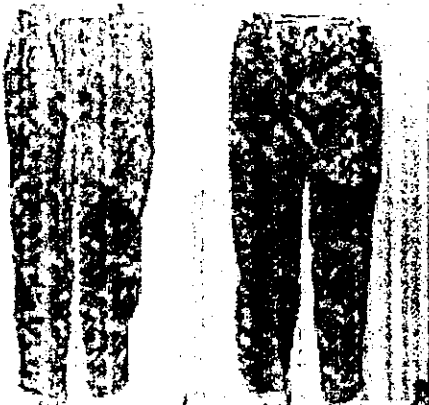


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

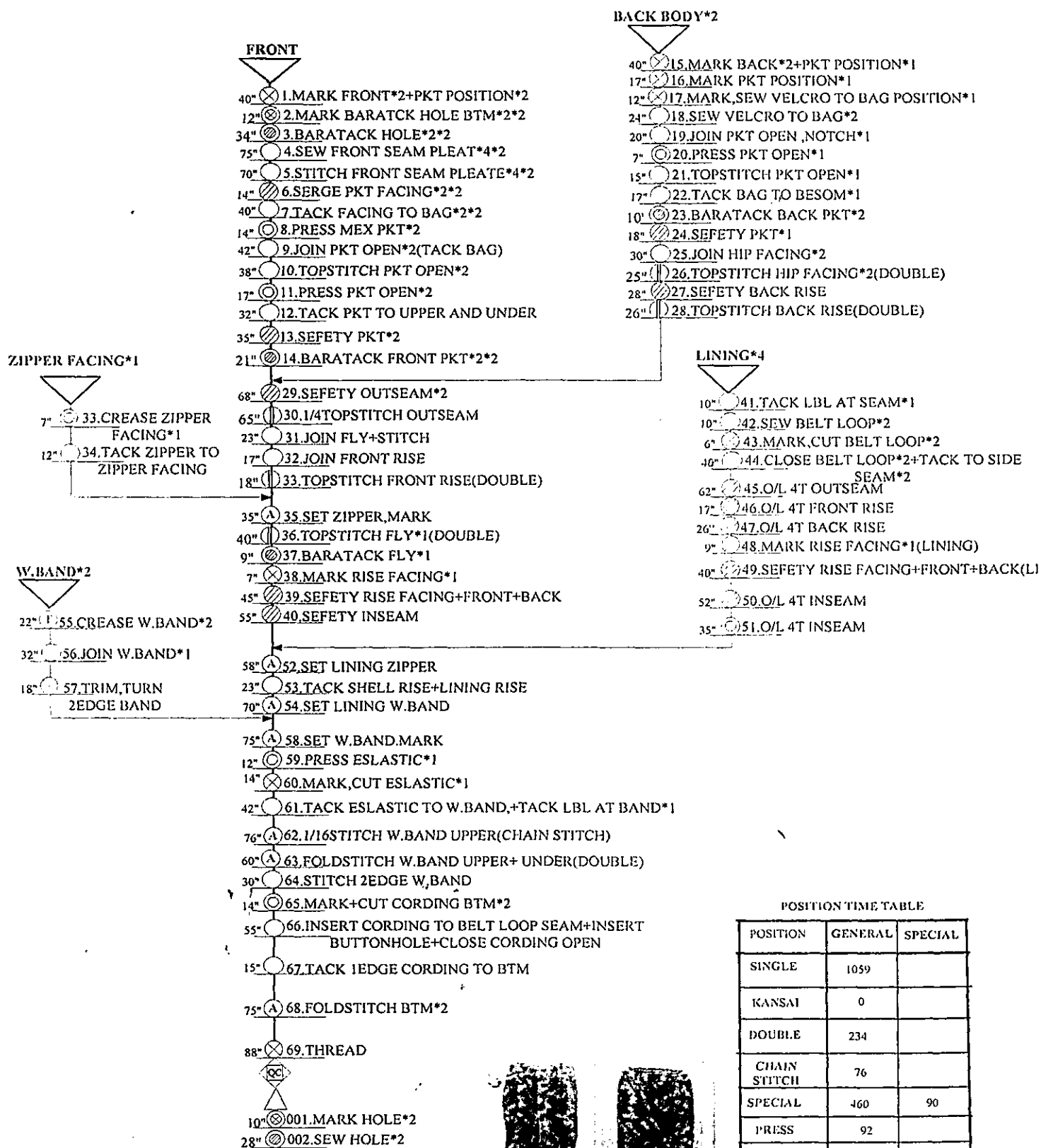
款式: G16-155P	款式說明 LADIE PANTS 订单 3.600	制表人 THAO	日期: 2016/08/01	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2198	特車組 112	總時間:2310		
生產出數:13.17	特車組出 257.14	IE 總出數: 12.7		

