
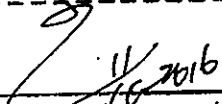


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

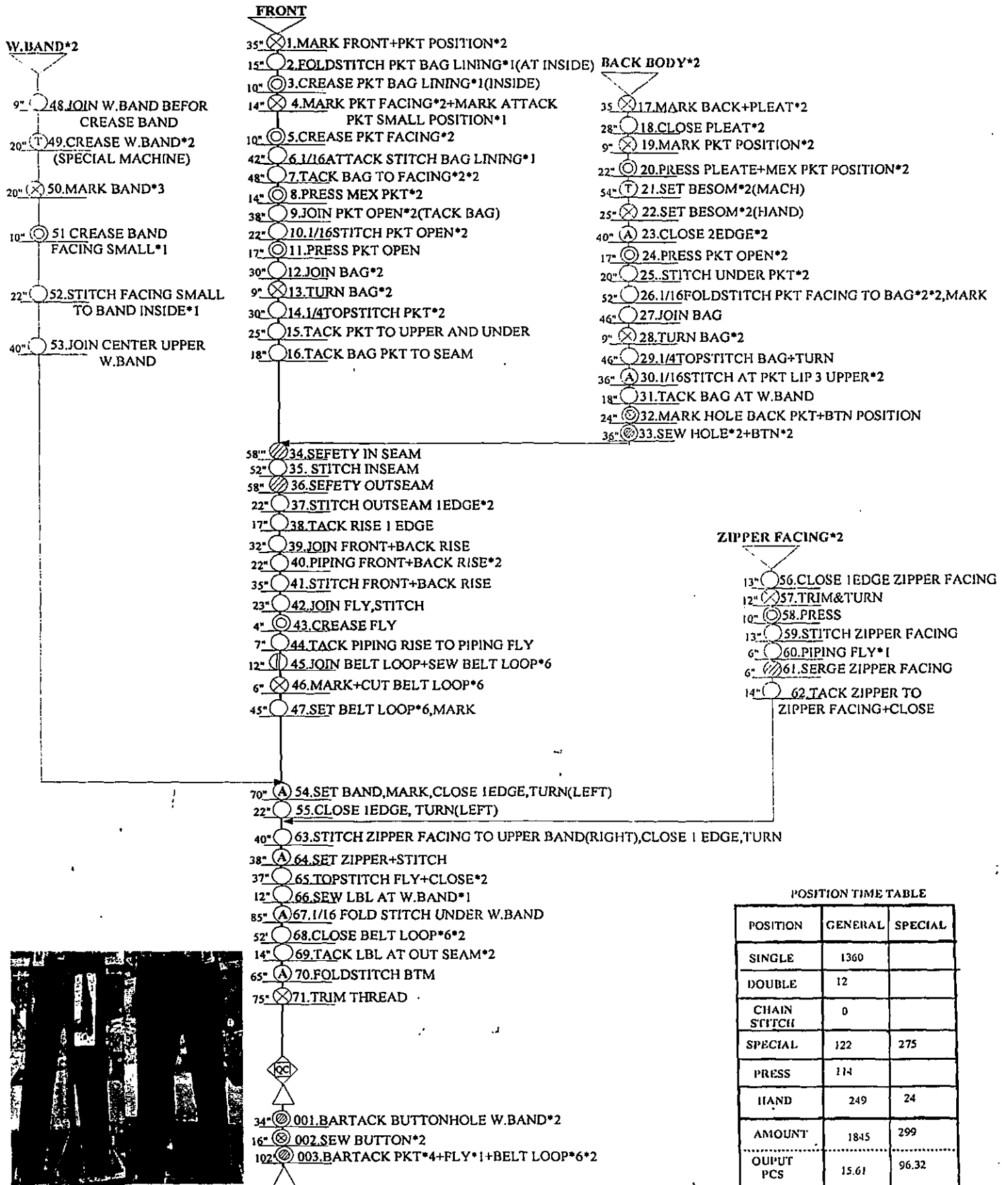
款式： G16-296P	款式說 LADIES PANTS 订单 9.500	制表人 THAO	日期：2016/11/09	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間 1845	特車組 299	總時間:1300		
生產出數:15.61	特車組出 96.32	IE 總出數:13.4		

