

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: G16-301P, G16-302P	款式說 LADIES PANTS 订单 G16-301P:9.400 G16-302P:5600	制表人 THAO	日期: 2016/11/21	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間:1829 特車組 159			總時間:1988	
生產出數:15.75			特車組出 181.13 IE 總出數:14.5	



PPIC 主管:

*Handwritten signature*

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	17.12 件	掛車縫	_____ 件
身整件	15.68 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	<i>Handwritten signature</i>
件整件	_____ 件	簽	

11/11/2016

FLOW CHART OF G16-302P

**FRONT**

- 38" ⊗ 1. MARK FRONT+PKT POSITION\*2
- 18" ⊗ 2. MARK PKT FACING\*2+ATTACK PKT POSITION SMALL\*1
- 15" ○ 3. FOLDSTITCH PKT OPEN\*1
- 15" ○ 4. CREASE AROUND PKT\*1(SMALL)
- 35" ○ 5. ATTACK TOPSTITCH PKT\*1(SMALL)
- 10" ○ 6. SERGE PKT FACING\*2
- 20" ○ 7. STITCH FACING TO BAG\*2
- 14" ○ 8. PRESS MEX PKT\*2
- 40" ○ 9. JOIN PKT OPEN\*2
- 17" ○ 10. PRESS PKT OPEN\*2
- 38" ○ 11. TOPSTITCH PKT OPEN\*2(DOUBLE)
- 35" ○ 12. JOIN BAG\*2
- 7" ⊗ 13. TURN BAG\*2
- 35" ○ 14. 1/4 TOPSTITCH\*2
- 42" ○ 15. TACK PKT TO UPPER AND UNDER\*2 +TACK SEAM,BAND
- 14" ⊗ 16. SERGE FRONT RISE
- 15" ○ 17. JOIN FRONT RISE
- 14" ○ 18. TOPSTITCH FRONT RISE(DOUBLE)
- 17" ○ 29. TACK FRONT+BACK RISE IEDGE
- 52" ⊗ 30. SEFETY INSEAM
- 60" ○ 31. 1/8 TOPSTITCH INSEAM(CHAINSTITCH)
- 23" ○ 32. JOIN FLY+STITCH
- 42" (A) 38. SET ZIPPER FACING,SMALL
- 38" ○ 39. TOPSTITCH FLY(DOUBLE)+CLOSE
- 60" ⊗ 40. SEFETY OUTSEAM\*2
- 39" ○ 41. STITCH OUTSEAM IEDGE(UPPER)
- 20" ○ 42. JOIN BELT LOOP\*5+SEW BELT LOOP\*5
- 5" ⊗ 43. MARK+CUT BELT LOOP\*5
- 43" ○ 44. SET BELT LOOP\*5,MARK
- 95" (A) 49. SET W.BAND,MARK+CLOSE 2EDGE
- 15" ○ 50. JACK LBL SIZE AT W.BAND\*1
- 120" (A) 51. 1/16 STITCH UNDER BAND+UPPER BAND\*2(CHAIN STITCH)
- 50" ○ 52. CLOSE BELT LOOP UPPER+UNDER\*5\*2
- 70" (A) 53. FOLDSTITCH HEM
- 24" ○ 54. SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACL LBL AT W.BAND
- 24" ○ 55. CLOSE CHAINSTITCH AT W.BAND AGAIN
- 85" ⊗ 56. TRIM THREAD

**BACK BODY\*2**

- 45" ○ 19. MARK BACK \*2+ATTACK PKT POSITION\*2
- 18" ○ 20. MARK BACK FACING YOKE\*2
- 38" ○ 21. FOLDSTITCH PKT OPEN\*2
- 50" ○ 22. CREASE AROUND PKT\*2
- 25" ○ 23. TRIM AROUND PKT\*2
- 110" (A) 24. ATTACK TOPSTITCH PKT\*2(DOUBLE)
- 35" ○ 25. JOIN FRENDESEAM FACING YOKE \*2
- 30" ○ 26. TOPSTITCH FACING YOKE TO BACK(DOUBLE)
- 40" ○ 27. JOIN FRENDESEAM BACK RISE
- 35" ○ 28. TOPSTITCH BACK RISE(DOUBLE)

**ZIPER FACING\*2**

- 12" ○ 33. JOIN ZIPPR FACING\*2(TEMPLE)
- 5" ○ 34. TRIM&TURN
- 10" ○ 35. PRESS
- 16" ○ 36. SERGE ZIPPER FACING+FLY
- 14" ○ 37. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

