

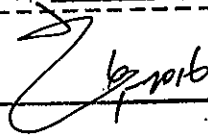
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

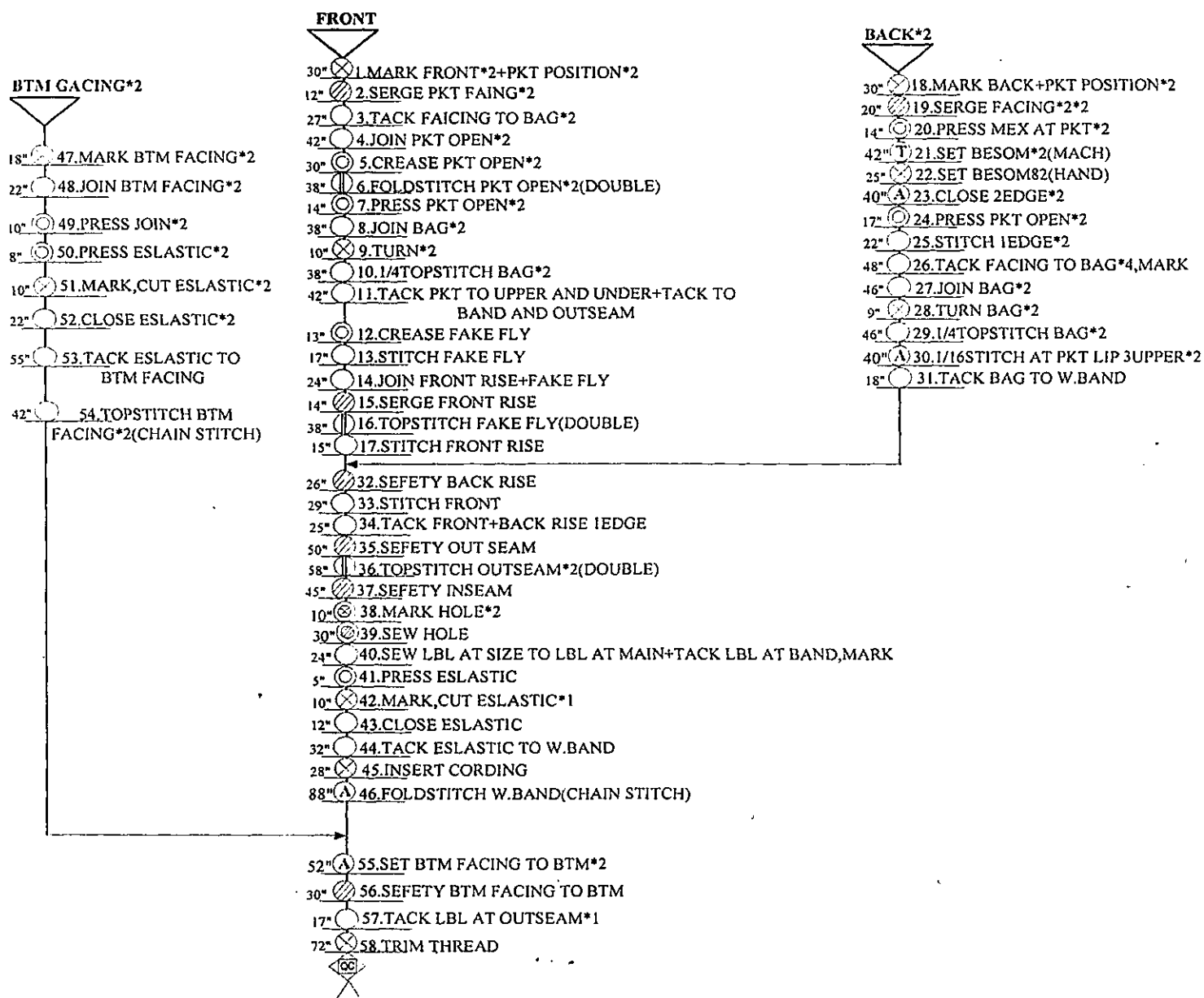
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-144P	款式說明 LADIE PANST 订单 10.000	制表人 THAO	日期: 2016/05/31	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間 1607	特車組時 82	總時間: 1689		
生產出數: 17.92	特車組出數 351.22	IE 總出數: 17.1		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 5/31

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 17.82 件	掛車縫 _____ 件
身整件 16.5 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: 

