

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:	G15-179C	款式說明: 女裝外套	制表人: 阿草	日期: 2015/08/08	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 3896 特車組時間: 476			總時間: 4372		
生產出數: 7.39			IE 總出數: 6.59		
特車組出數: 60.5					
照片					

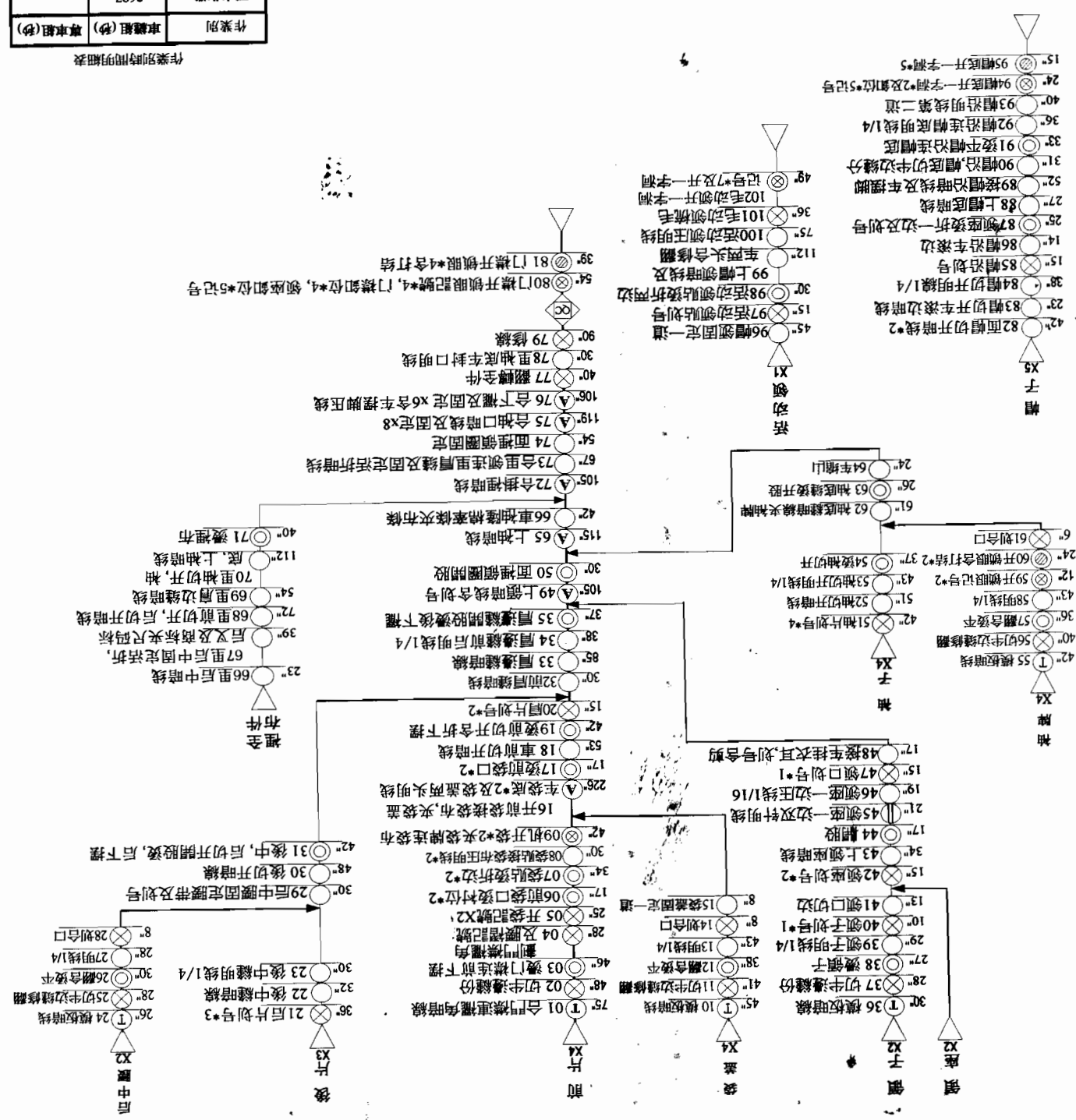
PPIC 主管:

[Handwritten signature]
8/8

G15-181C 縫製流程圖

作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	2697	
縫針車作業	21	
特種車作業	0	
手縫作業	604	
手工作業	574	
合計工時(秒)	3896	476
出廠(件)	7.39	60.5
總計工時 4372	總出廠數 6.59	