PPIC 主管:

11/24/16

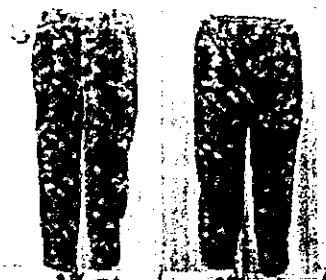
茲核定IE出數如下:	
衣車縫 15.42件	掛車縫 _____ 件
身整件 126件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

8/4/2016

FLOW CHART OF G16-155P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1059	
KANSAI	0	
DOUBLE	234	
CHAIN STITCH	76	
SPECIAL	460	90
PRESS	92	
HAND	265	22
AMOUNT	2186	112
OUTPUT PCS	13.17	257.14
TOTAL TIME	2298	TOTAL OUTPUT 12.5



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

STYLE NO: G16-155P
DATE: 2016-08-01

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.17

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	含縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Mark punch hole btm*2*2	SD đục lỗ gấu TT*2*2	C		HANDSCL	12	89.0	2400	
03	Baratack hole*2*2	Đi bộ khuy gấu TT*2*2	B		SPECIAL	34	271.0	847	
04	Sew front seam pleate*4*2	Ghim lỵ sườn *4*2	B		SINGLE	75	597.8	384	
05	Stitch front seam pleate*4*2	Mí lỵ sườn*4*2	B		SINGLE	70	557.9	411	
06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đắp túi*2*2	B		SW	14	111.6	2057	
07	Tack facing to bag*2*2	Cán đắp vào lót túi*2*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag)	Cán chắp miệng túi*2(đặt lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
10	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4	B		SINGLE	38	302.9	758	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
13	Safety bag pkt*2	VS 5C dít túi	B		SW	35	279.0	823	
14	Baratack front pkt*2*2	Đi bộ miệng túi TT*2*2	B		SPECIAL	21	167.4	1371	
15	Safety outseam*2	VS 5C dọc quần*2	B		SW	68	542.0	424	
16	Topstitch outseam(double)	Điều dọc quần (2kim)	B		DOUBLE	65	518.1	443	
17	Join fly+stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
18	Join front rise	Cán chắp đứng TT	B		SINGLE	17	135.5	1694	
19	Topstitch front rise(double)	Điều đứng TT 2kim	B		DOUBLE	18	143.5	1600	
20	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	35	293.0	823	
21	Topstitch fly+close(double)	Điều moi 2kim+chặn	B		DOUBLE	40	318.8	720	
22	Baratack fly*1	Đi bộ moi*1	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
23	Mark rise facing*1	SD đắp đứng*1	C		HAND	7	51.9	4114	
24	Safety rise facing+front+ back	VS 5C kẹp đắp đứng+TT+TS	B		SW	45	358.7	640	
25	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B		SW	55	438.4	524	
26	Set lining zipper	Lồng lót khóa	A		SINGLE	58	485.5	497	
27	Tack shell rise+lining rise	Ghim giằng đứng chính+đứng lót	B		SINGLE	23	183.3	1252	
28	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A		SINGLE	70	585.9	411	
29	Set w.band	Tra cạp,sd	A		SINGLE	75	627.8	384	
30	Press elastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	12	95.6	2400	
31	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C		HAND	14	103.9	2057	
32	Tack elastic to w.band+tack lbl at band*1	Ghim chun vào cạp+ghim mác*1	B		SINGLE	42	334.7	686	
33	Foldstitch w.band under(chainstitch)	Gập điều cạp dưới 1kim	A		CHAINSTITCH	76	636.1	379	
34	Topstitch w.band upper+under(chainstitch)	Điều cạp trên+dưới 2kim	A		DOUBLE	60	502.2	480	
35	Stitch 2edge w.band	Mí 2 đầu cạp vuông	B		SINGLE	30	239.1	960	
36	Mark+cut cording btm*2	SD dây gấu, cắt*2	C		HAND	14	103.9	2057	
37	Insert cording to belt loop seam+insert button hole+close cording open	Luồn khuy+chặn miệng dây	B		SINGLE	55	438.4	524	
38	Tack 1edge cording to btm	Ghim cố định 1 điểm dây vào gấu	B		SINGLE	15	119.6	1920	
39	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	75	627.8	384	
xz	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	88	653.0	327	
001	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
001	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	28	223.2	1029	

