

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: G16-116P	款式說明 订单: 8000 件	制表人: NGA	日期: 2016/05/26	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2218	特車組時間: 94	總時間: 2312		
生產出數: 12.98	特車組出數: 306.4	IE 總出數: 12.46		

PPIC 主管:

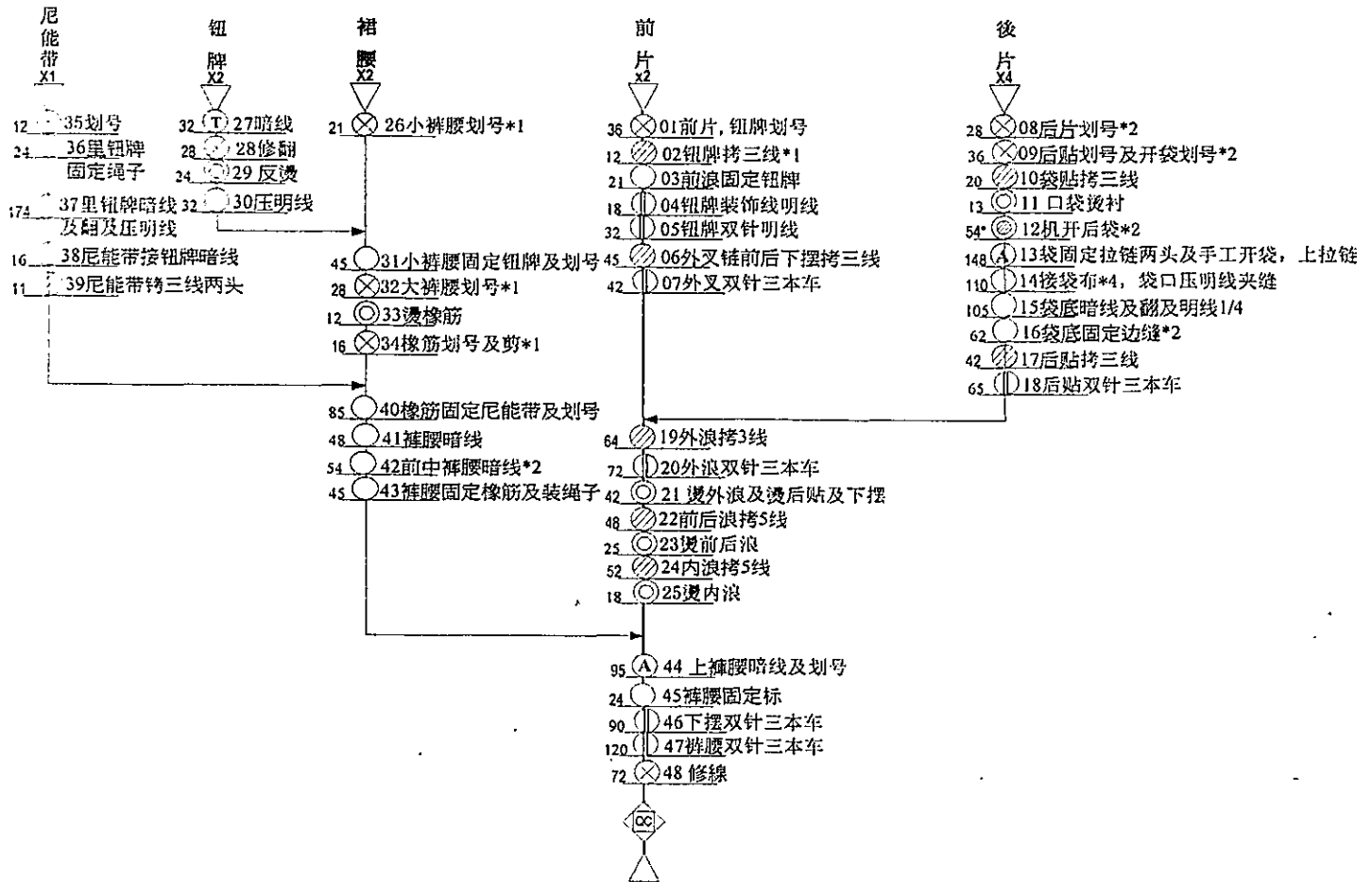
R. AK. L.

