

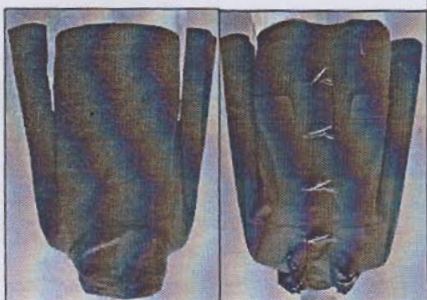
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-197J	款式說明: 男裝夾克	制表人: 阿草	日期: 2015/07/30	文件編號:
訂單: 2400 件					

參考雷同款:

照片

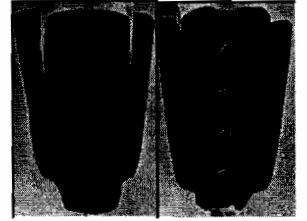


生產車縫時間: 3857 特車組時間: 238 總時間: 4095

生產出數: 7.47 特車組出數: 121 IE 總出數: 7.03

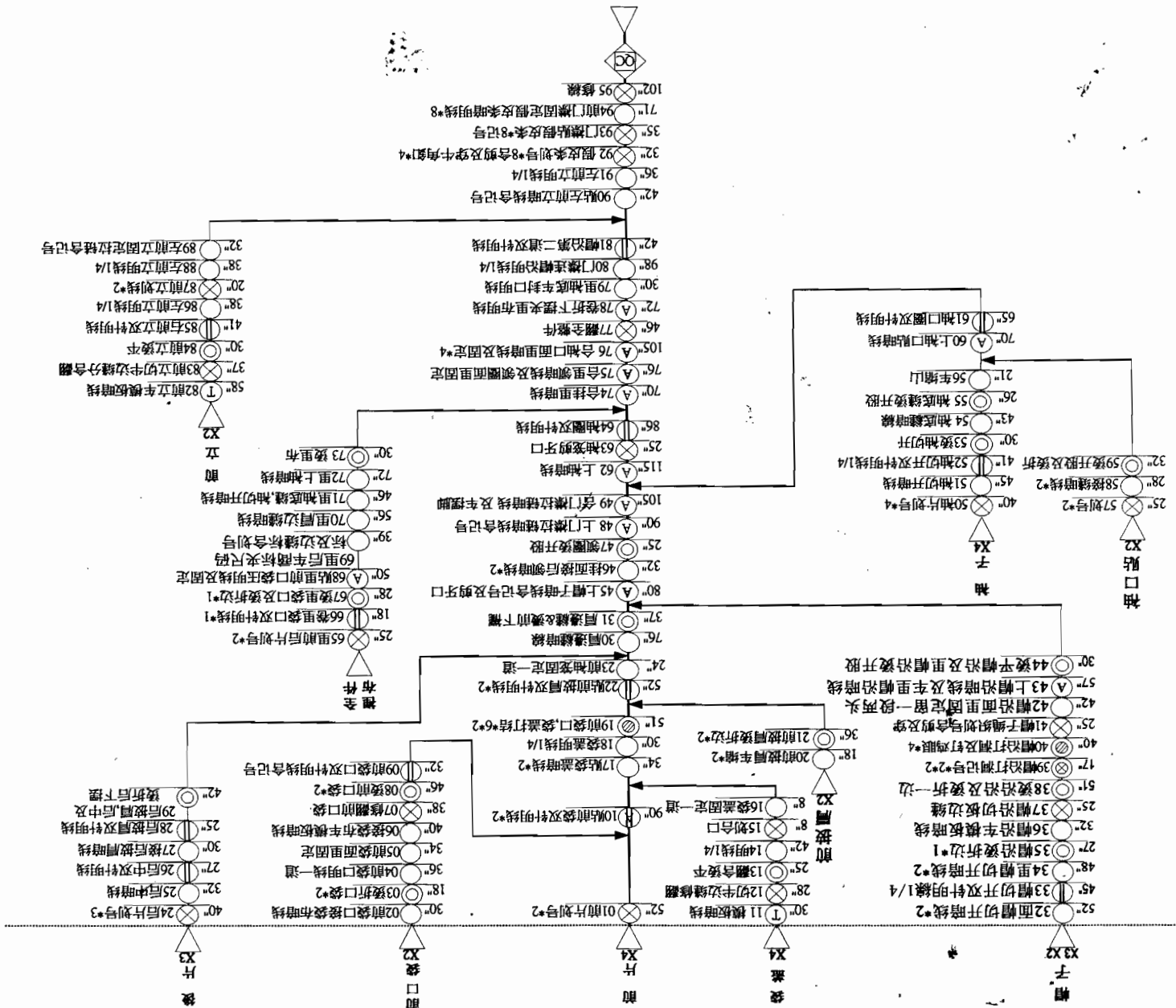
PPIC 主管:

