


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。

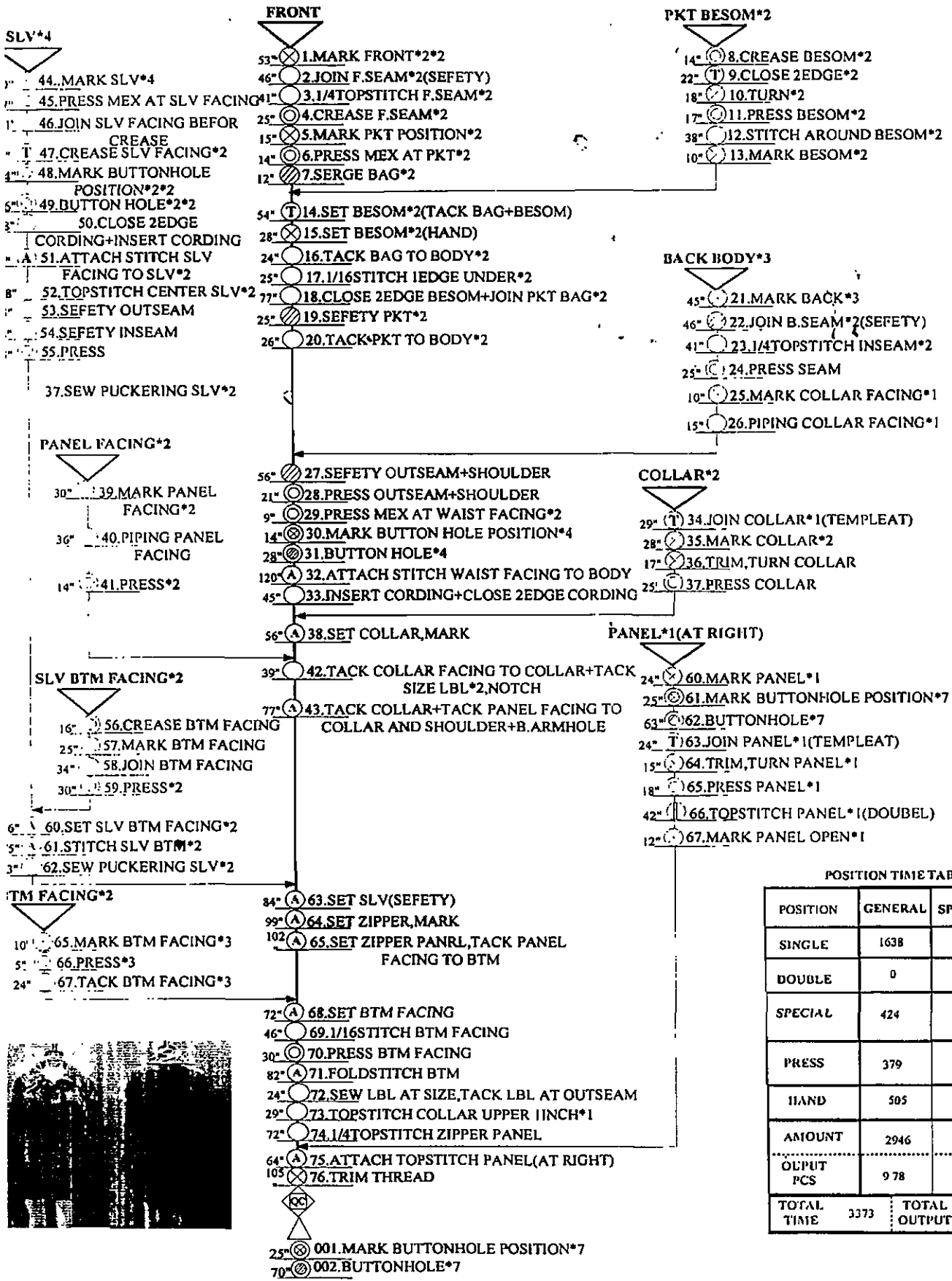
款式: G16-253J	款式說 LADIES JACKET 订单 1.082	制表人 THAO	日期: 2016/08/20	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2946	特車組 427	總時間:3373		
生產出數:9.78	特車組出 67.4	IE 總出數: 8.54		