PPIC 主管：

茲核定IE出數如下：			
衣車縫	15.74 件	掛車縫	_____ 件
身整件	13.61 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

Handwritten notes and signature: 11/10/09

FLOW CHART OF G16-296P



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1360	
DOUBLE	12	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	122	275
PRESS	114	
HAND	249	24
AMOUNT	1845	299
OUTPUT PCS	15.61	96.32
TOTAL TIME	2144	TOTAL OUTPUT 13.4

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

STYLE NO: G16-296P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.61

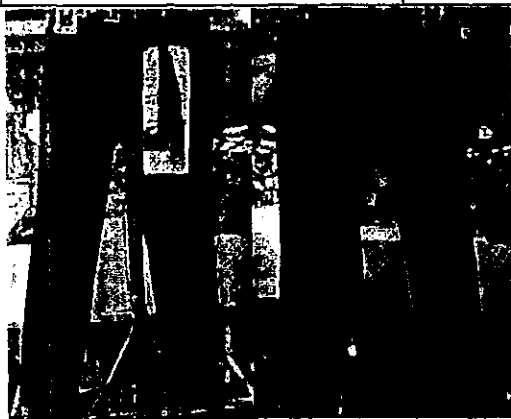
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	10	79.7	2880	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sơ đáp túi trước*2+sd vị trí dán túi con*1	C		HAND	14	103.9	2057	
05	Crease pkt facing*2	Là gập đáp túi trước*2	B		PRESS	10	79.7	2880	
06	1/16tattack stitch bag lining(inside)+topstitch Zedge	Dán mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	Foldstitch bag to facing*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	48	382.6	600	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2(đặt coi+kết)	B		SINGLE	38	302.9	758	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
14	1/4Topstitch bag*2	Điều đít túi 1/4*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
16	Tack bag pkt to seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B		SINGLE	18	143.5	1600	
19	Sefety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	58	462.3	497	
20	Stitch inseam	Mí giàng quần 1/16	B		SINGLE	52	414.4	554	
17	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	58	462.3	497	
18	Stitch outseam 1edge	Mí sườn 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
21	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
22	Join front&back rise	Cán chấp đứng TT+TS	B		SINGLE	32	255.0	900	
23	Piping front+back rise	Cuốn viền đứng TT+TS	B		SINGLE	22	175.3	1309	
24	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B		SINGLE	35	279.0	823	
25	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
26	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
27	Tack piping rise to piping fly	Ghim viền đứng vào viền moi	B		SINGLE	7	55.8	4114	
28	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B		DOUBLE	12	95.6	2400	
29	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	6	44.5	4800	
30	Set belt loop*6,mark	Trạ đĩa,sd*6	B		SINGLE	45	358.7	640	
31	Set band, mark	Trạ cạp,sd	A		SINGLE	70	581.0	411	
32	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái,lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
33	Stitch zipper facing to upper band(right), close edge,turn	Trạ cạp lộn+kể đáp khóa,lộn +mí	B		SINGLE	40	318.8	720	
34	Set zipper+stitch	Trạ khóa,mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	315.4	758	
35	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
36	Sew lbl at w.band	Ghim móc cạp*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
37	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	85	711.5	339	
38	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
39	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
40	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	65	544.1	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
001	Bartack buttonhole w.band*2	Bổ khay,di bộ cạp*2	B		SPECIAL	34	271.0	847	
002	Sew button*2	Khâu cúc cạp*2	C		SPECIAL	16	118.7	1800	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*6*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*6*2+bộ moi*1+túi TS*2*2	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing*2	Cán chấp đáp khóa(bia mẫu)	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	10	79.7	2880	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	6	47.8	4800	
A06	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu viền moi	B		SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-296P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.61

