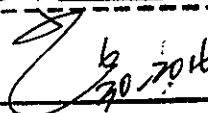


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

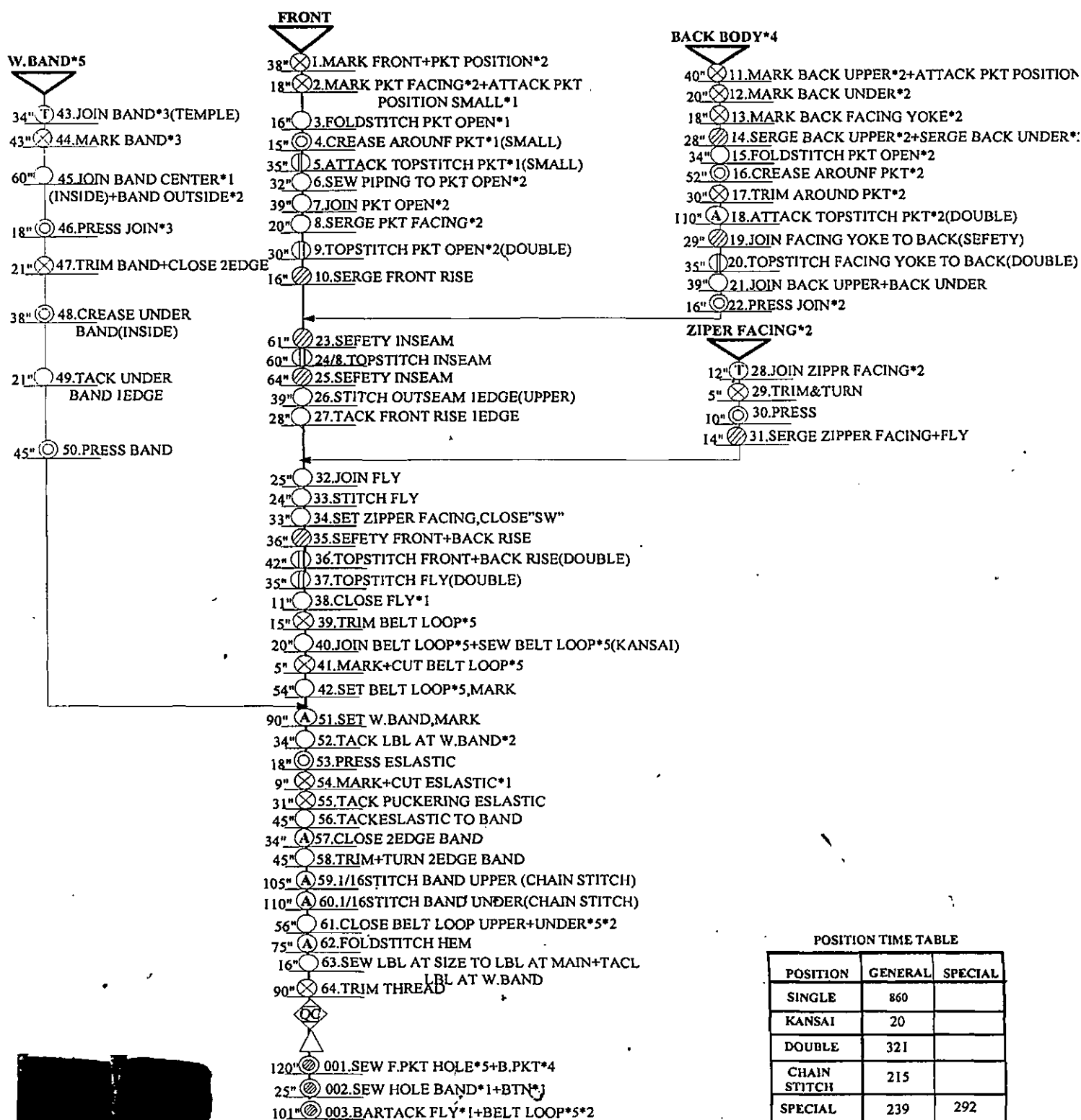
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-148P	款式說明 LADIE PANTS 订单 11.925	制表人 THAO	日期: 2016/06/28	文件編號:
參考雷同款: The same G16-038P				
生產車縫時間 2276	特車組 292	總時間:2568		
生產出數:12.65	特車組出 98.63	IE 總出數: 11.2		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	12.5 件	掛車縫	____ 件
身整件	11.5 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核:	
件整件	____ 件	簽	

12/27

FLOW CHART OF G16-148P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	860	
KANSAI	20	
DOUBLE	321	
CHAIN STITCH	215	
SPECIAL	239	292
PRESS	212	