PPIC 主管:

*Handwritten signature and date: 8/20/16*

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>8.75</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>2.7</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <i>[Signature]</i> 8/20/16

**FLOW CHART OF G16-253J**



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1638	
DOUBLE	0	
SPECIAL	424	349
PRESS	379	
HAND	505	78
AMOUNT	2946	427
OUTPUT PCS	9 78	67.4
TOTAL TIME	3373	TOTAL OUTPUT 8.34



## SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE:

VN IE OUTPUT: 9.78

STYLE NO G16-2531

DATE: 20/8/2016

工廠號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台燈記号	使用机号	時間 Thời gian	重量 Đơn lượng	白坯量 Số lượng	使用配 件及其他
	Front body	Thân trước						
01	Mark front*2*2	SD TT*2*2	C	HAND	53	393.3	543	
02	Join F.seam*2(Safety)	Cán chấp sườn TT(VS 5C)	B	SW	46	366.6	626	
03	1/4Topstitch F.seam*2	Điều sườn TT 1/4*2	B	SINGLE	41	326.8	702	
04	Press F.seam*2	Là sườn TT*2	B	PRESS	25	199.3	1152	
05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C	HAND	15	111.3	1920	
06	Press mex at pkt*2	Là mex vào túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
07	Serge bag*2	VS 3C đầu lót túi*2	B	SW	12	95.6	2400	
08	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy, đặt cổ*2, đặt lót*2( mẫu)	A	SPECIAL	54	452.0	533	
09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	29	207.8	1029	
10	Tack bag to body*2	Cán lót vào thân*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
11	1/16Stitch 1edge under*2	Mí miệng túi ngoài 1/16	B	SINGLE	25	199.3	1152	
12	Close 2edge besom+Join pkt bag*2	Chặn đầu nắp túi 2 đầu, quay dây túi 2 cạnh	B	SINGLE	77	613.7	374	
13	Safety pkt *2	VS 5 chỉ dây túi*2 1 cạnh	B	SW	25	199.3	1152	
14	Tack pkt to body*2	Ghim lót túi vào thân*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
15	Safety outseam+shoulder	VS 5C sườn+vai	B	SW	56	446.3	514	
16	Press outseam+shoulder	Là lật sườn+vai	B	PRESS	21	167.4	1371	
17	Press mex at waist facing*2	Là mex vị trí đắp khuy eo*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
18	Mark button hole position*4	Sđ đục lỗ đắp eo*4	C	HANDSCL	14	103.9	2057	
19	Buttonhole *4	Bổ khuy đắp eo*4	B	SPECIAL	28	223.2	1029	
20	Attach stitch waist facing to body	Dán mí đắp eo vào thân	A	SINGLE	120	1004.4	240	
21	Insert button to cording+close 2edge cording*2	Luồn khuy vào dây*2+luồn dây vào đắp eo+chặn dây	B	SINGLE	45	358.7	640	
22	Set collar,mark	Tra cổ chính, sđ	A	SINGLE	56	468.7	514	
23	Tack collar facing to collar+tack size lt*2,notch	Cán đắp cổ vào cổ+ghim móc cổ*2,bấm	B	SINGLE	39	310.8	738	
24	Tack panel facing to collar*2 and shoulder flap,B.armhole	Tra cổ lót, cán đắp nẹp vào đắp cổ, ghim vai, vntS	A	SINGLE	77	644.5	374	
25	Set slv(Safety)	Tra tay(VS 5C)	A	SW	84	703.1	343	
26	Set zipper,mark	Tra khóa nẹp, sđ	A	SINGLE	99	828.6	291	
27	Set zipper panel ,tack panel facing to btm	Lồng lót khóa nẹp, cán đắp nẹp vào gấu	A	SINGLE	102	853.7	282	
28	Set btm facing	Tra đắp gấu áo	A	SW	72	602.6	400	
29	1/16Stitch btm facing	Mí đắp gấu tăng cường	B	SINGLE	46	366.6	626	
30	Press btm facing	Là êm gấu áo	B	PRESS	30	239.1	960	
31	Foldstitch btm	Gấp điều gấu áo	A	SINGLE	82	686.3	351	
32	Sew lbl at size,tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc ID,ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
33	Topstitch collar upper 1Inch*1	Điều sống cổ 1Inch*1	B	SINGLE	29	231.1	993	
34	1/4Topstitch zipper panel	Điều khóa nẹp 1/4	B	SINGLE	72	573.8	400	
35	Attach topstitch panel (at right)	Dán điều đắp nẹp phải	A	SINGLE	64	535.7	450	
XZ	Trim Uread	Cắt chỉ	C	HAND	105	779.1	274	
001	Mark button hole position*7	Sđ đục lỗ nẹp*7	C	HANDSCL	25	185.5	1152	
002	Buttonhole *7	Đập cúc nẹp*7	B	SPECIAL	70	557.9	411	
	<b>Pkt besom*2</b>	<b>Coi túi*2</b>				FALSE	#DIV/0!	
A01	Crease besom*2	Là gấp coi túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
A02	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	B	SPECIAL	22	175.3	1309	
A03	Turn 2edge*2	Lộn coi túi*2	C	HAND	18	133.6	1600	
A04	Press besom*2	Là coi túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
A05	Stitch around besom*2	Mí xung quanh coi túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
A06	Mark besom*2	SD miệng coi túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	