OP NO 站	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記號 使用機器	Time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
	Back body*2	Thân sau*2						
01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	35	259.7	823	
02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	9	66.8	3200	
04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	22	175.3	1309	
05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
07	Close Zedge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu coi túi*2+mí tăng cường 1/16	A	SINGLE	40	334.8	720	
08	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
09	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	Gập mí đáy túi vào lót*2*2,sd	B	SINGLE	52	414.4	554	
11	Join bag,turn	Quay tròn túi	B	SINGLE	46	366.6	626	
112	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	81.6	3200	
113	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	46	366.6	626	
114	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	
115	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
116	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau	C	HANDSCL	24	178.1	1200	
117	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B	SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2	Cạp*2						
201	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B	SINGLE	9	71.7	3200	
202	Crease band*2(special machine)	Là gập bản cạp*2(máy ép)	B	SPECIAL	20	159.4	1440	
203	Mark band*3	SD cạp*3	C	HAND	20	148.4	1440	
204	Crease band facing small*1	Là gập đáy nhỏ*1	B	PRESS	10	79.7	2880	
205	Stitch facing small to band inside*1	Mí đáy nhỏ vào lá cạp trong*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
206	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B	SINGLE	40	318.8	720	
DTA					2144	17070	13.4	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1348				
Double	12				
Special	122	275			
Press	114				
Hand	249	24			
Amount	1845	299			
Output (pcs)	15.61	96.32			
Total time	2144		Total out		13.4

製造單號: G16-296P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 9500

客戶: NET

各線均量

部門別	工段內容	工時/秒											備註	
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	耳子車	滾邊車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工		手工
前片*2	劃號.前浪拷3線				15								35	
袋貼*4袋布*4	折接袋貼*4	46												
小口袋*1	捲袋口.折貼小袋.袋底暗線.翻	61		42									15	
	袋口暗線.燙.袋口明線一道.袋底明線一道&折一段.固定袋口上下	154	26									20		
後片*4	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶&袋口襯	28										22	42	
袋貼*4袋布*4	固定袋貼*4	45												
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	242		58		52					32			
	內浪5線拷合.明線一道	52			58									
	外浪5線拷合.明線一段.燙股	36			64							30		
	前後浪5線拷合.滾邊.明線一道	40			35			24						
腰耳貼*4	機燙	5										10		
	燙折&剪											12	8	
腰耳*6	車腰耳*6.固定腰耳*6.腰耳貼*4含記號及剪	72					24						26	
鈕貼*1	滾邊.接鈕貼.壓倒邊.燙	21						8				8		
褲腰(底)*1	機燙.劃號	5										14	15	
底貼*1	燙折.車底貼明夾	12										9		
褲腰(面)*1	劃號												15	
	合褲腰明線夾縫.燙	35										20		
	車商標	36												
	上褲腰.車一端.修翻	89											12	
鈕牌*2	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.拷3線	19	16	9	7							15	16	
	固定前浪.開鈕牌.車褲腰一端含翻	90										9	15	
	褲腰明線一道(下).彎鈕牌.固定*1	132												
	固定腰耳上端*6	66												
	捲下襠	72												
	修線												96	
	全件鎖眼*3含記號*3+3									29			24	
	全件打結(前片*6.後片*4.腰耳打結*6)										102			
	合計全件車縫工時	1358	42	109	164	52	24	32	0	29	134	169	319	2433
	以一條線38人計,預估車台數量	21.2	0.7	1.7	2.6	0.8	0.4	0.5	0.0	0.5	2.1	2.6	5.0	38.0

製造單號: G16-296P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 9500

客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	耳子車	滾邊車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	
	全件車縫出數 / 件												13.61

專特車工時: 329 車縫工時(不含專特車): 2104

車縫出數(不含專特車): 15.74



製表 王愛卿 2016/11/10