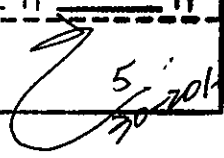


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

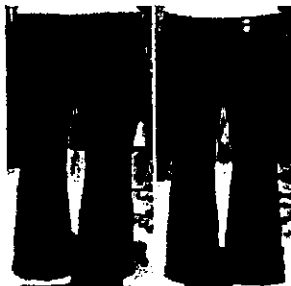
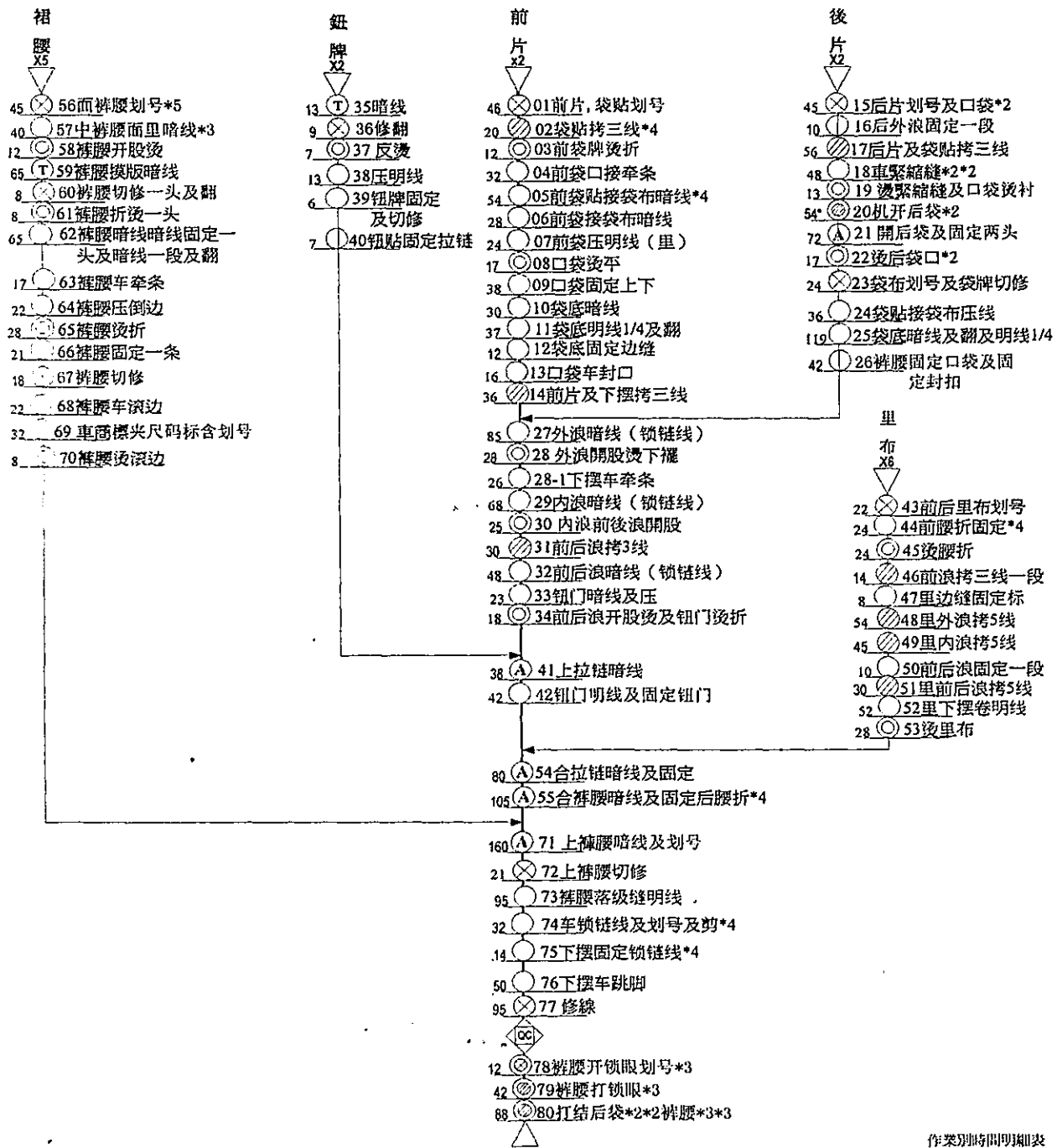
款式: G16-212P	款式說明 订单 : 10,360 件	制表人: NGA	日期: 2016/05/26	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2592	特車組時間: 198	總時間: 2790		
生產出數: 11.11	特車組出數: 145.45	IE 總出數: 10.3		
				

