quay đít túi trước*2+1	B		拷克	45	394.7	640
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	Vật gấu đệm ngực	B		拷克	25	219.3	1152
33	肩边缝暗线(对格)	Can chấp sườn+vai	B		平车	105	920.9	274
34	肩边缝开股烫	Là rẽ sườn+vai	B		手烫	32	280.6	900
35	袖笼车牵条	May dây vòng nách	B		平车	42	368.3	686
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 ken vai	B		平车	36	315.7	800
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, sd	A		平车	91	846.3	316
41	领里领圈开股	Là rẽ vòng cổ	B		手烫	25	219.3	1152
42	领圈人字缝	Điều vòng cổ (máy can sai) +đặt dây	A		人字车	45	418.5	640
43	里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lót (lồng sườn lót)	B		拷克	44	385.9	655
44	里上袖拷五线	Tra tay lót	A		拷克	82	762.6	351
45	合领圈暗线	Lồng lót cổ	A		平车	42	390.6	686
46	领圈领里固定	Ghim vòng cổ chính lót	B		平车	48	421.0	600
47	中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B		平车	21	184.2	1371
48	合袖口暗线及固定*10	Lồng lót gấu tay, ghim *10	A		平车	101	939.3	285
49	合边叉暗线及后叉摆脚压线一段	Lồng lót sè sau	A		平车	75	697.5	384
50	合下摆暗线夹固定*4	Lồng lót gấu, mí gấu sè sau một đoạn, ghim *4	A		平车	92	855.6	313
51	袖笼领里固定	Ghim vòng nách chính lót +ghim dây giằng nách	A		平车	82	762.6	351
52	边缝车商标及领子	May móc sườn	B		平车	21	184.2	1371
53	翻整全件	Lộn áo	C		手工	35	289.1	823
54	后叉压明线	Mí sè sau	B		平车	25	219.3	1152
55	钮门记号*3	SD bổ khuy nẹp *3	C		手工专车	21	173.5	1371
56	锁眼*3,锁眼打结	Đánh khuy*3, đi bọ*3	B		专车	48	421.0	600
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	95	784.7	303
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
A01	挂面开袋记号*3及划边	SD bổ túi đáp nẹp*3, xung quanh đáp nẹp	C		手工	36	297.4	800
A02	挂面切边	Chém đáp nẹp*2	C		手工	32	264.3	900
A03	三角贴烫折*2	Là gấp đáp tam giác*2	B		手烫	21	184.2	1371

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

STYLE N: G16-291B
DATE: 11/14/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 7.21 7.21