FLOW CHART OF G16-144P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	793	
DOUBLE	134	
CHAIN STITCH	130	
SPECIAL	197	72
PRESS	111	
HAND	242	10
AMOUNT	1607	82
OUTPUT PCS	17.92	351.2 2
TOTAL TIME	1689	TOTAL OUTPUT 17.1

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

STYLE NO: G16-144P
DATE: 2016-05-31

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 17.92

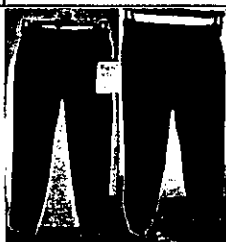
# OP NO MÃ	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
02	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	12	95.6	2400	
03	Tack facing to bag*2	Can đáp vào kít*2	B	SINGLE	27	215.2	1067	
04	Join pkt open*2	Can chập miệng túi*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
05	Crease pkt open*2	Là gập miệng túi*2	B	PRESS	30	239.1	960	
06	Foldstitch pkt open*2(double)	Gập diều miệng túi 2kim*2	B	DOUBLE	38	302.9	758	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
08	Join bag*2	Quay kít túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
09	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	
10	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
11	Tack pkt to upper and under*2+tack to band,seam	Ghìm miệng túi trên dưới *2, ghìm trên cạp+suon	B	SINGLE	42	334.7	686	
12	Crease fake fly	Là gập moi giả	B	PRESS	13	103.6	2215	
13	Stitch fake fly	Mí moi giả	B	SINGLE	17	135.5	1694	
14	Join front rise+ fake fly	Can chập đứng TT+mói	B	SINGLE	24	191.3	1200	
15	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	14	111.6	2057	
16	Topstitch fake fly(double)	Điều moi 2 kim	B	DOUBLE	38	302.9	758	
17	Stitch front rise	Mí đứng TT	B	SINGLE	15	119.6	1920	
18	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B	SW	26	207.2	1108	
19	Stitch back rise	Mí đứng TS	B	SINGLE	29	231.1	993	
20	Tack front+back rise 1edge	Ghìm đứng 1đoạn TT+TS	B	SINGLE	25	199.3	1152	
21	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	50	398.5	576	
22	Topstitch outseam*2(double)	Điều dọc quần 2kim*2	B	DOUBLE	58	462.3	497	
23	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	45	358.7	640	
24	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C	HANDSCL	10	74.2	2880	
25	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B	SPECIAL	30	239.1	960	
26	Sew lbi at size to lbi at main+tack lbi at band,mark	Ghìm móc size vào móc 10+may móc vào cạp,sd	B	SINGLE	24	191.3	1200	
27	Press eslastic	Là chun cạp	B	PRESS	5	39.9	5760	
28	Mark,cut eslastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C	HAND	10	74.2	2880	
29	Close eslastic	Can chun cạp	B	SINGLE	12	95.6	2400	
30	Tack eslastic to w.band	Ghìm chun vào cạp	B	SINGLE	32	255.0	900	
31	Insert cording	Luồn dây	C	HAND	28	207.8	1029	
32	Foldstitch w.band(chain stitch)	Gập diều cạp	A	CHAIN STITCH	88	736.6	327	
33	Set btm facing to btm	Tra đáp gấu vào gấu	A	SINGLE	52	435.2	554	
34	Safety btm facing to btm	VS 5C đáp gấu vào gấu	B	SW	30	239.1	960	
35	Tack lbi at outseam*1	Ghìm móc sườn*1	B	SINGLE	17	135.5	1694	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	72	534.2	400	
	Btm facing*2	Đáp gấu*2						
A01	Mark btm facing*2	SD đáp gấu*2	C	HAND	18	133.6	1600	
A02	Join btm facing*2	Can giữa đáp gấu*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
A03	Press join*2	Là rẽ can đáp gấu*2	B	PRESS	10	79.7	2880	
A04	Press eslastic	Là chun	B	PRESS	8	63.8	3600	
A05	Mark,cut eslastic*2	SD,cắt chun gấu*2	C	HAND	10	74.2	2880	
A06	Close eslastic*2	Can chun gấu*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
A07	Tack eslastic to btm facing*2	Gập đáp gấu, ghìm chun vào đáp gấu*2	B	SINGLE	55	438.4	524	
A08	Topstitch btm facing*2(chain stitch)	Điều đáp gấu	B	CHAIN STITCH	42	334.7	686	

