


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： G16-292B	款式說明：男裝上衣 订单:6780 件	制表人：阿草	日期：2016/11/08	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間：3531	特車組時間：302	總時間：3833		
生產出數：8.16	特車組出數：95.4	IE 總出數：7.51		

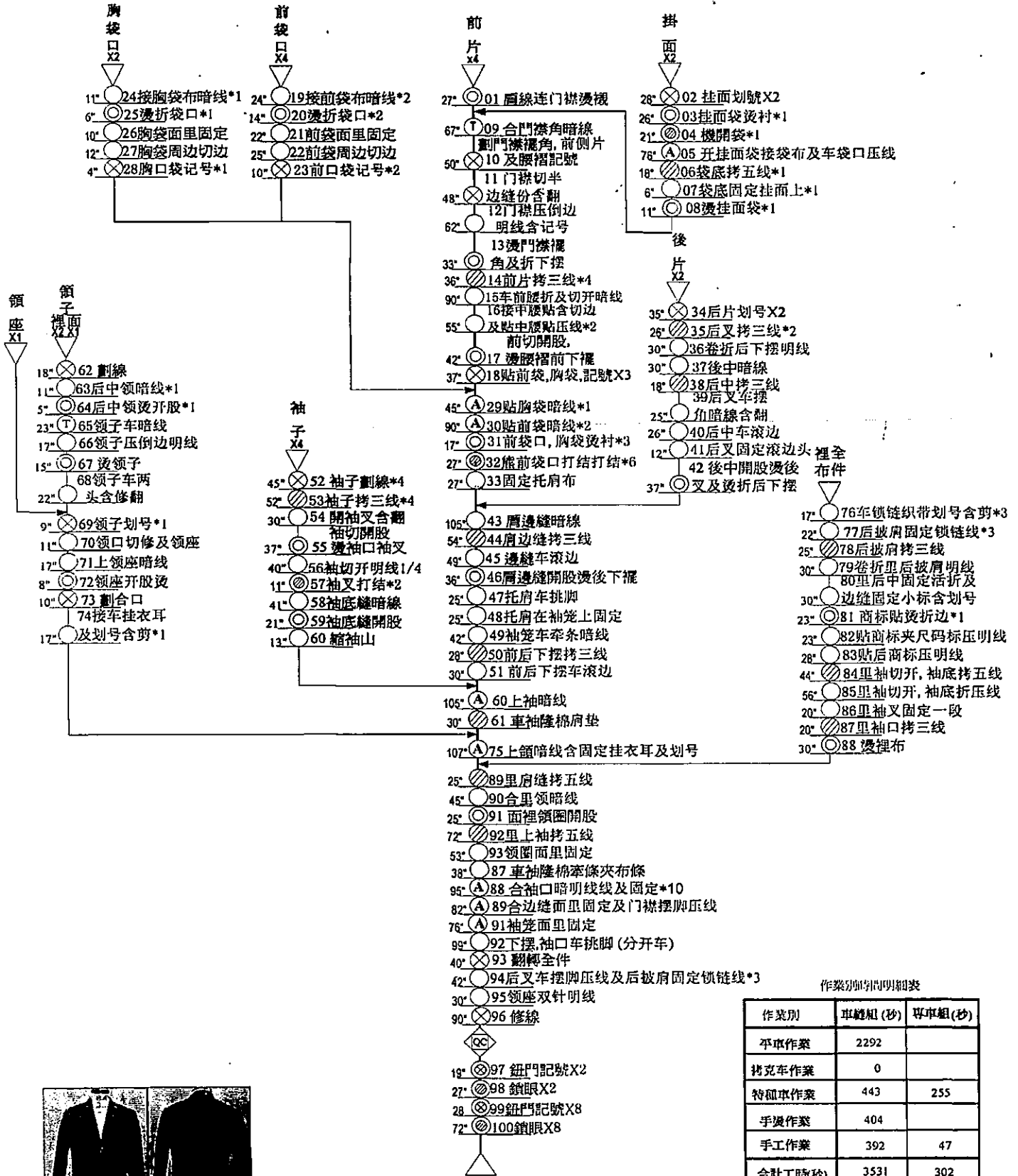
PPIC 主管：

Handwritten signature and date: 11/14/08

茲核定IE出數如下：			
衣：車縫	9.13 件	掛：車縫	_____ 件
身：整件	8.05 件	裡：整件	_____ 件
全：車縫	_____ 件	核：簽	_____ 件
件：整件	_____ 件		_____ 件