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 615-1295

DATE: 8/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 7.39
VN IE OUTPUT: 7.39

工程號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 Hợp縫記號	使用機器 Thời gian	單件 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前片、組合 Thân trước, Mẫu chính					
01	合門襟模壓暗線 (bìa mẫu)	B		75	660.0	384
02	門襟切修半邊縫份及修翻門襟	B		48	422.4	600
03	後門襟及前下襠	B		46	404.8	626
04	前門襟划記號*2	C		28	232.4	1029
05	前側片划記號*2	C		25	207.5	1152
06	前袋口燙衬位*2	B		17	135.5	1694
07	前袋貼燙折*2	B		34	271.0	847
08	後袋貼燙布壓線*2	B		30	239.1	960
09	機開袋夾袋貼*2	B		42	334.7	686
10	手工剪三角*2	C		25	185.5	1152
11	燙前袋口*2	B		17	135.5	1694
12	前袋固定三角頭及一邊壓明線*2	A		60	503.4	480
13	上袋蓋接燙布, 車袋蓋兩頭及車袋	A		95	797.1	303
14	車前袋底暗線*2	B		46	366.6	626
15	前切開暗線	B		53	422.4	543
16	前切開燙開股及燙折下擺	B		42	334.7	686
17	肩片划記號*2	C		15	111.3	1920
18	前肩縫暗線	B		30	239.1	960
19	肩邊縫暗線	B		85	677.5	339
20	前後肩縫明線1/4	B		38	302.9	758
21	肩縫開股燙及燙折下擺	B		37	294.9	778
22	上領暗線	A		105	881.0	274
23	面里領圍開股	B		30	239.1	960
24	上袖暗線	A		115	964.9	250
25	袖笼車柳牽條	B		42	334.7	686
26	合挂里縫暗線	A		105	881.0	274
27	合里領暗線及肩縫暗線	B		67	534.0	430
28	領圍面里固定	B		54	430.4	533
29	合袖口暗線及固定*8	A		119	998.4	242
30	合下擺及固定*6及擺腳壓線一段	A		105	881.0	274
31	翻轉全件	C		40	296.8	720
32	里袖底車封口	B		30	239.1	960
33	門襟開鎖眼記號*4	C		19	141.0	1516
34	門襟開鎖眼*4	B		39	310.8	738
35	門襟釦位*4, 領圍釦位*5記號	C		35	256.0	835
XZ	修線	C		90	667.8	320
	投蓋*4					
	投蓋*4					
A01	模壓暗線	B		45	358.7	640
A02	修翻	C		41	304.2	702
A03	燙平	B		38	302.9	758
A04	投蓋明線1/4	B		43	342.7	670