182
7/30



作業別	車縫(身)	車縫(袖)	車縫(掛)
作業時間	22分		
要針車作業	4分		
特種車作業	7分		
手縫作業	5分		
合計時間(秒)	3857		
出数(件)	7.47		
掛縫出数(件)	121		
掛縫合計時間(秒)			
掛縫合計時間(分)			
掛縫合計時間(時)			

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.47

VN IE OUTPUT: 7.47

DATE: 30/7/2015

STYLE NO.: 515-1971

工段號碼 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 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
	照片、組合 Thân trước, Mẫu chính						
01	前片划号*2	C		手工	52	385.8	554
02	貼前袋双针明线*2	A		平车	90	755.1	320
03	貼袋盖暗线*2	B		平车	34	271.0	847
04	前袋盖明线1/4*2	B		平车	30	239.1	960
05	前口袋, 袋盖打结*6*2	B		专车	51	406.5	565
06	貼前拔肩貼双针明线*2	B		双针	52	414.4	554
07	前袖笼固定一段	B		平车	24	191.3	1200
08	肩边缝暗线	B		平车	76	605.7	379
09	肩缝开股烫及烫折下摆	B		手烫	37	294.9	778
10	上帽子暗线及划号	A		平车	72	604.1	400
11	挂面接里领暗线	B		平车	32	255.0	900
12	领圈剪牙口	C		手工	8	59.4	3600
13	领圈烫开股	B		手烫	25	199.3	1152
14	上门襟拉链暗线含划号	A		平车	90	755.1	320
15	合门襟拉链暗线及叉摆脚	A		平车	105	881.0	274
16	上袖暗线	A		平车	115	964.9	250
17	袖笼剪牙口	C		手工	25	185.5	1152
18	袖圈双针明线	B		平车	86	685.4	335
19	合挂里暗线	A		平车	70	587.3	411
20	合里领暗线及领圈面里固定	B		平车	76	605.7	379
21	合袖口暗线及固定*4	A		平车	105	881.0	274
22	翻全整件	C		手工	46	341.3	626
23	卷折下摆夹里布明线一道	B		平车	72	573.8	400
24	里袖底车封口	B		平车	30	239.1	960
25	门襟连袖沿明线/4	B		平车	98	781.1	294
26	袖沿双针明线底二道	B		双针	42	334.7	686
27	左门襟贴前立贴暗线	B		平车	42	334.7	686
28	左前立明线1/4	B		平车	36	286.9	800
29	假皮条划号含穿牛角扣	C		手工	32	237.4	900
30	前门襟贴假皮条划号*4*2	C		手工	35	259.7	823
31	前门襟固定假皮条及明线*4*2	B		平车	71	565.9	406
XZ	修線	C		手工	102	756.8	282
	袋盖*4						
	Nap túi*4						
A01	模板暗线	B		平车	30	239.1	960
A02	修翻	C		手工	28	207.8	1029
A03	烫平	B		手烫	25	199.3	1152
A04	袋盖明线1/4	B		平车	42	334.7	686
A05	划合口*2	C		手工	8	59.4	3600

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

STYLE NO.: 615-1971

DATE: 30/7/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 7.47
VN IE OUTPUT: 7.47