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

TAIPEI IE:

VN IE OUTPUT: 9.78

FILE NO G16-2531

TE: 20/8/2016

工服款式 i công loại	工服名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	台号 台号	使用机器 使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產 Sản lượng	使用配 件及其他 其他
	<b>Back body*3</b>					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back body*3	SD TS*3	C	HAND	45	333.9	640	
B02	Join B.seam*2(Safety)	Can chấp sườn TS*2(VS SC)	B	SW	46	366.6	626	
B03	1/4Topstitch B.seam*2	Điều sườn TS 1/4*2	B	SINGLE	41	326.8	702	
B04	Press B.seam*2	Là sườn TS	B	PRESS	25	199.3	1152	
B05	Mark collar facing*1	SD đáp cổ*1	C	HAND	10	74.2	2880	
B06	Piping collar facing*1	Cuốn viền đáp cổ*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
	<b>Siv*4</b>					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark siv*4	SD tay*4	C	HAND	40	296.8	720	
C02	Press mex at siv facing*2	Là méch khuy tay*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
C03	Join siv facing befor crease	Can đáp tay, ép eo đ ép, đở	B	SINGLE	11	87.7	2618	
C04	Crease siv facing*2(special machine)	Là gấp đáp tay*2, ép eo*1(máy ép)	B	SPECIAL	13	103.6	2215	
C05	Mark button hole position*2*2	Sđ dực lỗ đáp eo*2*2	C	HANDSCL	14	103.9	2057	
C06	Buttonhole *2*2	Bổ khuy đáp eo*2*2	B	SPECIAL	46	366.6	626	
C07	Close 2edge cording+insert button to cording*2	Chặt cổ đính 2đầu dây+luồn khuy vào dây*2	B	SINGLE	58	462.3	497	
C08	Attach slitch siv facing to siv*2	Dán mí đáp tay vào tay*2	A	SINGLE	98	820.3	294	
C09	Topstitch center siv facing*2	Điều giữa đáp tay*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
C10	Safety outseam	VS SC sống tay	B	SW	45	358.7	640	
C11	Safety inseam	VS SC bụng tay	B	SW	38	302.9	758	
C12	Press outseam+inseam	Là lật sống tay+bụng tay	B	PRESS	35	279.0	823	
C13	Set siv btm facing*2	Tra đáp gấu tay*2	A	SINGLE	56	468.7	514	
C14	Stitch siv btm*2	Mí gấu tay lạt khe*2	A	SINGLE	75	627.8	384	
C15	Sew puckering siv*2	Máy dùm tay*2	B	SINGLE	13	103.6	2215	
	<b>Siv btm facing*2</b>					FALSE	#DIV/0!	
D01	Crease btm facing*2	Là gấp đáp gấu tay*2	B	PRESS	16	127.5	1800	
D02	Mark btm facing*2	SD đáp gấu tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
D03	Join btm facing*2	Can đáp gấu tay*2	B	SINGE	34	271.0	847	
D04	Press btm facing*2	Là rẽ đáp gấp tay, là gấp	B	PRESS	30	239.1	960	
	<b>Collar*2</b>					FALSE	#DIV/0!	
E01	Join upper collar*1	Can chấp sống cổ*1(theo mẫu)	B	SPECIAL	29	231.1	993	
E02	Mark collar*2	SD cổ	C	HAND	28	207.8	1029	
E03	Trim upper collar	Chém sống cổ	C	HAND	17	126.1	1694	
E04	Press collar*1	Là sống cổ*1	B	PRESS	25	199.3	1152	
	<b>Panel facing*2</b>					FALSE	#DIV/0!	
F01	Mark panel facing*2	Sđ đáp nẹp*2	C	HAND	30	222.6	960	
F02	Piping panel facing*2	Cuốn viền đáp nẹp*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
F03	Crease panel facing*2	Là gấp đáp nẹp*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
	<b>Panel* 1(at right)</b>					FALSE	#DIV/0!	
G01	Mark panel*1	Sđ nẹp*1	C	HAND	24	178.1	1200	
G02	Mark button hole position*7	Sđ vị trí đính cúc nẹp*7	C	HANDSCL	25	185.5	1152	
G03	Buttonhole *7	Đáp cúc nẹp*7	B	SPECIAL	63	502.1	457	
G04	Join panel*1(templeat)	Chặt 2 đầu nẹp	B	SPECIAL	24	191.3	1200	
G05	Trim.turn panel*1	Sửa lộn 2 đầu nẹp*1	C	HAND	15	111.3	1920	
G06	Press panel	Là nẹp	B	PRESS	18	143.5	1600	
G07	Stitch panel*1	Mí nẹp tăng cường *1	B	SINGLE	48	382.6	600	
G08	Mark panel open*1	SD miệng nẹp*1	C	HAND	12	89.0	2400	
G09	Tack panel open*1	Giảm kín miệng nẹp*1	B	SINGLE	25	199.3	1152	