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 1283 件	掛車縫 _____ 件
身整件 123 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: 
件整件 _____ 件	簽: 6/30/2016

QC:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 145 件	掛車縫 _____ 件
身整件 140 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: 
件整件 _____ 件	簽: 6/30/2016

GI6-116P 縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1083	
雙針車作業	439	
特種車作業	274	86
手燙作業	121	
平工作業	301	8
合計工時(秒)	2218	94
出數(件)	12.98	306.4
總合計工時(秒)	2312	總出數(件) 12.46

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

STYLE NO: G16-116P
6/25/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.98

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời giàn	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配件 及其他
01	前片划号*2	SD TT*2	C	手工	30	249.0	960	
02	钮牌划号	SD moi	C	手工	6	49.8	4800	
03	钮牌拷三线	VS 3 chỉ moi	B	拷克	12	105.6	2400	
04	前浪固定钮牌	Ghim moi vào dưng TT	B	平车	21	184.8	1371	
05	钮牌装饰线明线	SD +diều trang trí moi 2 kim	B	双针	18	158.4	1600	
06	钮牌双针明线	Diều moi 2kim	B	双针	32	281.6	900	
07	外叉及前后下摆拷三线	VS 3 chỉ sê dọc +gấu TT +TS	B	拷克	45	396.0	640	
08	外叉双针三本车	Diều sê dọc 2 kim bằng máy trần dè*2	B	双针	42	369.6	686	
09	外浪3线拷合	VS 3 chỉ dọc	B	拷克	64	563.2	450	
10	外浪明线三本车	Diều dọc 2 kim bằng máy trần dè	B	双针	72	633.6	400	
11	烫外浪及烫后贴	Là êm dọc+đáp cầu móng TS +gấu	B	手烫	42	369.6	686	
12	前后浪3线拷合	VS 5 chỉ dưng TT+TS	B	拷克	48	422.4	600	
13	烫内浪	Là êm dọc quần+đưng TT+TS	B	手烫	25	220.0	1152	
14	内浪3线拷合	VS 5 chỉ dưng quần	B	拷克	52	457.6	554	
15		Là êm dưng	B	手烫	18	158.4	1600	
16	上裤腰，划号	Tra cap, sd	A	平车	95	883.5	303	
17	裤腰固定标	Ghim vào cap	B	平车	24	211.2	1200	
18	下摆双针三本车	Diều gấp gấu 2 kim bằng máy trần dè	A	双针	90	837.0	320	
19	裤腰双针三本车	Diều cap 2 kim bằng máy trần dè	A	双针	120	1,116.0	240	
XZ	修线	Cắt chỉ	C	手工	72	597.6	400	
	Back body*4	Thân sau*2*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	后片划号*2	SD TS*2	C	手工	28	232.4	1029	
A02	后贴划号*2	SD đáp TS +SD bỏ túi*2	C	手工	36	298.8	800	
A03	前袋贴拷三线*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	20	176.0	1440	
A04	机开袋及放袋贴*2	Bổ túi bằng máy +đặt đáp*2	B	专车	54	475.2	533	
A05	手工开袋*2	Bổ túi bằng tay*2	C	手工	25	207.5	1152	
A06	烫固定拉链两头*2	Chặn túi khóa 2 đầu*2	A	平车	38	353.4	758	
A07	上拉链暗线*2	Tra khóa túi*2	A	平车	85	790.5	339	
A08	找袋布*4袋口明线夹缝*2	Kê lót túi*4, mí miệng túi*2	A	平车	110	1,023.0	262	
A09	袋底暗线及翻及明线1/4	Can lót túi, lộn, diều dít túi 1/4	B	平车	105	924.0	274	
A10	边缝固定袋底	Ghim túi trên sườn	B	平车	62	545.6	465	
A11	后贴拷三线	VS 3 chỉ đáp cầu móng TS*2	B	拷克	42	369.6	686	
A12	后贴双针三本车	Diều đáp TS bằng máy trần dè một đoạn	B	双针	65	572.0	443	
		Cá cap(ngoài)				FALSE	#DIV/0!	
B01	裤腰牌暗线（模版	Can chấp cá cap (mẫu)	B	专车	32	281.6	900	
B02	修翻	Sửa lộn cá cap	C	手工	28	232.4	1029	
B03	烫	Là cá cap	B	手烫	24	211.2	1200	
B04	压1/16	Mí cá cap 1/16	B	平车	32	281.6	900	
B05	小裤腰固定腰牌	SD + ghim cá vào cap bé	B	平车	45	396.0	640	
	W.band*5	Cap*1				FALSE	#DIV/0!	
C01	裤腰划号*1（小	SD cap *1(bé)	C	手工	21	174.3	1371	
C02	裤腰划号*1（大	SD cap to *1	C	手工	28	232.4	1029	
C03	裤腰锁眼划号*2	SD bỏ khuy cap*2	C	手工专车	8	66.4	3600	
C04	烫橡筋	Là chun cap *1	B	手烫	12	105.6	2400	
C05	橡筋划号及剪*1	SD chun +cắt*1	C	手工	15	124.5	1920	
C06	裤腰固定橡筋	Can chun vào cap	B	平车	48	422.4	600	
C07	裤腰接缝暗线*2	Can giữa cap *2	B	平车	54	475.2	533	
C08	裤腰固定橡筋	Ghim chun cap	B	平车	45	396.0	640	
		Dây đai cap trong				FALSE	#DIV/0!	
D01	尼能带划号*1	SD đai cap trong	C	手工	12	99.6	2400	
D02	里腰牌固定绳子	Ghim dây đủ vào cá cap trong	B	平车	24	211.2	1200	
D03	里腰牌暗线	Can chấp cá cap (trong)	B	平车	54	475.2	533	
D04	翻至明线腰牌	Lộn ,mí , diều cá cap trong	B	平车	120	1,056.0	240	