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

STYLE NO: G16-148
6/28/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.65

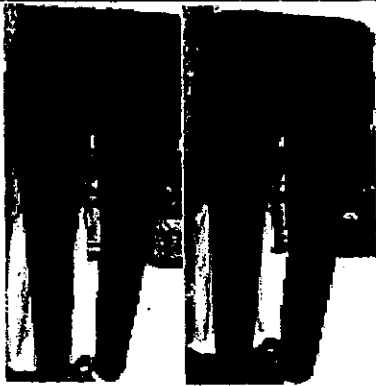
NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	Time Thời gian	Price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vj trí túi*2	C	HAND	38	282.0	758	
02	Mark pkt facing *2+attack pkt position small*1	SD đắp túi trước*2+vj trí dán túi nhỏ*1	C	HAND	18	133.6	1600	
03	Foldstitch pkt open*1(small)	Gập điều miệng túi nhỏ*1	B	SINGLE	16	127.5	1800	
04	Crease around pkt*1(small)	Là gập xung quanh 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	Sew piping pkt open*2	Cuốn viền miệng túi	B	SINGLE	32	255.0	900	
07	Join pkt open*2,notch	Cán chập miệng túi,bấm	B	SINGLE	39	310.8	738	
08	Serge pkt facing*2	VS 3C đắp túi	B	SW	20	159.4	1440	
09	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi*2(2kim)	B	DOUBLE	30	239.1	960	
10	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	16	127.5	1800	
11	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B	SW	61	486.2	472	
12	1/8Topstitch Inseam	Điều dăng quần 1/8*2	B	SINGLE	60	478.2	480	
13	Safety out eam*2	VS 5C dọc quần*2	B	SW	64	510.1	450	
14	Stitch outseam 1edge(upper)	Mí dọc quần 1đoạn cạnh túi	B	SINGLE	39	310.8	738	
15	Join front rise 1 edge	Ghim đứng TT 1 đoạn	B	SINGLE	28	223.2	1029	
16	Join fly	Cán chập moi	B	SINGLE	25	199.3	1152	
17	Stitch fly	Mí moi	B	SINGLE	24	191.3	1200	
18	Set zipper facing,close "sw"	Tra đắp khóa,chặn đầu	B	SINGLE	33	263.0	873	
19	Safety front+ back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	36	286.9	800	
20	Topstitch front+back rise(double)	Điều đứng TT+TS(2kim)	B	DOUBLE	42	334.7	686	
21	Topstitch fly(double)	Điều moi 2kim(2kim)	B	DOUBLE	35	279.0	823	
22	Close fly*1	Chặn moi*1	B	SINGLE	11	87.7	2618	
23	Trim belt loop	Chém đĩa	C	HAND	15	111.3	1920	
24	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B	KANSAI	20	159.4	1440	
25	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
26	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B	SINGLE	54	430.4	533	
27	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	90	753.3	320	
28	Tack lbi at w.band*2	Ghim móc cạp*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
29	Press elastic*1	Là chun cạp*1	B	PRESS	18	143.5	1600	
30	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun cạp*1	C	HAND	9	66.8	3200	
31	Tack puckering elastic	Máy dùm chun cạp	C	HAND	31	230.0	929	
32	Tack elastic to band	Ghim chun vào cạp	B	SINGLE	45	358.7	640	
33	Close 2edge band	Chặn 2 đầu cạp	A	SINGLE	34	284.6	847	
34	Trim+turn	Chém+lộn 2 đầu	C	HAND	26	192.9	1108	
35	Topstitch w.band upper	Điều vòng cạp trên	A	CHAIN STITCH	185	878.9	274	
36	Topstitch w.band under	Điều vòng cạp dưới	A	CHAIN STITCH	110	920.7	262	
37	Close belt loop upper+under*5*2	Chặn đĩa trên dưới*5*2	B	SINGLE	56	446.3	514	
38	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A	SINGLE	75	627.8	384	
39	Sew lbi at size to lbi at main+tack lbi at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B	SINGLE	16	127.5	1800	
XZ	Trim & turn	Cắt chỉ	C	HAND	90	667.8	320	
001	Sew F.pkt hole*5+B.pkt*4	Bổ khuy cúc miệng túi TT*5+túi sau*4	B	SPECIAL	120	956.4	240	
002	Sew hole band*1+btn*1	Bổ khuy*1+đinh cúc cạp*1	B	SPECIAL	25	199.3	1152	
003	Bartack fly*1+belt loop*5*2	Di bọ moi*1+đắp khóa*1+đĩa*5*2	B	SPECIAL	101	805.0	285	
Zipper facing*2		Đắp khóa*2 Đắp khóa*2 Đắp khóa*2						
A01	Join zipper facing*1(temple)	Cán chập đắp khóa*1(bìa mẫu)	B	SPECIAL	101	805.0	285	
A02	Turn*1	Lộn đắp khóa						
A03	Press*1	Là đắp khóa	C	HAND	12	95.6	2400	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3C đắp khóa+moi	B	PRESS	5	37.1	5760	