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	11.05 件	掛車縫	____ 件
身整件	10.1 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核:	
件整件	____ 件	簽:	

15/5/26

G16-212P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1677	
燙針車作業	0	
特機車作業	370	186
手燙作業	207	
手工作業	338	12
合計工時(秒)	2592	198
出數(件)	11.11	145.45
總合計工時(秒)	2790	總出數(件) 10.3

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

STYLE NO: G16-212P
DATE: 2016/05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.11

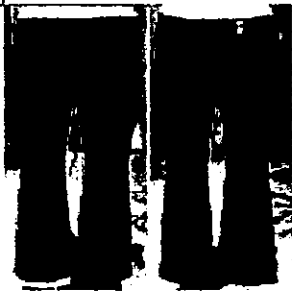
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機 器	time Thời gian	price Đơn	out put Sân lượng	使用 配件 及其
01	前片划号*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	35	290.5	823	
02	前袋贴划号*4	SD đáp túi*2	C		HAND	10	83.0	2880	
03	前袋贴拷三线*4	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	176.0	1440	
04	前袋牌烫折	Là gấp viền túi TT	B		PRESS	12	105.6	2400	
05	前袋车滚边暗线*2	Máy viền miệng túi TT*2	B		SINGLE	32	281.6	900	
06	袋贴接袋布 (小)	Dán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B		SINGLE	22	193.6	1309	
07	袋贴接袋布 (大)	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B		SINGLE	32	281.6	900	
08	前袋接袋布暗线*2	Cán lót vào miệng túi TT*2	B		SINGLE	28	246.4	1029	
09	1/16stitch pkt open*2(out side)	Mí miệng túi 1/16 bên trong	B		SINGLE	24	211.2	1200	
10	烫前袋口	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
11	前袋口固定上下	Ghim miệng túi trên dưới	A		SINGLE	38	353.4	758	
12	袋底暗线	Quay lót túi	B		SINGLE	30	264.0	960	
13	翻袋底明线	Lộn+điều lót túi	B		SINGLE	38	334.4	758	
14	袋底固定边缝	Ghim lót túi vào sườn	B		SINGLE	12	105.6	2400	
15	前袋口固定封扣	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	16	140.8	1800	
16	前片拷三线*4	VS 3C dọc+đàng TT*2*2	B		SW	36	316.8	800	
17	外浪暗线 (锁链线)	Cán chấp dọc (chỉ tết)	B		SW	85	748.0	339	
18	外浪开股烫及下摆	Là rẽ dọc +gấu	B		PRESS	28	246.4	1029	
19	下摆车牵条	Cán chấp dây đáp gấu*2	B		SINGLE	28	228.8	1108	
20	内浪暗线 (锁链线)	Cán chấp giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STIT	68	598.4	424	
21	内浪开股烫及下摆	Là rẽ giàng quần+gấp gấu	B		PRESS	25	220.0	1152	
22	前后浪拷三线	VS 3C dứng TT+TS*2	B		SW	30	264.0	960	
23	前后浪暗线 (锁链线)	Chấp dứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STIT	48	422.4	600	
24	扣牌暗线及压	Cán chấp moi+mí	B		SINGLE	23	202.4	1252	
25	烫前后浪及烫折扣牌	Là gấp moi+là dứng TT+TS	B		PRESS	16	140.8	1800	
26	上拉链	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	353.4	758	
27	扣牌明线及固定	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi	B		SINGLE	42	369.6	686	
28	合拉链暗线及固定	Lồng lót khóa, ghim giàng	A		SINGLE	80	744.0	360	
29	合前腰暗线及固定腰折	Lồng lót cặp chính lót+ghim ly TS*2*2	A		SINGLE	105	976.5	274	
30	上裤腰及划号	Tra cặp +SD	A		SINGLE	90	837.0	320	
31	裤腰切修 (后上)	Chém cặp sau khi tra	C		HAND	18	149.4	1600	
32	裤腰落级缝明线	Gập mí chắn cặp 1/16	A		CHAIN STIT	95	883.5	303	
33	车锁链线及划号及剪*4	Máy dây gấu lót, SD, cắt*4	B		SINGLE	22	193.6	1309	
34	下摆固定锁链线*4	Ghim dây gấu quần*4	B		SINGLE	36	316.8	800	
35	下摆车跳脚	Vắt gấu quần	A		SINGLE	48	446.4	600	
XZ	修线	Cắt chỉ	C		HAND	95	788.5	303	
001	裤腰开锁眼划号*3	SD thừa khuyết cặp*3	C		HANDSC	12	99.6	2400	
002	裤腰打锁眼*3	Thừa khuyết*3	B		SPECIAL	42	369.6	686	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3					FALSE	#####	
A01	扣贴模版暗线	Cán chấp đáp khóa bìa mào	B		SPECIAL	13	114.4	2215	
A02	修翻	Cột,lộn đáp khóa	C		HAND	9	74.7	3200	
A03	烫	Là đáp khóa	B		PRESS	7	61.6	4114	
A04	压明线1/16	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	114.4	2215	
A05	扣贴固定及切修	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	52.8	4800	
A07	扣贴固定拉链	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	7	61.6	4114	
	Back body*4	Thân sau*2*2					FALSE	#####	
B01	后片划号*2	SD TS*2	C		HAND	36	298.8	800	
B02	后外浪固定一段	Ghim sườn TS một đoạn(chông bự)	B		SINGLE	9	79.2	3200	
B03	后片拷三线	VS 3C dọc +đàng TS*2*2	B		SW	36	316.8	800	
B04	后车紧缩缝*4	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	422.4	600	600
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	8	66.4	3600	
B06	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2 +là ly	B		PRESS	13	114.4	2215	
B07	后袋贴拷三线	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	176.0	1440	
B08	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	475.2	533	
B09	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	28	232.4	1029	
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	38	353.4	758	

