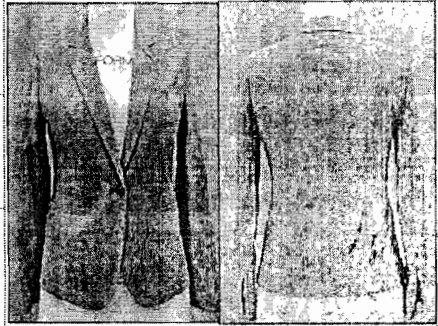


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-356J	款式說明：女裝上衣 订单: 1200 件	制表人：阿草	日期：2015/12/09	文件編號：
參考雷同款：			照片	
生產車縫時間：2734	特車組時間：249	總時間：2982		
生產出數：10.53	特車組出數：116.1	IE 總出數：9.66		

PPIC 主管：

12/9

股双针明线

後
片
X2

- 30" 23后片划号X2
- 26" 24后叉车滚边*2
- 30" 25後中暗線
- 26 後中開股
- 37" 燙折后下摆
- 30" 27后叉车封口明线
- 35" 28后叉车摆脚含修翻
- 39" 29后中车尺码标压线及固定滚边头

領
座
X1

領
子
裡面
X1 X1

- 27" 33領沿暗线
- 16" 34 劃線
- 23" 35領子切板边縫含翻
- 17" 36 燙領子
- 8" 37領口划号*1
- 8" 38領子划号*1
- 19" 39上領座暗线
- 17" 40領座一边压明线
- 9" 41領座开股燙
- 17" 42 劃合口

袋
牌
X1

- 15" 13车两头暗线*1
- 22" 14修翻袋牌*1
- 11" 15燙平袋牌*1
- 7" 16胸袋牌划号*1

前
片
X4

- 28" 01 肩線連門襟燙襯
- 65" 04 合門襟角暗線
- 50" 05 及腰褶記號
- 42" 06 門襟切平
- 42" 07 邊縫份含翻
- 37" 08 燙門襟襠
- 37" 09 角及折下摆
- 91" 08 車腰褶前切
- 32" 09 開褶線(分开)
- 32" 10 前切开车滚边
- 41" 11 腰褶前下摆
- 37" 11 貼前袋記號X3
- 21" 12 胸袋, 前袋燙衬条*3
- 63" 17 机开袋*3
- 63" 18 开胸袋接袋布及车封口
- 19" 19 开前袋接袋布及固定
- 175" 20 两头车封口, 车袋底*2
- 21" 20 燙前袋*2及胸袋口*1
- 57" 21 胸袋底, 前袋底车滚边*3
- 37" 22 胸袋底, 前袋底固定车滚边头*2*3
- 95" 30 肩邊縫暗線
- 67" 31 肩边縫车滚边
- 47" 32 肩邊縫開股燙後下襠
- 117" 43 上領暗线含剪牙口及划号
- 30" 44 領圈燙开股
- 115" 58 上袖暗线
- 43" 59 袖笼切毛边
- 76" 60 袖笼车滚边夹滚边头
- 77" 61 領圈面里固定及折压明线
- 17" 62 接车挂以耳划号含剪*1
- 42" 63 領座貼挂以耳明线*1
- 39" 64 下摆车滚边
- 55" 65 門襟摆脚, 后叉车一段
- 54" 66 卷折下摆车挑脚
- 67 边縫固定标含记号*2及
- 59" 67 肩縫*2, 袋底固定挂面上*3
- 90" 68 修線
- 29" 69 門襟开锁眼*1, 袖叉开锁眼*4记号
- 49" 70 門襟开锁眼*1, 袖叉开锁眼*4含打结