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

STYLE NO: G16-116P
6/25/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.98

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配件 及其他
D05	尼能帶接腰牌暗線	Can cá vào đai trong	B	平车	16	140.8	1800	
D06	尼能帶拷三线一头	VS 3 chỉ đầu đai trong	B	拷克	11	96.8	2618	
D07	橡筋固定尼能帶	SO +dán chun vào đai trong	B	平车	85	748.0	339	
TOTAL					2312	20460	12.5	



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên môn	穿车(秒) Chuyên môn		
平车作业 Máy thường	1083			
双针平车 業	439			
打扣平车 業	274	86		
手烫作业 Là	121			
手工作业 Củ tay	301	8		
台记工时(秒) Tăng thời	2218	94		
出数(件) (SLCN)	12.98	306.4		
总合计时(秒) Tổng cộng thời gian	2312		总出数 : Tổng LSCN	12.46

製造單號: G16-116SP (R)

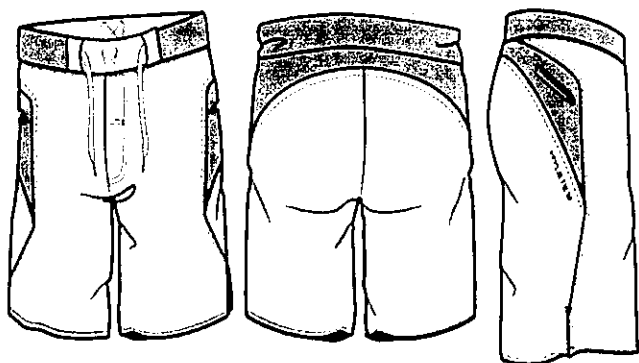
車縫出數及使用機器預估表

客戶: JONES(ROB)