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

STYLE NO: G16-212P
DATE: 2016/05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.11

# OP NO	Operation	Tên công đoạn	Grade	合縫記號	使用機器	time	price	out put	使用
Mã			Cấp			Thời gian	Đơn	Sản lượng	配件及其
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B12	Mark bag*2	SD lót	C		HAND	16	132.8	1800	
B13	Mark 2 edge besom*2	SD 2 đầu coi túi sau +chém*2	C		HAND	8	66.4	3600	
B14	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B		SINGLE	35	308.0	823	
B15	袋底暗线及切修	Quay tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	54	475.2	533	
B16	翻及袋底明线1/4	Lộn+Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	65	572.0	443	
B18	Tack bag to w.band+tack pkt oper	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi +SD	B		SINGLE	42	369.6	686	
	W.band*5	Cạp*6					FALSE	#####	
C01	面裤腰划号*3*3	SD cạp trong ngoài *5	C		HAND	45	373.5	640	
C02	中裤腰暗线*2面	Cán giữa cạp*2(cạp chính*1)	B		SINGLE	24	211.2	1200	
C03	中裤腰暗线*2里	Cán giữa cạp trong *1	B		SINGLE	16	140.8	1800	
C04	中裤腰面里开股烫	Là rẽ cạp trong , ngoài	B		PRESS	12	105.6	2400	
C03	裤腰压板暗线*3	Cán chập sống cạp (mẫu)	B		SPECIAL	65	572.0	443	
C06	裤腰切修一头&翻	Chém gọt đầu cạp	C		HAND	8	66.4	3600	
C07	裤腰折烫一头	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B		PREES	8	70.4	3600	
C10	裤腰固定一头及暗线一段	Chấn đầu cạp vuông +cán sống cạp một d	B		SINGLE	65	572.0	443	
C11	裤腰车牵条	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	17	149.6	1694	
C12	裤腰压倒边	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	22	193.6	1309	
C13	裤腰烫折	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B		PREES	28	246.4	1029	
C14	裤腰固定一条	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C15	裤腰切修	Chém sửa cạp(máy chém)	C		SINGLE	18	149.4	1600	
C16	裤腰车滚边	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	22	193.6	1309	
C17	固定尺马标	Máy móc cỡ vào chân cạp*1	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
C18	裤腰车商标	Máy móc chính vào cạp *2	B		SINGLE	32	281.6	900	
C19	烫滚边	Là chân cạp viền	B		PRESS	8	70.4	3600	
	Lining	Lót quần					FALSE	#####	
D01	前后里布划号	SD lót+ly trước*2*2+ly sau*2*2	C		HAND	22	182.6	1309	
D02	前腰折固定*4	Ghim ly TT*2*2	B		SINGLE	24	211.2	1200	
D03	烫腰折	Là ly TT*2*2	B		PRESS	24	211.2	1200	
D04	前浪拷三线一段	VS 3 chỉ đứng TT khóa lót*2	B		SW	14	123.2	2057	
D05	里边缝固定标	Máy móc sườn lót*1	B		SINGLE	8	70.4	3600	
D06	里外浪拷5线	VS 5 chỉ dọc lót	B		SW	54	475.2	533	
D07	里内浪拷5线	VS 5 chỉ dằng lót	B		SW	45	396.0	640	
D08	前浪固定一段	Ghi đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	10	88.0	2880	
D09	前后浪拷5线	VS 5 chỉ đứng TT, TS lót	B		SW	30	264.0	960	
D10	里卷下摆明线	Điều gấp gấu lót	B		SINGLE	52	457.6	554	
D11	烫里布	Là lót quần	B		PRESS	28	246.4	1029	
TOTAL						2790	21908	10.3	