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

STYLE NO: G16-144P
DATE: 2016-05-31

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.92

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	<i>Back body*2</i>							
	<i>Thân sau*2</i>							
B01	Mark back+pkt posititon*2	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Serge facing*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
B03	Fuse pkt*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
B04	Set besom*2(mach)	B		SPECIAL	42	334.7	686	
B05	Set besom*2(hand)	C		HAND	25	185.5	1152	
B06	Close 2edge*2	A		SINGLE	40	334.8	720	
B07	Press pkt open*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B08	Stitch 1edge*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B09	Tack pkt facing to bag*2*2,mark	B		SINGLE	48	382.6	600	
B10	Join bag*2	B		SINGLE	46	366.6	626	
B11	Turn bag*2	C		HAND	9	74.2	3200	
B12	1/4topstitch bag	B		SINGLE	46	366.6	626	
B13	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	A		SINGLE	40	334.8	720	
B14	Tack bag to w.band	B		SINGLE	18	143.5	1600	
TOTAL					1689	13418	17.05	



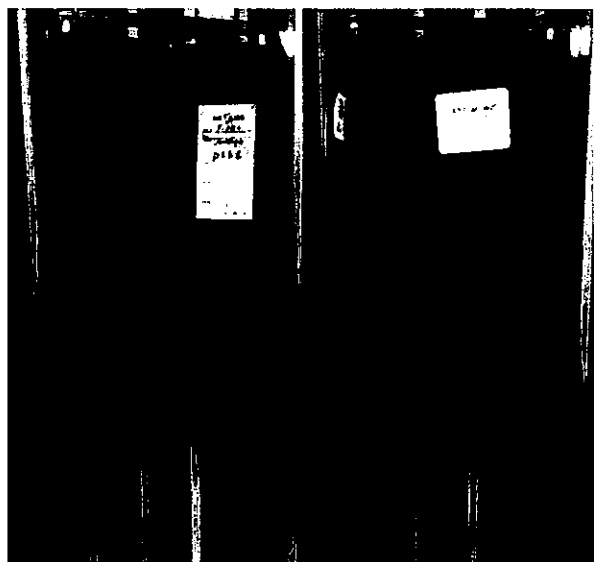
Position	GENERA	SPECIAL			
Single	793				
Double	134				
Chain Stitch	130				
Special	197	72			
Press	111				
Hand	242	10			
Amount	1607	82			
Output (pcs)	17.92	351.22			
Total time	1689		Total out put		17.1

製表人: THAO

製造單號: G16-144P (男童長褲) 車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	橡筋車	雞眼機	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號										31	
袋貼*2袋布*2	拷3線.固定袋貼*2.袋底暗線.翻	62	35		10						12	
	開袋(袋口暗線.燙.雙針明線.固定袋口上下.袋底明線)	108		32						18		
	前浪暗線.拷3線.燙.前浪明線.雙針彎鈕牌	25		36	12					8		
	前片打結*5(前袋*4.底浪*1)								25			
後片*2	劃號.燙袋口襠									18	36	
袋貼*2袋布*2	拷3線.固定袋貼*2	22			10							
袋條*2	開袋(機開袋+平車部分含袋底暗明線).袋口打結*4	254				52			30		18	
	後浪5線拷合.明線一道	25			26							
	外浪5線拷合.雙針明線			52	50							
	內浪5線拷合.燙股				47					30		
	燙折褲腰.釘雞眼*2(夾襠)含記號							40		65	11	
	車商標	36										
	接褲腰橡筋&剪.固定橡筋	76										
	捲褲腰明線夾橡筋	89										加羅拉
下襠貼*2	劃號.燙對折.接縫*2.開股	25								33	16	
	接下襠橡筋&剪.固定橡筋	37		60								加羅拉
	接橡筋下襠拷合				65							
	修線.穿棉繩										110	
	合計工時	759	35	180	220	52	0	40	55	172	234	1747
	以一條線60人計,預估車台數量	26.1	0.7	6.2	7.5	1.1	0.0	1.4	1.9	5.9	8.0	58.8
	預估出數/ 件											16.49



專特車工時: 130 車縫工時(不含專特車): 1617
 車縫出數(不含專特車): 17.82

製表: 王愛卿 2016/6/1