

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: Q15-029J	訂單: 2504 件	制表人: 阿草	日期: 2014/12/19	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間: 2167 特車組時間: 82		總時間: 2249		
生產出數: 1329		特車組出數: 351		
		正總出數: 12.81		
				
初步審核出數:				
總經理核實與建議:				
臺北公司最後核定與說明:				
最後核定出數:				

PPIC 主席，

12/2/51



作業別	車庫組 (秒)	1585	0	105	68				
平車作業									
架設車作業									
轉車作業									
手工作業									
手工作業									
設計工時 (秒)	2167	82	351	12.81					
出庫時	2249								
總設計工時									

作業別時間明細表



G15-0291 變製流程图

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

VALPES IE OUTPUT

VM IE OUTPUT

13.29

STYLE NO.: 515-9291

DATE: 01/11/2015

工程名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	单件 Cấp	全数记号 Số lượng	使用机种 Máy	时间 Thời gian	重量 Đơn gds	日产量 Số lượng	使用配件 Vật liệu
	领片、肩条 Thân trước, cổ, vai							
01	前片开数立位*1	C	45	手工	348.3	640	960	
02	后下摆车缝山	B	30	平车	239.1	960		
03	卷折后下摆明线1/4	B	63	平车	502.1	457		
04	上领立明线各扣号	A	102	平车	453.7	282		
05	前立第三角及固定各扣	B	45	平车	358.7	640		
06	前立压明线1/15	B	84	平车	669.5	343		
07	前立压明线	B	34	平车	271.0	847		
08	前立压明线	B	85	平车	677.5	339		
09	前立压明线1/4	B	63	平车	502.1	457		
10	上袖肩五线	A	105	特克	878.9	274		
11	肩袖宽	B	36	手缝	286.9	800		
12	边压固定及边缝固定线	B	40	平车	318.8	720		
13	上领缝线扣号各牙口	A	103	平车	862.1	280		
14	领圈压线压明线	A	91	平车	761.7	316		
15	卡领*2-一次翻记号	C	14	手工平车	108.4	2057		
16	卡领*2/1-一次翻	B	17	平车	135.5	1694		
X2	修袖	C	110	手工	851.4	262		
	肩立*2							
A01	前立压折两边*2(机缝)	B	23	平车	183.3	1252		
A02	前立压折*2	B	38	手缝	302.9	758		
	肩片*1							
B01	后片裁号*1	C	30	手工	222.6	960		
B02	后领肩车缝标及尺肩标	B	23	平车	183.3	1252		
B03	后下摆车缝山	B	30	平车	239.1	960		
B04	卷折后下摆明线1/4	B	63	平车	502.1	457		
	卡领*2							
C01	卡领、袖及肘部缝片	B	22	平车	175.3	1309		
C02	卡领压折两边*2(机缝)	B	17	平车	135.5	1694		
C03	卡领裁号*2	C	25	手工	193.5	1152		
C04	卡领压折(手缝)*2	B	30	手缝	239.1	960		
	袖片*2							
D01	袖片裁号*2	C	40	手工	309.6	720		
D02	袖底折边明线	B	43	平车	342.7	670		
D03	袖底明线1/4	B	39	平车	310.8	738		
D04	袖口车缝山折	B	34	平车	271.0	847		
D05	袖口及袖口两边*2(机缝)	B	11	平车	87.7	2618		
D06	袖口及袖口两边*2(手缝)	B	26	平车	207.2	1106		
D07	袖口及袖口两边	B	25	平车	199.3	1152		
D08	上袖口及袖口*2	A	52	平车	435.2	554		
D09	袖口及袖口三角及固定	A	61	平车	510.6	472		

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT
VN IE OUTPUT:

STYLE NO.: 515-0292
DATE: 8/1/2015

13.29
13.29

工段號碼 Mô công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	機器 Cỗ	台機記号 Số máy	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
D10	折縫及貼明線	B		平車	518.1	443	
D11	車褶山	B		平車	191.3	1200	
D12	上半腰縫線及平西头含襟圍	A		平車	878.9	274	
D13	袋折下腰明線	A		平車	627.8	364	
	裤子 2						
E01	裤子腰袋明線	B		平車	261.8	1029	
E02	裤子侧袋平縫明線	C		平車	232.2	1067	
E03	腰襠子	B		平車	196.4	1371	
E04	腰襠底明線 1/16	B		平車	271.2	993	
E05	領口固定一處	C		平車	146.2	1694	
E06	領底和号 2	C		平車	172.0	1440	
E07	底袖窿縫折一處	B		平車	121.6	2215	
E08	上半腰縫線及平西头含襟圍	A		平車	700.0	411	
E09	腰襠座	B		平車	177.7	1516	
	TOTAL				18,466	12,81	

作業期 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	受車(秒) Chuyền nhón	平車作業 Máy đường	1585			
肩針車作業 2 kìm	0						
特種車作業 Cỗc chông	105	68					
主要作業 Là	207						
手工作業 Cỗ tay	270	14					
合計工材(秒) Tổng vật liệu	2167	82					
出廠(件)(SLON)	13,29	351					
總合計時(秒) Tổng công giờ	2249						12.81

製表人: THAO