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

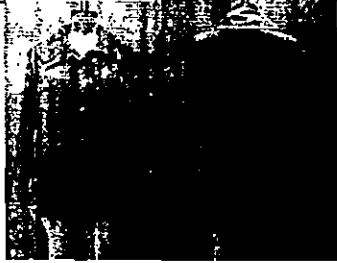
TAIPEI IE:

VN IE OUTPUT: 9.78

YLE NO G16-2531

YE: 20/8/2016

工序 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	舍组号	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配 件及其他
	<i>Btm facing*3</i>					FALSE	#DIV/0!	
	<i>Đáp gấu áo*3</i>							
H01	Mark btm facing*3	SD, đáp gấu áo*3	C	HAND	30	222.6	960	
H02	Press btm facing*3	Là ép đáp gấu*3	B	PRESS	45	358.7	640	
H03	Tack btm facing*2	Cán đáp gấu*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
Total					3373	26,978	8.54	



作业別 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên nối		
Single	1638			
Special	424	349		
Press	379			
Hand	505	78		
Amount	2946	427		
Output	9.78	67.4		
Total	3373		Out put sci	8.54

表人: JHAO



製造單號: G16-253J

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1082

客戶: CHICOS

各線均量

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	開袋機	急鈕機	滾邊車	雞眼機	燙工	手工		
	上袖拷合					96								
	修線												132	
	全件急鈕記號*7												61	
	合計全件車縫工時	1642	58	88	168	366	52	78	48	120	493	628		3741
	以一條線38人計,預估車台數量	16.7	0.6	0.9	1.7	3.7	0.5	0.8	0.5	1.2	5.0	6.4		38.0
	全件車縫出數/件												7.70	

專特車工時: 450 車縫工時(不含專特車): 3291

車縫出數(不含專特車): 8.75



製表: 王愛卿 2016/8/22