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

STYLE NO: G16-155P
DATE: 2016-08-01

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.17

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	Zipper facing*1	Đáp khóa*1							
A01	Crease zipper facing*1	Là gấp đáp khóa*1	B		PRESS	7	55.8	4114	
A02	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2+pkt position*1	SD TS *2+vị trí túi*1	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Mark hip facing*2	Sđ đáp cầu mông*2	C		HAND	17	126.1	1694	
B03	Mark,sew velcro to bag position*2	SD vị trí dán nhám túi*2	C		HAND	12	89.0	2400	
B04	Sew velcro to bag*2	Máy nhám vào lót túi*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
B05	Join pkt open, notch*1	Cán chập miệng túi*1,bấm	B		SINGLE	20	159.4	1440	
B06	Press pkt open*1	Là miệng túi trước*1	B		PRESS	7	55.8	4114	
B07	Topstitch pkt open*1	Điều miệng túi*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
B08	Tack bag to besome*1	Ghim lót vào coi túi	B		SINGLE	17	135.5	1694	
B09	Bartack back pkt *2	Di bọ miệng túi *2	B		SPECIAL	10	79.7	2880	
B10	Safety pkt*1	VS 5C dít túi*1	B		SW	18	143.5	1600	
B11	Join hip facing*2	Cán chập đáp cầu mông*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
B12	Topstitch hip facing*2(double)	Điều đáp cầu mông 2kim	B		DOUBLE	25	199.3	1152	
B13	Safety back rise	VS 5c đứng TS	B		SW	28	223.2	1029	
B14	Topstitch back rise(double)	Điều đứng TS 2kim	B		DOUBLE	26	207.2	1108	
	Zipper facing*1	Cạp*2							
C01	Crease w.band*2	Là gấp ép cạp*2	B		SPECIAL	22	175.3	1309	
C02	Join w.band*1	Cán chập sống cạp*1	B		SINGLE	32	255.0	900	
C03	Trim,turn 2edge band	Sửa lộn 2 đầu cạp	C		HAND	18	133.6	1600	
	Lining*4	Lót*4							
D01	Tack lbl at seam*1	Ghim mác vào sườn*1, sd	B		SINGLE	10	79.7	2880	
D02	Sew belt loop*2	Cán dây ,may dây đĩa*2	B		SINGLE	10	79.7	2880	
D03	Mark,cut belt loop*2	SD,cắt dây đĩa*2	C		HAND	6	44.5	4800	
D04	Close belt loop*2+tack side seam*2	Chặn dây đĩa *2, ghim vào sườn*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
D05	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	62	494.1	465	
D06	Safety front rise	VS 5C đứng TT	B		SW	17	135.5	1694	
D07	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B		SW	26	207.2	1108	
D08	Mark rise facing*1(lining)	SD đáp đứng	C		HAND	9	66.8	3200	
D09	Safety rise facing +front+back(lining)	VS 5C kẹp đáp đứng+TT+TS	B		SW	40	318.8	720	
D10	Safety Inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	52	414.4	554	
D11	Press lining	Là lật dọc, dằng, đứng TT, TS	B		PRESS	35	279.0	823	
TOTAL						2298	18337	12.5	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1059				
Double	234				
Chain Stitch	76				
Special	460	90			
Press	92				
Hand	265	22			
Amount	2186	112			
Output (pcs)	13.17	257.14			
Total time	2298		Total out put		12.5