Positio	GENE	SPECIA			
Single	1677				
Double	0				
Special	370	186			
Press	207				
Hand	338	12			
Amount	2592	198			
Output (pcs)	11.11	145.45			
Total time	2790		Total out put		10.3

製表人 HUONG

製造單號: G16-212P

車縫出數及使用機器預估表

客戶: WHBM

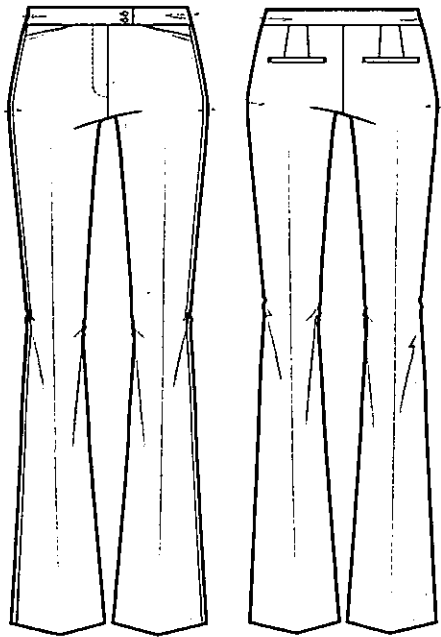
部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	鎖車	模板車	切修車	盲縫車	拷邊車	褲鉤機	開袋機	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號													30	
袋貼*4	拷3線						20								
袋布*2	固定袋貼*4.袋底暗線.翻	42			35									12	
袋口片*2	燙對折.劃合口												16	15	
	固定袋口片.袋口暗線&切修.壓倒邊.燙.固定袋口上下.袋底明線	132			30								18		
	前片拷3線(內.外浪)						55								
後片*2	劃號.緊縮縫暗線*4.燙褶&袋口襯	54											26	42	
	後片拷3線(內.外浪)						55								
袋貼*4袋布*2	拷3線.固定袋貼*2	24					20								
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份)含袋底暗明線.袋口打結*4	272			61				52			30			
	外浪暗線.開股&燙折下襠		90										68		
	下襠拷3線						22								
	前後浪拷3線.內浪.前後浪暗線.開股		115				33						77		
鈕牌*2+1	暗線&切修.燙.明線一道.拷3線.劃合口	9			15		11						8	7	
	固定前浪.開鈕牌	141													
	褲腰固定一道	30													
裡布	製裡全件拷合.拉鍊口拷3線.燙裡						120						25		
	合裡(拉鍊口.面裡裙腰拷3線).燙	102					25						21		
	捲裡下襠	65													
褲腰(面底)*5	模板暗線.劃號.接縫*2+1.開股	33		24									18	40	
	釘褲鉤2副&記號							32						16	
	接縫*1.合褲腰暗線.切修.車牽條.壓倒邊.修翻燙.滾邊	105			15					16			33	36	
	車商標	36													
	上褲腰	86													
	褲腰落極縫明線	89													
	挑下襠					65									
	修線													90	
	全件鎖眼打結*3含記號*3+3										29	17		23	
	合計全件車縫工時	####	205	24	156	65	362	32	52	16	29	47	310	311	2829

製造單號: G16-212P

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : WHBM

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	鎖鍊車	模板車	刀修車	盲縫車	拷邊車	褲鉤機	開袋機	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	以一條線38人計,預估車台數量	16.4	2.8	0.3	2.1	0.9	4.9	0.4	0.7	0.2	0.4	0.6	4.2	4.2	38.0
	全件車縫出數/ 件														10.18



專特車工時： 223 車縫工時(不含專特車)： 2606
車縫出數(不含專特車)： 11.05

製表 王愛卿 2016/5/30