Handwritten signature and date: 11/14/08

G16-292B 縫製流程圖



作業別別開明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2292	
拷克車作業	0	
特種車作業	443	255
手燙作業	404	
手工作業	392	47
合計工時(秒)	3531	302
出數(件)	8.16	95.4
總計工時(秒)	3833	總出數(件) 7.51



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

STYLE NO **G16-292B**
DATE: **7/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.16** **8.16**

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
01	肩缝,门襟烫衬条	C		手烫	27√	223.0	1067
02	合门襟暗线	B		专车	67√	587.6	430
03	前片划号*2	C		手工	25√	206.5	1152
04	前侧片划号*2	C		手工	25√	206.5	1152
05	门襟切半边缝分	C		平车	48√	396.5	600
06	门襟压倒边明线舍记号	B		平车	62√	543.7	465
07	烫门襟及前下摆烫折	B		手烫	33√	289.4	873
08	前片拷三线	B		拷克	36√	315.7	800
09	车前腰褶*2	B		平车	42√	368.3	686
10	前切开暗线	B		平车	48√	421.0	600
11	接中腰贴及切边*2	C		平车	13	107.9	2215
12	贴前腰贴双针压线*2	B		平车	42	369.6	686
13	前切开,腰褶烫开股及胸折烫衬条	B		手烫	42√	368.3	686
14	贴前袋,胸袋划号*3	C		手工	37√	305.6	778
15	贴胸袋暗线*1	A		平车	45√	418.5	640
16	贴前袋口暗线*2	A		平车	90√	837.0	320
17	前袋头烫衬*2	B		手烫	17√	149.1	1694
18	贴胸袋双针明线*3	B		平车	90√	789.3	320
19	胸袋,前袋打结*6	B		专车	27√	236.8	1067
20	固定托肩布	B		平车	27√	236.8	1067
21	肩边缝拷三线	B		拷克	54√	473.6	533
22	肩边缝暗线	B		平车	105√	920.9	274
23	边缝车滚边	B		喇叭	49√	429.7	588
24	固定托肩布	B		挑脚	25√	219.3	1152
25	前后下摆拷三线	B		拷克	28√	245.6	1029
26	前后下摆车滚边	B		喇叭	30√	263.1	960
27	肩边缝开股烫	B		手烫	36√	315.7	800
28	托肩布袖笼固定	B		平车	25√	219.3	1152
29	袖笼车牵条	B		平车	42√	368.3	686
30	上袖暗线	A		平车	105√	976.5	274
31	袖笼车肩棉包	B		专车	30√	263.1	960
32	上领暗线及划号及固定挂衣耳	A		平车	107	995.1	269
33	里肩缝拷五线	B		拷克	25	219.3	1152
34	合领圈暗线	A		平车	45	418.5	640
35	面里领圈开股	B		手烫	25	219.3	1152
36	里上袖拷五线	A		拷克	72	669.6	400
37	领圈面里固定	B		平车	53	464.8	543
38	袖笼车棉牵条	B		平车	38	333.3	758
39	合袖口暗线及固定*10	A		平车	95	883.5	303
40	合边缝面里暗线及门襟摆脚压线	A		平车	82	762.6	351
41	袖笼下段面里固定	A		平车	76	706.8	379
42	翻整全件	C		手工	40	330.4	720
43	下摆,袖口车挑脚(分开车)	B		挑脚	99	868.2	291
44	后又压明线及里后披肩固定锁链线	B		平车	42√	368.3	686
45	中领双针明线	B		平车	30	263.1	960
46	钮门记号*2	C		手工专车	19	156.9	1516
47	锁眼*2,锁眼打结	B		专车	27	236.8	1067
48	钮门记号*8	C		手工专车	28	231.3	1029

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

STYLE NO **G16-292B**
DATE: **7/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.16** **8.16**