製表人: THAO

製造單號: G16-155P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

3600

客戶: NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	鎖鏈車	切修車	雙針車	拷邊車	雞眼機	一字洞	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.前浪拷3線.緊縮縫暗明線*4.燙褶 &燙襯	106				15				22	40	
袋貼*4袋布*	折邊固定袋貼*4	46									12	
	開袋(袋口暗線.燙.明線一道.固定袋口 上下.車袋底5線)	73		36		32				18		
鈕牌*3	燙折.拷3線					12				7		
	固定前浪.開鈕牌雙針彎鈕牌&前浪	111			56							
	前片打結*6(前袋*4.鈕牌*2)								29			
後片*4	劃號.燙襯									10	35	
袋布*1	開袋暗明線.車魔貼*2.袋口打結*2	110		15					15	11		
	橫切5線拷合.雙針明線				35	35						
	後浪5線拷合.雙針明線				30	34						
底貼布*1	接底貼線拷合					21						
	外浪5線拷合.雙針明線.燙折下襠.鎖 一字洞)含記號*4				70	63		28		39	22	
	內浪5線拷合.內浪開股					50				43		
褲腰(面)*1	劃號.鎖一字洞*1							8			18	
褲腰(底)*1	鎖一字洞*2含記號							13			9	
	合褲腰.燙&燙折合口			45						46		
	車商標	28										
裡布	劃號.固定活折*8	40									21	
	製裡2線拷合(前後浪.外浪.內浪).燙裡					92				30		
	合面裡褲腰暗線.燙股.面裡固定*7.翻	89								26	24	
	接橡筋&剪.上褲腰.固定橡筋.穿腰繩	114									26	
	褲腰鎖鏈明線一道.雙針鎖鍊明線		59		89							壓線加羅拉
	穿&固定調節繩.捲下襠夾裡明線	123										
	修線										90	
	全件急鈕記號*2										11	
	合計工時	840	59	96	280	355	0	49	44	252	308	2284

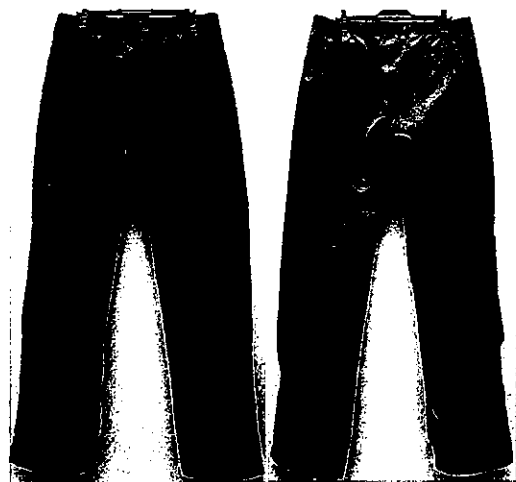
製造單號: G16-155P

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 3600

客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	鎖鏈車	切修車	雙針車	拷邊車	雞眼機	一字洞	打結車	燙工	手工	
	以一條線60人計,預估車台數量	22.1	1.6	1.5	7.4	9.3	0.0	1.3	1.2	6.6	8.1	59.0
	預估出數/ 件											12.61



專特車工時: 135 車縫工時(不含專特車) 2149

車縫出數(不含專特車) 15.42

製表: 王愛卿 2016/8/4