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

TAIPEI IE OUTPUT: 7.39
VN IE OUTPUT: 7.39

STYLE NO.: G15-129C
DATE: 8/8/2015

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	Đơn giá	日產量
A05	划合口*2	SD miệng nắp túi*2	C		手工	8	59.4	3600
A06	袷蓋固定一道	Ghim miệng nắp túi 1 đường	C		平车	8	59.4	3600
后腰帶*2								
B01	模板暗线	Can chập đai eo bìa mẫu	B		专车	26	207.2	1108
B02	修翻	Sửa lộn đai eo	C		手工	28	207.8	1029
B03	烫平	Là rê đai eo, là êm	B		手烫	30	239.1	960
B04	后腰帶明线1/4	Điêu đai eo 1/4	B		平车	28	223.2	1029
B05	后中腰划号*1	SD đai eo*1	C		手工	8	59.4	3600
后片*2								
C01	后片划号*2	SD TS*2	C		手工	36	267.1	800
C02	后中暗线	Can chập giữa sau	B		平车	32	255.0	900
C03	后中明线1/4	Điêu giữa sau 1 kim 1/4	B		平车	30	239.1	960
C04	后片固定中腰帶含记号	Ghim đai eo TS, sd	B		平车	30	239.1	960
C05	后切开暗线	Can chập sườn TS	B		平车	48	382.6	600
C06	后切开烫开股及烫折下摆	Là rê sườn TS, là gấp gấu	B		手烫	42	334.7	686
袖牌*4								
D01	袖牌模板暗线	Can chập cá tay bìa mẫu	B		专车	42	392.7	686
D02	修翻	Sửa lộn cá tay	C		平车	40	344.0	720
D03	烫平	Là cá tay	B		手烫	36	336.6	800
D04	袖牌明线1/4	Điêu cá tay 1/4	B		平车	43	402.1	670
D05	开风眼记号*2	SD bõ khuy cá tay*2	C		手工专车	12	103.2	2400
D06	开鸡眼*2含打结	Bõ khuy cá tay, di bõ*2	B		专车	24	224.4	1200
D07	袖牌划号*2	SD cá tay*2	C		手工	6	51.6	4800
袖子*4								
E01	袖子划号*4	SD tay*4	C		手工	42	361.2	686
E02	袖切开暗线	Can chập sườn tay	B		平车	51	476.9	565
E03	袖切开双针明线	Điêu sống tay 1/4	B		平车	43	402.1	670
E04	烫袖切开及折袖口	Là sống tay, gấp gấu tay	B		手烫	37	346.0	778
E05	袖底缝暗线	Quay tròn tay, ghim cá tay, sd	B		平车	61	570.4	472
E06	袖底缝开股烫	Là rê quay tròn tay	B		手烫	26	243.1	1108
E07	缩袖山	May dùm tay	B		平车	24	224.4	1200
帽子*3*2								
F01	面帽切开暗线含剪牙口	Can chập sống mũ chỉnh, bấm	B		平车	42	334.7	686
F02	帽切开车滚边*2	Cuốn viền sống mũ*2	B		喇叭	23	183.3	1252
F03	面帽切开明线1/4	Điêu sống mũ chỉnh 1 kim 1/4	B		平车	38	302.9	758
F04	帽沿划号	SD vành mũ*1	C		手工	15	111.3	1920
F05	帽沿车滚边	Cuốn viền vành mũ	B		喇叭	14	111.6	2057
F06	领底烫折一边及划号	Là gấp chân mũ, sd	B		手烫	25	199.3	1152
F07	上帽底暗线	Tra chân mũ	B		平车	27	215.2	1067
F08	接帽沿暗线及叉摆脚	Can chập vành mũ, chặn góc	B		平车	52	414.4	554

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

DATE: 8/8/2015
STYLE NO.: G15-179C

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Hợp縫記号	使用机聯 Thời gian	單价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F09	帽沿, 帽底切板边缘縫	C		31	230.0	929
F10	燙帽沿連帽底	B		33	263.0	873
F11	帽沿明綫1/4	B		36	286.9	800
F12	帽沿明綫一道	B		40	318.8	720
F13	帽沿落級縫明綫	B		51	406.5	565
F14	帽底折压明綫	B		31	247.1	929
F15	帽底开一字洞記号*2鉗位記号*5	B		23.5	187.3	1226
F16	帽底开一字洞*2 (khuy thẳng)	B		15	119.6	1920
G01	車領子模板暗綫	B		30	264.0	960
G02	修翻	C		28	232.4	1029
G03	燙平領子	B		27	237.6	1067
G04	領子明綫1/4	B		29	255.2	993
G05	領子划号	C		10	83.0	2880
G06	領口切边	C		13	107.9	2215
G07	領座划号*2	C		15	124.5	1920
G08	上領座暗綫*2	B		34	299.2	847
G09	領座燙开股	B		17	149.6	1694
G10	領座一边明綫	B		19	167.2	1516
G11	領座双針明綫*1	B		21	184.8	1371
G12	領口划号	C		15	124.5	1920
G13	接, 車挂衣耳划号含剪*1	B		17	149.6	1694
H01	毛領周边固定一道	B		45	396.0	640
H02	活动領貼划綫	C		15	124.5	1920
H03	活动領貼燙折两边	B		30	264.0	960
H04	車毛活动領暗綫及叉两头含修翻	B		112	985.6	257
H05	活动領压明綫	B		75	660.0	384
H06	毛活动領梳毛	C		36	298.8	800
H07	94毛活动領开一字洞記号*7及开一字洞	B		49	431.2	588
	里布					
	里布					
I01	里后中暗綫	B		23	183.3	1252
I02	里車商標及固定尺碼標	B		39	310.8	738
I03	里前切开暗綫	B		36	286.9	800
I04	里后切开暗綫	B		36	286.9	800
I05	里肩边縫暗綫	B		54	430.4	533
I06	里前切开, 袖底暗綫	B		48	382.6	600
I07	里上袖暗綫	B		72	573.8	400
I08	燙里布	B		40	318.8	720

7.39

SEWING OPERATION LIST

8/8/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

7.39