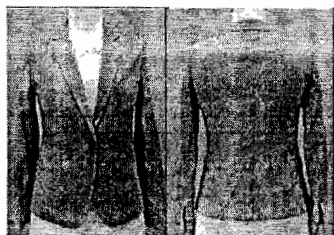
掛
面
X2

- 42" 02 挂面车滚边*2
- 17" 03 挂面燙滚边*2

袖
子
X4

- 46" 45 袖子劃線*4
- 24" 46 袖叉车滚边*2
- 47 袖切开暗线含
- 52" 48 袖切车滚边连袖叉
- 46" 48 袖切车滚边连袖叉
- 30" 49 袖叉车摆脚含修翻
- 47" 50 燙袖口袖叉
- 43" 51 袖底縫暗線
- 30" 52 袖底车滚边
- 26" 53 袖底縫開股
- 37" 54 袖口车滚边
- 50" 55 袖叉车摆脚压线一段*4
- 54" 56 卷折袖口车挑脚
- 21" 57 縮袖山

46" A 46領圈面里固定



作業別單開明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2031	
双針車作業	0	
特種車作業	0	219
手燙作業	389	
手工作業	314	29
合計工時(秒)	2734	249
出數(件)	10.53	116.1
總合計工時(秒)	2982	總出數(件) 9.66

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

STYLE NO **G15-356B**

DATE: **3/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.53** **10.53**

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	肩縫, 肩線燙平	C		手燙	28	232.4	1029
02	合門襟暗線	B		平車	65	572.0	443
03	門襟切板邊縫含修翹	C		平車	42	348.6	686
04	前片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
05	前胸片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
06	燙門襟及前下擺燙折	B		手燙	37	325.6	778
07	車前腰褶暗線*2	B		平車	45	396.0	640
08	前切開暗線	B		平車	46	404.8	626
09	前切開車滾邊	B		喇叭	32	281.6	900
10	燙前門襟及燙前切開及折下擺	B		手燙	41	360.8	702
11	開袋記号*3	C		手工	37	307.1	778
12	胸袋, 前袋口燙平*3	B		手燙	21	184.8	1371
13	机開袋*3	B		平車	63	554.4	457
14	開胸袋暗線	A		平車	65	604.5	443
15	手工剪牙口及固定兩頭*2	A		平車	63	585.9	457
16	前袋口, 胸袋燙平*3	B		手燙	21	184.8	1371
17	接袋布*4車袋底暗線*2及車封口	A		平車	112	1041.6	257
18	胸袋底, 前袋底車滾邊*3	B		喇叭	57	501.6	505
19	袋底固定滾邊頭*2*3	B		平車	37	325.6	778
20	肩縫暗線	B		平車	95	836.0	303
21	肩縫車滾邊	B		喇叭	67	589.6	430
22	肩縫開股燙及下擺	B		手燙	47	413.6	613
23	上袖暗線	A		平車	115	1,069.5	250
24	袖籠切邊含固定一道	B		平車	43	378.4	670
25	袖籠車滾邊夾滾邊頭*2	B		喇叭	76	668.8	379
26	上領暗線含記号	A		平車	117	1,088.1	246
27	領圈燙開股	B		手燙	30	264.0	960
28	領圈面里固定一段及領圈折壓明線	A		平車	77	716.1	374
32	挂以耳划号含剪*1	B		平車	17	135.5	1694
33	領座點挂衣耳壓明線含記号	B		平車	42	334.7	686
34	下擺車滾邊	B		喇叭	39	310.8	738
35	門襟腰腳尾線一段	B		平車	55	438.4	524
36	下擺車挑脚	A		平車	54	502.2	533
37	領座明線一道	B		平車	28	246.4	1029
38	邊縫固定標*2含記号	B		平車	23	202.4	1252
39	肩縫固定*2袋底固定挂面*3	B		平車	36	316.8	800
40	門襟開鎖眼*1, 袖叉開鎖眼*4記号	C		手工平車	29	240.7	993
41	門襟開鎖眼*1, 袖叉開鎖眼*4含打結	B		平車	49	431.2	588
XZ	修線	C		手工	90	747.0	320
	熊袋牌*1						
	Cơ túi ngực*1						
A01	胸袋牌車兩頭*1	B		平車	15	132.0	1920
A02	修胸袋牌*1	C		手工	13	107.9	2215
A03	燙平胸袋牌*1	B		手燙	11	96.8	2618

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

STYLE NO **G15-356B**
DATE: **3/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: **10.53** **10.53**