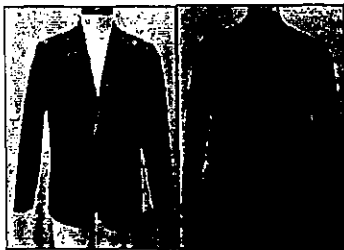
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記 號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
49	锁眼*8固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*4*2, dl bọ*4*2	B		专车	72	631.4	400
XZ	修线	Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320
	前口袋*2*2	Túi trước*2*2						
A01	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	24√	210.5	1200
A02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	14√	122.8	2057
A03	前袋面里固定	Ghim túi trước chính lót	B		平车	22√	192.9	1309
A04	前袋周边拷三线*2	VS 3 chỉ xung quanh túi*2	B		拷克	25√	219.3	1152
A05	前袋底划线*2	SD túi TT*2	C		手工	10√	82.6	2880
	胸口袋*1	Túi ngực*2						
B01	前袋接袋布暗线*2	Can lót túi*2	B		平车	11√	96.5	2618
B02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B		手烫	6√	52.6	4800
B03	胸袋面里固定	Ghim túi ngực chính lót*1	B		平车	10√	87.7	2880
B04	胸袋底拷三线*1	VS 3 chỉ đáy túi ngực*1	B		平车	12√	105.2	2400
B05	胸袋底划线*1	SD túi ngực*1	c		平车	4√	33.0	7200
	挂面*2	Đáp nẹp*2						
C01	挂面划号*2	Sđ đáp nẹp*2	C		手工	28√	232.4	1029
C02	挂面口袋烫衬*1	Là méch miệng túi*1	B		手烫	17√	149.6	1694
C03	烫袋口*1	Bổ túi đáp nẹp bằng máy*1	B		专车	21√	184.8	1371
C04	手工剪三角*1	Bổ túi bằng tay*1	C		手工	15√	124.5	1920
C05	固定两头*1	Chặn túi 2 đầu*1	A		平车	19√	176.7	1516
C06	烫袋口*1	Là miệng túi*1	B		手烫	11√	96.8	2618
C07	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, mí miệng túi*1	B		平车	42√	369.6	686
C08	挂面拷五线*1	VS 5 chỉ đáy túi đáp nẹp*1	B		拷克	18√	158.4	1600
C09	袋底固定挂面*1	Ghim đáy túi vào đáp nẹp *1	B		平车	6√	52.8	4800
	后片*2	Thân sau*2						
D01	后片划号	SD TS *2	C		手工	35√	290.5	823
D02	后又两边拷三线*2	VS 3 chỉ giữa sau, sè sau*2	B		拷克	26√	228.8	1108
D03	后又卷折压明线1/4	Điều gấp sè 1/4	B		平车	30√	264.0	960
D04	后中暗线连转角	Can chập giữa sau, quay góc sè	B		平车	30√	264.0	960
	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau	B		拷克	18√	158.4	1600
D05	车边叉三角及修翻及后又上端固定	Chặn sè sau + lộn, ghim đầu sè sau trên	B		平车	25√	220.0	1152
D06	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B		平车	26√	228.8	1108
D07	后又固定滚边头	Chặn đầu viền sè sau	B		平车	12√	105.6	2400
D08	烫后中及烫后又及后下摆后	Là rế giữa sau sườn TS + sè sau + gấu TS	B		手烫	37√	325.6	778
	袖子*4	Tay*4						
E01	领子划号	SD tay*4	C		手工	45√	373.5	640
E02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ tay*4	B		拷克	52√	457.6	554
E03	袖切开暗线	Can chập sườn tay + chặn sè	B		平车	46√	404.8	626
E04	开外袖叉合修翻	Máy sè tay ngoài, xén sửa lộn	B		平车	30√	264.0	960
E06	袖叉打结1/4*2	Đi bọ sè tay 1/4*2	B		专车	11√	96.5	2618
E07	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rế sườn tay + gấu tay+sè tay	B		手烫	37√	324.5	778
E08	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B		平车	41√	359.6	702
E09	袖底缝开股烫	Là rế quây tròn tay	B		手烫	21√	184.2	1371
E10	缩袖山	Máy dùm tay	B		平车	13√	114.0	2215
	领子*2	Cổ*3						
F01	领子划线*2	SD cổ*2	C		手工	18√	148.7	1600
F02	后中暗线*1	Can chập giữa cổ*1	B		平车	11√	96.5	2618

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

STYLE NO **G16-2928**
DATE: **7/11/2016**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **8.16** **8.16**