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	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 日產量
A06	袷蓋固定一道	C		平車	8	59.4	3600
B01	前披肩車縮*2	B		平車	18	158.4	1600
B02	前披肩燙折边*2	B		手燙	36	316.8	800
	前披肩*2						
	前披肩*2						
C01	前接袷布暗線*2	B		平車	30	264.0	960
C02	燙折袋口*2	B		手燙	18	158.4	1600
C03	卷折袋口明線*2	B		平車	36	316.8	800
C04	切修縫固定三边	B		平車	34	299.2	847
C06	接袷布機板暗線	B		平車	40	352.0	720
C07	修翻口袋*2	C		手工	38	315.4	758
C08	燙前口袋*2	B		手燙	46	404.8	626
C09	前袋口雙針明線各記号	B		雙針	32	281.6	900
	后片*2						
	后片*2						
D01	后片划号*2	C		手工	40	296.8	720
D02	后中暗線連转角	B		平車	32	255.0	900
D03	后中連肩叉明線1/4	B		雙針	27	215.2	1067
D04	接后披肩暗線	B		平車	30	239.1	960
D05	后披肩雙針明線	B		雙針	25	199.3	1152
D06	燙后披肩,后中及燙折后下摆	B		手燙	42	334.7	686
	卡帽*2						
	卡帽*2						
E01	卡帽划号*2	C		手工	25	185.5	1152
E02	卡帽接縫暗線*2	B		平車	28	223.2	1029
E03	卡帽燙開股及燙折边	B		手燙	32	255.0	900
	袖子*4						
	袖子*4						
F01	袖片划号*4	C		手工	40	296.8	720
F02	袖切開暗線*2	B		平車	45	358.7	640
F03	袖切開雙針明線1/4	B		平車	41	326.8	702
F04	燙袖切開燙平	B		手燙	30	239.1	960
F05	袖底暗線	B		平車	43	342.7	670
F06	袖底縫開股	B		手燙	26	207.2	1108
F07	袖車縮山*2	B		平車	13	103.6	2215
F08	上卡帽圈暗線	A		平車	70	587.3	411
F09	卡帽圈雙針明線	B		雙針	65	518.1	443

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT: 7.47

VN IE OUTPUT: 7.47

7.47

STYLE NO.: G15-1972

DATE: 30/7/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Thoi gian	使用機器 Đơn giá	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
	前立半邊縫份	B		平車	37	274.5	778
G01	前立半邊縫份	B		平車	58	462.3	497
G02	前立半邊縫份	C		平車	37	274.5	778
G03	前立平	B		手燙	30	239.1	960
G04	右前立雙針明線	B		雙針	41	326.8	702
G05	左前立明線1/4	B		平車	38	302.9	758
G06	前立合口	C		手工	20	148.4	1440
G07	右前立固定拉鏈含記号	B		平車	32	255.0	900
	帽子*3*2						
	帽身*3*2						
H01	面帽切開暗線及条布含剪牙口	B		平車	52	414.4	554
H02	面帽切開雙針明線1/4	B		雙針	45	358.7	640
H03	里帽切開暗線*2	B		平車	48	382.6	600
H04	帽切開平	B		手燙	27	215.2	1067
H05	車帽沿模板暗線	B		平車	32	255.0	900
H06	帽沿切板邊緣	B		手工	25	199.3	1152
H07	帽沿底燙折邊及划号	B		手燙	51	406.5	565
H09	帽沿打洞几号响*2*2	C		手工平車	17	126.1	1694
H10	帽沿打洞及打洞眼*4	B		平車	40	318.8	720
H08	帽子繩紮划号含剪及穿	C		手工	25	185.5	1152
H11	帽沿面里固定留一段两头	B		平車	42	334.7	686
H12	上帽沿暗線及車里帽沿暗線	A		平車	57	478.2	505
H13	燙平帽沿及里帽沿	B		手燙	30	239.1	960
	里布						
	里布						
I01	里前片划号*2	C		手工	25	185.5	1152
I02	卷折里下摆雙針明線	B		雙針	18	143.5	1600
I03	燙里口袋及燙折三边*1	B		手燙	28	223.2	1029
I04	前里贴口袋压明線	A		平車	50	419.5	576
I05	里車商标及固定尺碼標	B		平車	39	310.8	738
I06	里肩邊縫暗線	B		平車	56	446.3	514
I07	里袖底燙五線	B		平車	46	366.6	626
I08	里上袖燙五線	B		拷克	72	573.8	400
I09	燙里布	B		手燙	30	239.1	960

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 615-1971

DATE: 30/7/2015

TAIPEI IE OUTPUT: 7.47

VN IE OUTPUT: 7.47

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記号 使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
				4095	32,921	7.03

TOTAL

作業別 (Các công đoạn)	車縫(秒) Chuyền may	車針(秒) Chuyền dũi	單價 Đơn giá
平車作業 (Máy)	2224		
雙針車作業 (2kim)	474		
特種車作業 (Đặc chủng)	72	221	1795
手縫作業 (Là)	513		
手工作業 (Làm bằng tay)	574	17	126
合計工時 (Tổng thời)	3857	238	
出數(件) (SLCN)	7.47	121.0	31,001
總合計時 (秒) (Tổng thời)	4095	總出數:	7.03

