

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：	G16-178B	款式說明：女裝上衣	制表人：阿草	日期：2016/04/27	文件編號：
訂單:1007 件					

參考雷同款：					
生產車縫時間：2910	特車組時間：291	總時間：3201	照片		
生產出數：9.90	特車組出數：99	IE 總出數：9.00			

PPIC 主管：

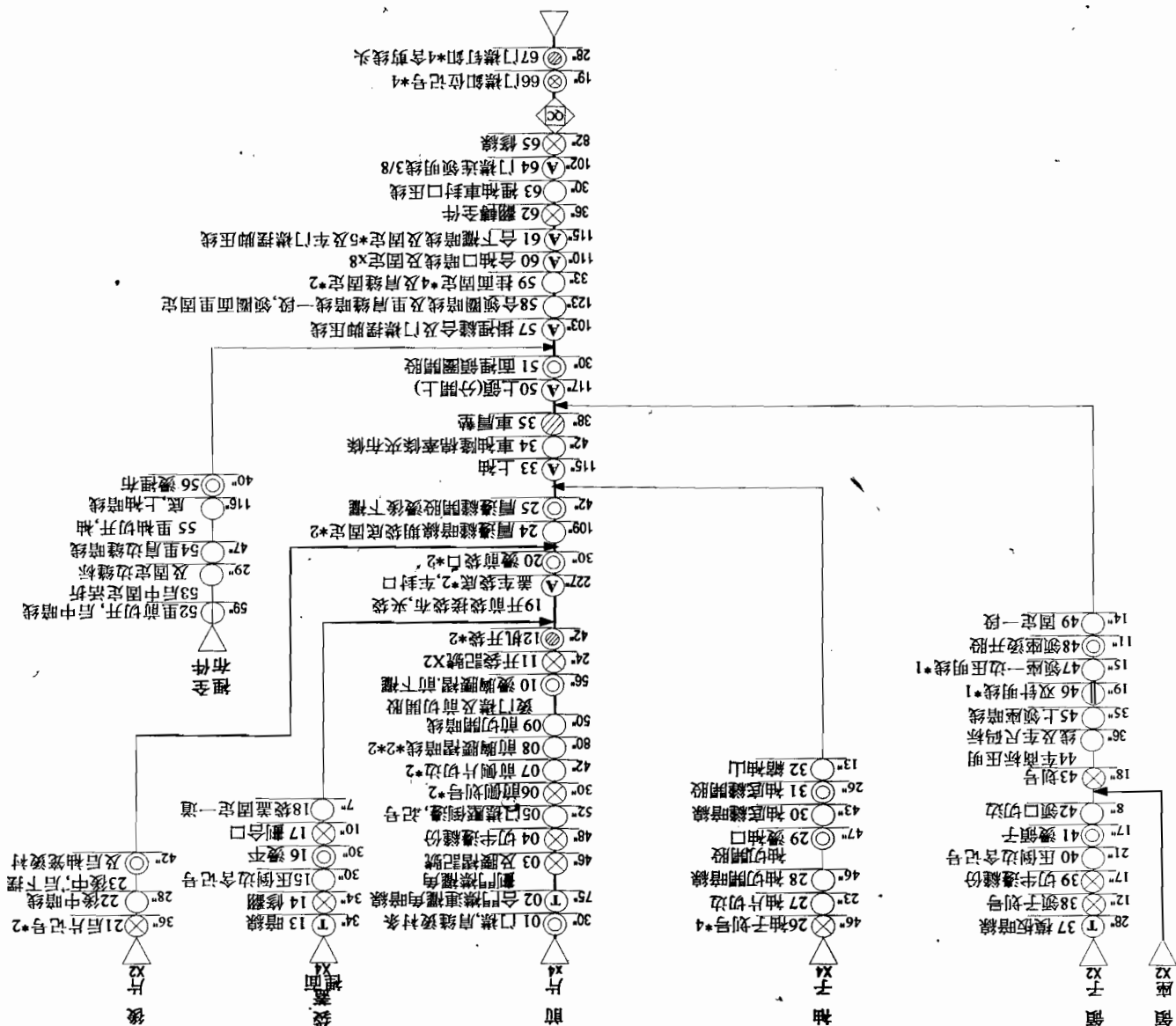
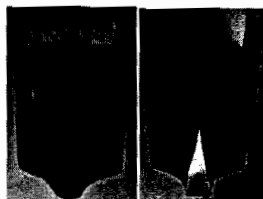
15/5/14

G16-178B 縫製流程圖

客戶: ET

作業別	車組(秒)	車組(秒)	總計工時(秒)	總出數(件)
作業別	2027	19	272	409
平車作業	19	0	272	409
雙針車作業	19	0	272	409
特種車作業	0	455	455	19
手縫作業	409	455	864	19
手工作業	455	455	910	291
合計工時(秒)	2910	990	3900	1108
總出數(件)	990	990	1980	1108