**W.BAND\*1**

- 12" ○ 45. JOIN W.BAND BEFOR CREASE BAND
- 25" ○ 46. CREASE BAND\*2(SPECIAL MACHINE)
- 20" ○ 47. MARK BAND\*1
- 38" ○ 48. CREASE BAND UPPER

- 45" ○ 001. SEW F.PKT HOLE\*3+B.PKT\*4
- 17" ○ 002. SEW HOLE BAND\*1+BTN\*1
- 60" ○ 003. BARTACK FLY\*2+BELT LOOP\*5\*2

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	767	
KANSAM	0	
DOUBLE	320	
CHAIN STITCH	180	
SPECIAL	152	159
PRESS	144	
HAND	266	0
AMOUNT	1829	159
OUTPUT PCS	1575	181.13
TOTAL TIME	1988	TOTAL OUTPUT 145



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

STYLE NO: G16-302P  
11/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.75

NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price	Output Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	38	282.0	758	
02	Mark pkt facing *2+attack pkt position small*1	SD đáp túi trước*2+vị trí dán túi nhỏ*1	C	HAND	18	133.6	1600	
03	Foldstitch pkt open*1(small)	Gập điều miệng túi nhỏ*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
04	Crease around pkt*1(small)	Là gập 2bên túi nhỏ*1	B	PRESS	15	119.6	1920	
05	Attack topstitch pkt*1(small)	Dán điều túi nhỏ*1(2kim)	A	DOUBLE	35	293.0	823	
06	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi	B	SW	10	79.7	2880	
07	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2	Cán chấp miệng túi	B	SINGLE	40	318.8	720	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
11	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi*2(2kim)	B	DOUBLE	38	302.9	758	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	7	51.9	4114	
14	1/4Topstitch bag*2	Điều dit túi 1/4*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
15	Tack pkt to upper and under*2+tack seam,band	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim trên cap,sườn	B	SINGLE	42	334.7	686	
16	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	14	111.6	2057	
17	Join front rise	Cán chấp đứng TT 1kim	B	SINGLE	15	119.6	1920	
18	Topstitch front rise(double)	Điều đứng TT 2kim	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
19	Join front+back rise	Ghim đứng TT+TS 1đoạn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
20	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B	SW	52	414.4	554	
21	1/8Topstitch inseam(chain stitch)	Điều dằng quần 1/8*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	60	478.2	480	
22	Join fly	Cán chấp moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
23	Set zipper facing,mark	Tra đáp khóa,sd	A	SINGLE	35	293.0	823	
24	Topstitch fly(double)	Điều moi 2kim(2kim)	B	DOUBLE	38	302.9	758	
25	Safety out eam*2	VS 5C dọc quần*2	B	SW	60	478.2	480	
26	Stitch outseam 1edge(upper)	Mí dọc quần 1đoạn cạnh túi	B	SINGLE	39	310.8	738	
27	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B	DOUBLE	20	159.4	1440	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B	SINGLE	43	342.7	670	
30	Set w.band,mark+close 2edge	Tra cap,sd,chặn lộn 2 đầu	A	SINGLE	95	795.2	303	
31	Tack lbl size at w.band,mark	Ghim móc size vào cap*1,SD	B	SINGLE	15	119.6	1920	
32	Foldstitch w.band under	Gập mí chân cap+điều cap trên 1/8	A	CHAIN STITCH	120	1004.4	240	
33	Close belt loop upper+under*5*2	Chặn đĩa trên dưới*5*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
34	Foldstitch btn	Gập điều gấu	A	SINGLE	70	585.9	411	
35	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
36	Close 1edge again	Chặn lại mũi chỉ tết	B	SINGLE	15	119.6	1920	
XZ	Trim &turn	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Sew F.pkt hole*3+B.pkt*4	Đập cúc*3+đi bộ cúc miệng túi TT*3+túi sau*4	B	SPECIAL	45	358.7	640	
002	Sew hole band*1+btn*1	Bổ khuy*1+đính cúc cap*1	B	SPECIAL	17	135.5	1694	
003	Barlack fly*2+belt loop*5*2	Đi bộ moi*1+đáp khóa*1+đĩa*5*2	B	SPECIAL	60	478.2	480	
	<b>Zipper facing*2</b>	<b>Đáp khóa*2</b>				FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*1(temple)	Cán chấp đáp khóa*1(bia mẫu)	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
A02	Turn*1	Lộn đáp khóa	C	HAND	5	37.1	5760	
A03	Press*1	Là đáp khóa	B	PRESS	10	79.7	2880	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B	SW	16	127.5	1800	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B	SINGLE	14	111.6	2057	
	<b>Back body*2</b>	<b>Thân sau*2</b>				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back upper*2+attack pkt position*2	SD TS trên*2+vị trí dán túi*2	C	HAND	45	333.9	640	
B02	Mark back facing yoke *2	SD đáp cầu mông TS*2	C	HAND	18	133.6	1600	
B03	Foldstitch pkt open*2	Gập điều miệng túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	