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	胸袋牌划合口*1	Sd miệng coi túi ngực*1	C	手工	7	58.1	4114
	挂面*2	Đáp nẹp*2					
B01	挂面车滚边	Cuốn viền đáp nẹp	B	喇叭	42	369.6	686
B02	挂面烫滚边	Là viền đáp nẹp	B	手烫	17	149.6	1694
	后片*2	Thân sau*2					
C01	后片划号*2	SD TS *2	C	手工	30	249.0	960
C02	后叉车滚边*2	Cuốn viền sè sau*2	B	喇叭	26	228.8	1108
C03	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	平车	28	246.4	1029
C04	烫后中开股及烫折下摆及烫折肩	Là rẽ giữa sau, là gấp gấp TS, là sè sau	B	手烫	37	325.6	778
C05	后叉车封口明线一段	Chặn điều sè sau 1 đoạn	B	平车	30	264.0	960
C06	后叉车摆脚暗线含修翻	Chặn gấu sè sau, sửa lộn	B	平车	35	308.0	823
C07	后中车商标及划号含固定滚边步	May mác giữa sau, sd, ghim đầu viền sè sau	B	平车	39	343.2	738
	袖子*4	Tay*4					
D01	领子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
D02	袖叉喇叭*2	Cuốn viền sè tay 1 bên*2	B	喇叭	24	211.2	1200
D03	袖切开暗线含转角及固定一段	Cán chấp sống tay, quay góc sè, ghim sè 1	B	平车	52	457.6	554
D04	袖切开连袖叉车滚边	Cuốn viền sống tay, sè tay 1 bên	B	喇叭	46	404.8	626
D05	袖叉车摆脚含修翻	Chặn sè tay, sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
D06	袖切开股烫及袖口及袖叉	Là rẽ sống tay, là sè tay	B	手烫	47	413.6	613
D07	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	43	378.4	670
D08	袖底车滚边	May dây viền tròn tay	B	喇叭	30	264.0	960
D09	袖底缝烫倒边	Là lật tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
D10	袖口车滚边	Cuốn viền gấu tay	B	平车	37	325.6	778
D11	袖叉摆脚压线一段*4	Chặn mí gấu sè tay*4 đoạn	B	平车	50	440.0	576
D12	卷折袖口车挑脚	Vắt gấu gấu tay	B	平车	54	475.2	533
D13	缩袖山	May dùm tay	B	平车	21	184.8	1371
	领子*2	Cổ*2					
E01	领子车模板暗线	Cán chấp sống cổ bìa mẫu	B	专车	27	237.6	1067
E02	领子划线	SD cổ	C	手工	16	132.8	1800
E03	领子切板边缝含翻	Chém sửa lộn cổ	C	平车	23	190.9	1252
E04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1694
E05	领座划号*1	SD chân cổ*1	C	手工	8	66.4	3600
E06	上领座暗线*1	Tra chân cổ*1	A	平车	21	195.3	1371
E07	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B	平车	17	149.6	1694

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

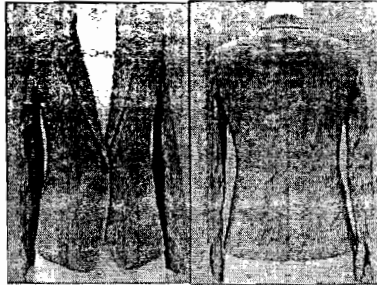
STYLE NO **G15-3568**

DATE: **3/12/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **10.53** **10.53**

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
E08	領座開股燙*1	Là rẽ chân cổ	B		手燙	9	79.2	3200
E09	領口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	TOTAL					2982	26,217	9.66



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
平車作業 Máy thường	2031		
人字車 May ziczac	0		
挑腳車作業 Đặc chủng	0	219	
手燙作業 Là	389		
手工作業 Cđ tay	314	29	
合記工時(秒) Tổng thời	2734	248	
出數(件)(SL CN)	10.53	116.1	
總合計時(秒) Tổng công	2982	總出數: Tổng LSCN	9.66

293

製表人: 阿草