作業別時間明細表



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.90

STYLE NO 516-178B

DATE: 14/6/2016

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	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配 件及其他
01	小肩及門襟及翻領處滾料条	C		手縫	30	249.0	960	
02	合門襟滾板暗線	B		专车	75	660.0	384	
03	前片划号,挂面划号*2	C		手工	46	381.8	626	
04	前小侧片划号*2	C		手工	30	249.0	960	
05	前侧片切边*2	C		手工	16	132.8	1800	
06	门襟切修半边缝份及修翻门襟	C		平车	52	431.6	554	
07	门襟压倒边	B		平车	52	457.6	554	
08	车门襟摆脚含修翻	B		平车	45	396.0	640	
09	车门襟暗线*2	B		平车	38	334.4	758	
10	前腰褶暗线*2	B		平车	42	369.6	686	
11	前切开暗线*2	B		平车	50	440.0	576	
12	烫胸腰褶,前切开烫开股及前袖笼	B		手縫	56	492.8	514	
13	开袋记号*2	C		手工	24	199.2	1200	
14	前袋口烫衬*2	B		手縫	17	149.6	1694	
15	机开袋*2	B		专车	42	369.6	686	
16	袋贴接滚布暗线*2	B		平车	22	193.6	1309	
17	手工剪牙口*2	C		手工	25	207.5	1152	
18	烫前袋口*2	B		手縫	21	184.8	1371	
19	前袋口固定两头	A		平车	45	418.5	640	
20	前袋接滚布*2车烫底暗线*2	B		平车	113	994.4	255	
21	前袋车封口*2	B		平车	22	193.6	1309	
22	肩边缝暗线及袋底固定*2	B		平车	109	959.2	264	
23	肩边缝开股烫及前下摆	B		手縫	42	369.6	686	
24	上领暗线	A		平车	117	1088.1	246	
25	面里领圈开股	B		手縫	30	264.0	960	
26	上袖	A		平车	115	1069.5	250	
27	车袖隆棉条	B		平车	32	281.6	900	
28	车肩棉包	B		专车	38	334.4	758	
29	合挂里缝暗线	A		平车	103	957.9	280	
30	合领圈暗线及里肩缝暗线一段	B		平车	65	572.0	443	
31	后领圈面里固定	B		平车	58	510.4	497	
32	挂面固定前切开*4+肩缝固定*2	B		平车	33	290.4	873	
33	合袖口连袖叉暗线及固定*10	A		平车	110	1023.0	262	
34	合下摆及固定*5及摆脚压明线	A		平车	115	1069.5	250	
35	翻转全件	C		手工	36	298.8	800	
36	里袖车封口压明线	B		平车	30	264.0	960	
37	门襟连领压明线3/8	A		平车	102	948.6	282	
38	门襟钮门记号*1	C		手工专车	19	157.7	1516	
39	门襟锁眼*1及打结	B		专车	82	246.4	1029	
XZ	修线	C		手工	82	680.6	351	
	投叠*4							
	Can chấp nắp túi bìa mẫu	B		专车	34	299.2	847	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO 916-178B

DATE: 14/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 9.90

9.90

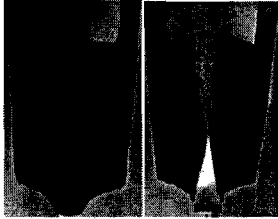
工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
A02	修翻	C		手工	34	282.2	847	
A03	袋蓋壓倒邊明線含記号	B		平車	30	264.0	960	
A04	燙平	B		手燙	30	264.0	960	
A05	划合口*2	C		手工	10	83.0	2880	
A06	车封口	B		平車	7	61.6	4114	
	后片*2							
B01	后片划号*2	C		手工	36	298.8	800	
B02	肩中暗线	B		平車	32	281.6	900	
B06	肩中及燙折后下摆	B		手燙	25	220.0	1152	
B07	后领圈及后袖窿燙衬条	B		手燙	17	149.6	1694	
	袖子*4							
C01	袖片划号*4	C		手工	46	381.8	626	
C02	袖片切边縫*4	C		手工	23	190.9	1252	
C03	袖切开连车袖叉暗线含剪牙口	B		平車	46	404.8	626	
C04	袖切开股燙及袖口及袖叉	B		手燙	47	413.6	613	
C05	袖底縫暗线	B		平車	43	378.4	670	
C06	袖底縫开股燙	B		手燙	26	228.8	1108	
C07	縮袖山	B		平車	13	114.4	2215	
	领子*2							
D04	领子模暗线	B		专车	28	246.4	1029	
D05	领子划号	C		手工	12	99.6	2400	
D06	领子切修半边縫份	C		手工	17	141.1	1694	
D07	领子压倒边含记号	B		平車	21	184.8	1371	
D08	燙领子	B		手燙	17	149.6	1694	
D09	领口切边	C		平車	9	74.7	3200	
D10	领口划號	C		手工	18	149.4	1600	
E04	商標貼商標压明线	B		平車	13	114.4	2215	
E05	领座车商標压线	B		平車	23	202.4	1252	
D11	上领座	A		平車	38	353.4	758	
D12	领座双针明线*1	B		双针	19	167.2	1516	
D13	领座压明线1/16*1	B		平車	17	149.6	1694	
D14	领座燙开股*2	B		手燙	11	96.8	2618	
D15	领座固定一段	B		平車	14	123.2	2057	
	里布							
E01	里肩中暗线	B		平車	21	184.8	1371	
E02	里前切开暗线	B		平車	38	334.4	758	
E03	里后中固定活折,固定边縫標	B		平車	29	255.2	993	
E06	里肩边縫暗线	B		平車	47	413.6	613	
E07	里袖切开袖底縫暗线	B		平車	44	387.2	655	
E08	上里袖暗线	B		平車	72	633.6	400	
E09	燙里布	B		手燙	40	352.0	720	

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

STYLE NO G16-178B
DATE: 14/6/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 9.90
VN IE OUTPUT: 9.90

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級Cấp	合縫記号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đón giả	日產量 Sản lượng	使用配 件及其 他
	TOTAL				3201	28,259	9.00	



製表人: 阿草

作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền may	穿車(秒) Chuyền môn	2027					
業 May	設計手 Thiết kế		19					
特種車作 Thiết kế	業 May		0	272				
手燙作業 Là	業 May		409	5				
手工作業 Cắt tay	業 May		455	19	6			
台記上時 Tăng thời giây	秒) Giây		2910	291				
出數(件) (SLCN)	9.90	99.0						
總合計時 (SLCN)	3201							
總出數: Tổng LSCN	9.00							