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

STYLE NO: G16-302P  
11/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 15.75

# OF NO MS	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	Time Thời gian	price Đơn giá	output Sản lượng	使用配件及其他
B04	Crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi*2	B		PRESS	50	398.5	576	
B05	Trim around pkt*2	Cắt sửa xung quanh túi	C		HAND	25	185.5	1152	
B06	Attack topstitch pkt*2(double)	Dán điều túi sau*2(2kim)	A		DOUBLE	110	920.7	262	
B07	Join frendseam yoke facing*2	Cán chập bọc cầu mông*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
B08	Topstitch yoke facing*2(double)	Điều đắp cầu mông*2(2kim)	B		DOUBLE	30	239.1	960	
B09	Join frendseam back rise	Cán chập bọc đũng TS	B		SINGLE	40	318.8	720	
B10	Topstitch front+back rise(double)	Điều đũng TS(2kim)	B		DOUBLE	35	279.0	823	
	<b>W.band*1</b>	<b>Cạp bo*1</b>					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép,tháo	B		SINGLE	12	95.6	2400	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
C03	Mark band*3	SD cạp*1	C		HAND	20	148.4	1440	
C04	Crease band upper	Là gấp sống cạp	B		PRESS	38	302.9	758	
<b>TOTAL</b>						<b>1988</b>	<b>15884</b>	<b>14.5</b>	



Position	GENERAL	SPECIAL		
Single	767			
Kansai	0			
Double	320			
Chain Stitch	180			
Special	152	159		
Press	144			
Hand	266	0		
Amount	1829	159		
Output (pcs.)	15.75	181.13		
Total time	1988		Total out put	14.5

製表人: THIAO

製造單號 G16-301 / 302P

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 9400+5600

客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註	
		平車	鎖鍊車	切修車	雙針包縫	雙針拷邊車	耳子車	接邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
前片*2	劃號.前浪拷3線					15							30	
小口袋*1	捲袋口.燙折邊	16										18		
袋貼*2	雙針貼小口袋.拷3線					46	12							
袋布*2	固定袋貼*2.袋底暗線.翻	24		35									11	
	袋口暗線.燙.袋口雙針明線.固定袋口 上下.袋底明線一道	82		36		35						20		
鈕牌*2	暗線&切修.翻燙.拷3線			14		12						12	9	
	固定前浪.開鈕牌.雙針明線(彎鈕牌& 前浪).前片打結*5	111				65					28	8		
後片*4	劃號.接YOKE雙針包縫				50								42	
	貼袋記號												30	
口袋*2	捲袋口.燙折邊	38										60		
	雙針貼袋.袋口打結*4					120						30		
	後浪雙針包縫				44									
	內浪5線拷合.明線一道.燙下襠	54				53						26		
	外浪5線拷合.明線一段.燙股	36				69						36		
	補底打結*1.外浪打結*2										23			
腰耳*5	車腰耳*5.燙.固定腰耳*5含記號及剪	48						20				8	23	
褲腰*1	機燙.劃號											14	18	
	車商標	30												
	上褲腰.車兩端.修翻.燙	107										25	26	
	褲腰鎖鏈明線周邊一道			130										
	固定腰耳上端*5.腰耳打結*2*5	63									56			
	捲下襠	72												
	修線												102	
	全件鎖眼*1含記號*1+1+3										15		21	
	合計全件車縫工時	681	130	85	94	266	145	20	0	15	107	257	312	2112
	以一條線38人計,預估車台數量	12.3	2.3	1.5	1.7	4.8	2.6	0.4	0.0	0.3	1.9	4.6	5.6	38.0
	全件車縫出數/ 件													15.68

專特車工時 : 177 車縫工時(不含專特車) : 1935

車縫出數(不含專特車) : 17.12