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
A04	三角帖划号*2	SD đáp tam giác*2		手工	7	57.8	4114
A05	车钮半*2	Can khuy, may khuy*2		平车	12	105.2	2400
A06	钮半固定三角型*2	Mí chặn khuy*2		平车	12	105.2	2400
A07	钮半固定三角*2	Ghim khuy vào đáp tam giác*2, sd		平车	11	96.5	2618
A08	挂面袋烫衬条*3	Là méch túi đáp nẹp*3		手烫	24	210.5	1200
A09	挂面机开袋*3	Bổ túi bằng máy đáp nẹp*3		专车	51	473.6	533
A10	里开袋(小挂面袋)*1	May túi đáp nẹp nhỏ*1		平车	42	390.6	686
A11	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay đáp nẹp*2		手工	25	206.5	1152
A12	挂面袋固定两头*2	Chặn túi 2 đầu		平车	32	297.6	900
A13	烫挂面袋*2	Là miệng túi*3		手烫	21	184.2	1371
A14	接底布夹三角帖*2及袋底固定边	Can lót túi, ghim đáp tam giác*2, ghim lót 1 đoạn		平车	60	558.0	480
A15	袋底拷五线*3	VS 5 chỉ tròn túi*2+ túi nhỏ*1		拷克	45	394.7	640
A16	挂面袋两头装饰线	Điều trang trí 2 đầu túi*2*3		专车	51	447.3	565
A17	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đáp nẹp, đặt mác cỡ		平车	18	157.9	1600
A18	挂面粘商标人字缝明线	Điều mác đáp nẹp (máy can sai)		人字车	25	219.3	1152
A19	里前下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu lót TT +TS		拷克	12	105.2	2400
A20	挂面接里布	Can đáp nẹp vào lót, cuốn viền		平车	78	684.1	369
A21	挂里跳脚针缝	Điều đáp nẹp bỏ mũi		跳脚	75	657.8	384
A22	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp		手烫	23	201.7	1252
A23	袋底固定边缝上*2	Ghim đáy túi đáp nẹp vào sườn*2		平车	12	105.6	2400
	后片*2	Thân sau*2					
B01	后片划号	SD TS *2		手工	36	298.8	800
B02	后片切修	Chém TS		手工	21	174.3	1371
B03	后片拷三线	VS 3 chỉ TS		拷克	28	245.6	1029
B04	后中暗线	Can chấp giữa sau		平车	42	369.6	686
B05	车边叉三角及修翻	Chặn sè sau + lộn		平车	25	220.0	1152
B06	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rế giữa sau + gấu TS +méch vòng cổ TS		手烫	42	369.6	686
	袖子*4	Tay*4					
C01	领子划号	SD tay*4		手工	56	464.8	514
C02	袖切修	Chém tay		手工	21	174.3	1371
C03	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4		拷克	56	492.8	514
C04	袖切开暗线	Can chấp sườn tay		平车	52	457.6	554
C05	开外袖叉含修翻	May sè tay ngoài, xén sửa lộn		平车	25	220.0	1152
C06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rế sườn tay + gấu tay+sè tay		手烫	32	281.6	900
C07	里袖叉固定一段	Chặn sè tay trong		平车	12	105.6	2400
C08	钮门记号*8	SD bổ khuy tay*4*2		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 bọ*4*2		专车	72	633.6	400
C10	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là sè tay lộn 2		手烫	8	70.4	3600
C11	袖底缝暗线	Quây tròn tay		平车	48	422.4	600
C12	袖底缝开股烫	Là rế quây tròn tay+là êm sè		手烫	28	246.4	1029
C13	缩袖山	May dùm tay		平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2					
D01	领子划线	SD cổ*2		手工	20	166.0	1440
D02	领子暗线	Can chấp sống cổ		专车	22	193.6	1309
D03	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn		平车	30	264.0	960
D04	烫领子	Là sống cổ		手烫	17	149.6	1694
D05	领口划号	SD miệng cổ		手工	17	149.6	1694
D06	领口切修	Chém mo miệng cổ		手工	9	74.7	3200
D07	领座划号*1	SD chân cổ*1		手工	10	83.0	2880
D08	领口切修	Chém sửa chân cổ		手工	9	74.7	3200
D09	上领座暗线*1	Tra chân cổ		平车	36	334.8	800
D10	领座压明线*1	Mí chân cổ*1		平车	18	158.4	1600
D11	领座开股烫*1	Là rế chân cổ		手烫	9	79.2	3200
	袋盖*4	Nắp túi*4					
E01	袋盖模板暗线*2	Can chấp nắp túi (bìa mẫu)*2		专车	27	237.6	1067
E02	修翻袋盖*2	Sửa lộn nắp túi*2		手工	32	264.3	900
E03	袋盖明线1/16	Mí nắp túi 1/16+SD		平车	36	315.7	800

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

STYLE N: **G16-291B**
DATE: **11/14/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **7.21 7.21**