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

STYLE NO: G16-148
6/28/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.65

# OP 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	Serge back upper*2+Serge back under*2	VS 3C TS trên*2+VS 3C TS dưới*2	B	SW	28	223.2	1029	
B05	Foldstitch pkt open*2	Gập diều miệng túi*2	B	DOUBLE	34	271.0	847	
B06	Crease around pkt*2	Là gập xung quanh túi*2	B	PRESS	52	414.4	554	
B07	Trim around pkt*2	Cắt sửa xung quanh túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
B08	Attack topstitch pkt*2(double)	Dán diều túi sau*2(2kim)	A	DOUBLE	110	920.7	262	
B09	Join facing yoke to back(Safety)	Cán chập đáp cầu mông TS(VS 5C)	B	SINGLE	29	231.1	993	
B10	Topstitch facing yoke to back*2(double)	Diều đáp cầu mông TS*2(2kim)	B	DOUBLE	35	279.0	823	
B11	Join back upper+back under	Cán chập TS trên+TS dưới	B	SINGLE	39	310.8	738	
B12	Press join*2	Là rẽ đường cán chập*2	B	PRESS	16	127.5	1800	
	W.band*5	Cạp bo*5						
C01	Join band*2(temple)	Cán chập sống cạp*2(theo mẫu)	B	SPECIAL	34	271.0	847	
C02	Mark band*3	SD cạp*3	C	HAND	43	319.1	670	
C03	Join band center*1(inside)+band outside*2+center	Cán cạp trong*1+cạp ngoài*2+giữa 1đoạn	B	SINGLE	60	478.2	480	
C04	Press join*3	Là đường cán*3+la rẽ đường cán trong	B	PRESS	18	143.5	1600	
C05	Trim band+turn 2edge	Chém sửa sống cạp+lộn 2 đầu	C	HAND	21	155.8	1371	
C06	Crease under band(inside)	Là gập chân cạp trong	B	PRESS	38	302.9	758	
C07	Tack under band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	21	167.4	1371	
C08	Press band	Là sống cạp	B	PRESS	45	358.7	640	
TOTAL					2568	20466	11	



製表人: THAO

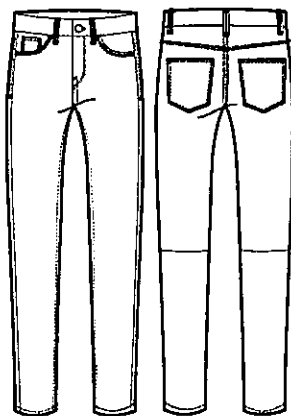
Position	GENE	SPECIAL			
Single	860				
Kansai	20				
Double	321				
Chain Stitch	215				
Special	239	292			
Press	212				
Hand	409	0			
Amount	2276	292			
Output (pcs)	12.65	98.63			
Total time	2568		total output Time		11.2

製造單號: G16-038.148P

車縫出數及使用機器預估表

客戶: CHICOS

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	鎖鍊車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	耳子車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.前浪拷3線						16					38	
小袋*1	捲袋口.燙折邊	16									15		
假袋貼*2	劃號.雙針貼小袋					40						13	
袋口出芽*2	對折固定出芽	32											
	接袋貼暗線.拷3線.雙針明線	39				30	19						
後片*4	劃號.橫切拷3線.橫切開暗線.開股	39					28				16	48	
YOKE*2	劃號.接YOKE5線拷合.雙針明線					35	29					19	
	貼袋記號											30	
口袋*2	雙針捲袋口.燙折邊.切修				23	38					52		
	雙針貼口袋					110							
	內浪5線拷合.明線一道	65					61						
	外浪5線拷合.燙股.明線一段.打結*2	39					64				42		
	前後浪5線拷合.雙針明線					42	36						
鈕牌*2	暗線&切修.翻燙.拷3線				12		14				10	6	
	前浪暗線.接鈕貼.壓明線.雙針彎鈕牌.打結*3(鈕牌*1外浪*2)	106				36				18			
腰耳*5	車腰耳*5.固定腰耳*5含記號及剪	54						20				21	
褲腰*3+2	模板暗線*2.劃號*3.接縫*3.合後褲腰暗線.切修.修翻燙&開股.燙折邊	63		35	18						101	69	
	車商標	36											
	縮縫橡筋含剪.燙.折固定兩端	74									18		
	上褲腰.固定橡筋.固定商標	147											
	褲腰上下鎖鏈明線一道		205										
	固定腰耳上端*5.腰耳打結*5*2	63								76			
	捲下襠	72											
	修線											90	
	全件鎖眼打結*1含記號*1+1+鉚釘*7								15	9		33	
	合計全件車縫工時	845	205	35	53	331	266	20	15	103	254	367	2494
	以一條線38人計,預估車台數量	12.9	3.1	0.5	0.8	5.0	4.0	0.3	0.2	1.6	3.9	5.6	38.0
	全件車縫出數/ 件												11.55



專特車工時: 206 車縫工時(不含專特車) 2288

車縫出數(不含專特車) 12.59

製表: 王愛卿 2016/6/30