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號									32	
鈕貼*2	面底固定.拷3線	25				7					
	接鈕貼.橫雙針飾線.彎鈕牌飾線	21			57						
	前浪5線拷合.燙股					23			10		
後切片*2	劃號含開袋記號.燙襯								18	42	
後片*2	劃號.切開暗線&切修.3本車飾線			55			48			30	
袋布*2	開拉鍊袋暗明線	312		38							
	後浪5線拷合.燙股					29			15		
	外浪切修暗線.邊叉拷3線.固定邊叉&襠角暗線*4含翻.燙邊叉&下襠	68		69		20			64		
	外浪&折邊叉3本車飾線						112				
	內浪5線拷合.燙股					35			19		
	車商標	30									
前腰貼*1	劃號.燙對折.熱切.燙膠片								56	21	
腰牌*4	模板暗線.翻燙.明線一道.劃號.固定腰牌暗明線	67	30						28	33	
褲腰(面)*1	劃號									16	
橡筋褲腰*1	劃號.合褲腰暗線.燙	49							25	18	
	接縫暗線*2.穿&固定腰繩車飾線.穿腰繩.車合口固定.劃合口	153								58	
	上褲腰.拷3線.3本車壓飾線	70				21	78				
	折下襠3本飾線.邊叉打結*4						72	24			
	修線									90	
橡筋腰牌*4	模板暗線夾腰繩.翻燙.明線&飾線.拷3線.固定織帶.修線	105	40			9			35	61	
合計全件車縫工時		900	70	162	57	144	310	24	270	401	2338
以一條線38人計,預估車台數量		14.6	1.1	2.6	0.9	2.3	5.0	0.4	4.4	6.5	38.0
全件車縫出數/ 件											12.32

專特車工時: 94 車縫工時(不含專特車): 2244

車縫出數(不含專特車): 12.83



製表: 王愛卿 2016/6/30

0 16 $\frac{3}{4}$

製造單號: G16-116SP(QC) in $\frac{6}{8}$ 車縫出數及使用機器預估表

客戶: JONES(ROB) 4150

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號									29	
鈕貼*2	面底固定.拷3線	25				7					
	接鈕貼.橫雙針飾線.彎鈕牌飾線	21			57						
	前浪5線拷合.燙股					23			9		
後切片*2	劃號合開袋記號.燙襯								16	34	
後片*2	劃號.切開暗線&切修.3本車飾線			52			42			25	
袋布*2	開拉鍊袋暗明線	312		38							
	後浪5線拷合.燙股					28			12		
	外浪切修暗線.燙下襠			55					28		
	外浪3本車飾線						45				
	內浪5線拷合.燙股					27			14		
	車商標	30									
前腰貼*1	劃號.燙對折.熱切.燙膠片								56	21	
腰牌*4	模板暗線.翻燙.明線一道.劃號.固定腰牌暗明線	67	30						28	33	
褲腰(面)*1	劃號									16	
橡筋褲腰*1	劃號.合褲腰暗線.燙	49							25	18	
	接縫暗線*2.穿&固定腰繩車飾線.穿腰繩.車合口固定.劃合口	153								58	
	上褲腰.拷3線.3本車壓飾線	70				21	78				
	折下襠3本飾線						69				
	修線									84	
橡筋腰牌*4	模板暗線夾腰繩.翻燙.明線&飾線.拷3線.固定織帶.修線	105	40			9			35	61	
	合計全件車縫工時	832	70	145	57	114	234	0	223	379	2054
	以一條線38人計,預估車台數量	15.4	1.3	2.7	1.1	2.1	4.3	0.0	4.1	7.0	38.0
	全件車縫出數/ 件										14.02

專特車工時: 70 車縫工時(不含專特車): 1984

車縫出數(不含專特車): 14.52