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
E04	袋蓋*2	B		手拔	27	236.8	1067
E05	袋蓋划合口*2	C		平車	7	57.8	4114
E06	袋蓋切合口*2	C		平車	11	90.9	2618
	里布						
	Lót						
F01	里后中拷五线	B		拷克	21	184.8	1371
F02	里后中固定活折及固定边缝标固	B		平車	42	369.6	686
F03	里后叉固定	B		平車	12	105.6	2400
F04	车锁链织带划号含剪及打结*2	B		平車	27	237.6	1067
F05	袖笼划号*2	B		手工	10	88.0	2880
F06	袖笼锁链线固定*2	B		平車	15	132.0	1920
F07	袖笼贴车滚边	B		喇叭	26	228.8	1108
F08	里边缝固定锁链线*2	B		平車	14	123.2	2057
F09	里后切开拷五线	B		拷克	42	369.6	686
F10	袖笼贴固定*2	B		平車	26	228.8	1108
F11	里袖切开袖底拷五线及夹布*4	B		拷克	54	475.2	533
F12	里袖口拷三线	B		拷克	28	246.4	1029
F13	里后下摆拷三线	B		拷克	14	123.2	2057
F14	里领圈拷三线	B		拷克	11	96.8	2618
F15	里被袖子	B		手拔	24	211.2	1200
F16	里被边缝	B		手拔	16	140.8	1800
	TOTAL				4443	###	6.48



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿气(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy	2321		
大车 May	70		
锁链车作 业	514	398	
手拔作业 Là	483		
手工作业 Có tay	608	49	
合记工时(秒)	3996	447	
出数(件) SLCN	7.21	64.4	
总合计时(秒)	4443	总出数: Tổng	6.48

製表人: 阿草

製造單號: G16-291B

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 3758

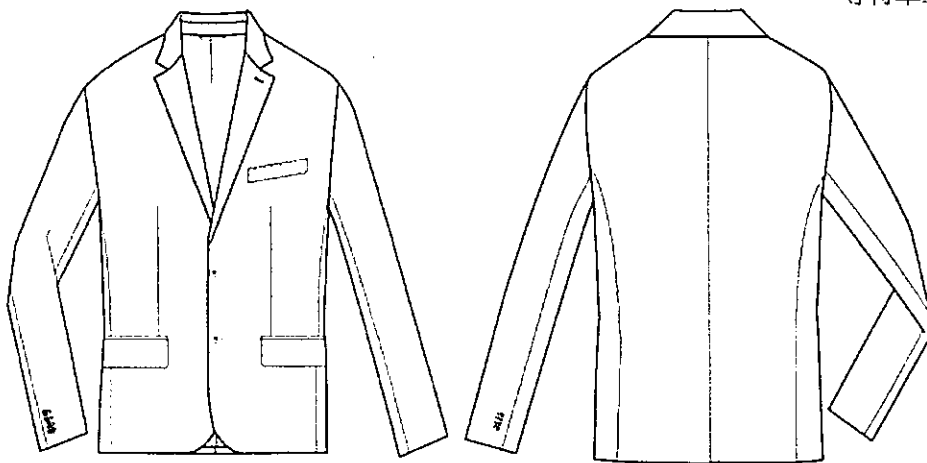
客戶 : BR

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒																備註		
		平車	燙板	取	修	裝邊	轉邊	有墊	翻袋	打	釘	直縫	挑針	繡花	取字	鎖眼	打結		燙工	手工
	製裡拷合(肩邊縫,上袖)					113														
	合裡領圈,面裡領圈固定,合下襠&後叉,面裡袖圈,合袖口,固定*4+6	352																		
	翻轉全件																		30	
	領座明線一道	29																		
	後叉明線夾縫	39																		
	修線																		72	
	全件鎖眼打結*2+1含記號*2+1+2														41	17			23	
	門襟核對鈕位記號*2																		29	
	合計全件車縫工時	2187	100	66	23	382	36	120	56	25	72	50	97	100	57	654	490		4515	
	以一條線38人計,預估車台數量	18.4	0.8	0.6	0.2	3.2	0.3	1.0	0.5	0.2	0.6	0.4	0.8	0.8	0.5	5.5	4.1		38.0	
	全件車縫出數/ 件																		7.02	

專特車工時: ### 車縫工時(不含專特車): 3912

車縫出數(不含專特車): 8.10



製表 王愛卿 2016/11/16

** 本款樣衣面布有拷3線