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
F03	后中烫开股*1	B		平车	5 ✓	43.9	5760
F04	领子暗线	B		平车	23 ✓	201.7	1252
F05	领子压倒边明线	B		平车	17 ✓	149.1	1694
F06	烫领子	B		平车	15 ✓	131.6	1920
F07	车两头含修翻	B		平车	22 ✓	192.9	1309
F08	领座划号*1	C		手工	9 ✓	74.3	3200
F09	领口切修及领座	C		平车	11 ✓	91.3	2618
F10	上领座暗线*1	A		平车	17 ✓	158.1	1694
F11	领座开股烫*1	B		手烫	8 ✓	70.2	3600
F12	领口划号	B		手工	15 ✓	131.6	1920
F13	挂衣耳含划号,剪*1	B		平车	7 ✓	61.4	4114
	<i>里布</i>						
	<i>Lót</i>						
G01	车锁链线,划号含剪*2	B		平车	17 ✓	149.1	1694
G02	里后披肩固定锁链线*2	B		平车	22 ✓	192.9	1309
G03	里后披肩拷三线	B		拷克	25 ✓	219.3	1152
G04	里后披肩卷折明线	B		平车	30 ✓	263.1	960
G05	后商标烫折边*1	B		平车	23 ✓	201.7	1252
G06	里后中固定活折及固定边缝标	B		平车	30 ✓	263.1	960
G07	商标贴贴商标夹尺码标压线	B		绣花车	23 ✓	201.7	1252
G08	里后中贴商标压线	B		平车	28 ✓	245.6	1029
G09	里袖切开袖底拷五线	B		拷克	44 ✓	385.9	655
G10	袖切开及袖底缝压明线	B		平车	56 ✓	491.1	514
G11	里袖叉车一段	B		平车	20 ✓	175.4	1440
G12	里袖口拷三线	B		拷克	20 ✓	175.4	1440
G12	烫里布	B		手烫	30 ✓	263.1	960
	TOTAL				3833	###	7.51



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên uốn	
平车作业 Máy thường	2292		19
入字车 May zigzag	0		
锁链车作业 Đặc chủng	443	255	4
手烫作业 Là	404		3
手工作业 Cđ tay	392	17	3
合计工时(秒)	3531	302	
出数(件)(SL CN)	8.16	95.4	
总合计时(秒)	3833	总出数: Tổng	7.51

製表人: 阿草

製造單號: G16-292B

車縫出數及使用機器預估表

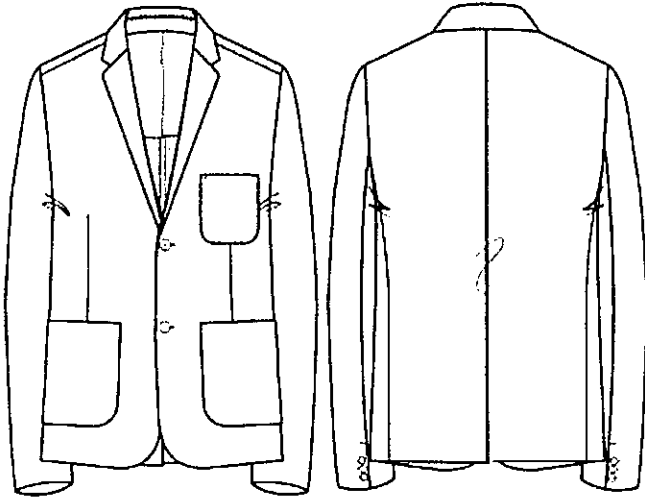
客戶 : GAP

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	模板車	切修車	滾邊車	拷邊車	肩墊車	開袋機	釘釦車	盲縫車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	下襠挑腳									45					
	修線													96	
	全件鎖眼打結*2含記號*2										26	13		14	
	門襟核對鈕位記號*2+6													42	
	合計全件車縫工時	1876	137	45	40	435	36	27	0	97	73	114	526	532	3938
	以一條線38人計,預估車台數量	18.1	1.3	0.4	0.4	4.2	0.3	0.3	0.0	0.9	0.7	1.1	5.1	5.1	38.0
	全件車縫出數/ 件														8.05

專特車工時 : 469

車縫工時(不含專特車) : 3469

車縫出數(不含專特車) : 9.13



製表 王愛卿 2016/11/22