

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

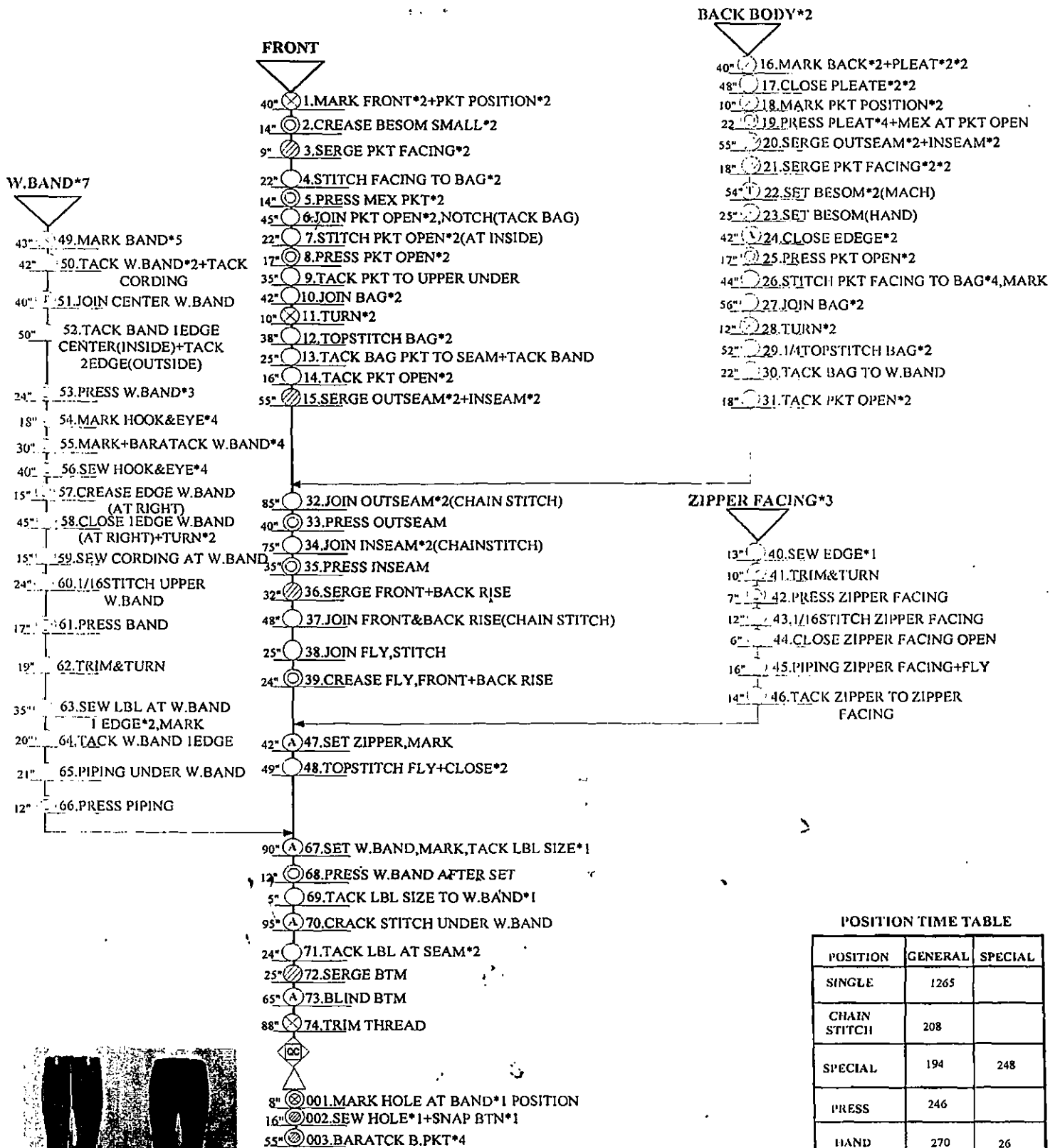
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-252P	款式說 LADIES PANTS 订单 1.200	制表人 THAO	日期: 2016/09/14	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2191	特車組 274	總時間: 2465		
生產出數: 13.14	特車組出 105.11	IE 總出數: 11.7		

PPIC 主管: -

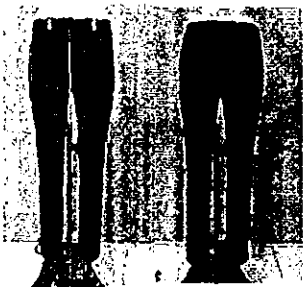
茲核定IE出數如下:	
衣車縫 1253 件	掛車縫 _____ 件
身整件 _____ 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: _____

9/16/2016

FLOW CHART OF G16-252P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1265	
CHAIN STITCH	208	
SPECIAL	194	248
PRESS	246	
HAND	270	26
AMOUNT	2191	274
OUTPUT PCS	13.14	105.11
TOTAL TIME	2465	TOTAL OUTPUT 11.7



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

STYLE NO: G16-252P
14/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

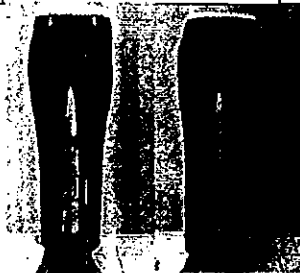
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	VN IE OUTPUT:		13.14 使用配 件及工 他
							price Đơn	out put Sản lượng	
01	Mark front*2 + pkt position*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Crease besom *2	Là gấp coi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
03	Serge pkt facing*2*	VS 3C dập túi*2	B		SW	9	71.7	3200	
04	Stitch facing to bag*2	Mí dập vào lót*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
05	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
06	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(dặt coi*2+lót)	B		SINGLE	45	358.7	640	
07	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
09	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	35	279.0	823	
10	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
11	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
12	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
13	Tack bag pkt to seam+tack band+seam	Ghim túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	25	199.3	1152	
14	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
15	Serge outseam*2+inseam*2	VS 3C dọc+giàng TT*2	B		SW	55	438.4	524	
16	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chập dọc quần(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	85	677.5	339	
17	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B		PRESS	40	318.8	720	
18	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chập giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	75	597.8	384	
19	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	35	279.0	823	
20	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	32	255.0	900	
21	Join front&back rise(chain stitch)	Chập đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
22	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	25	199.3	1152	
23	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	24	191.3	1200	
24	Set zipper	Trạ khóa	A		SINGLE	42	352.4	686	
25	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	49	390.5	588	
26	Set w.band,mark,tad lbl size*1	Trạ cạp,sd	A		SINGLE	90	755.1	320	
27	Press w.band after set	Là cạp sau khi trạ	B		PRESS	12	95.6	2400	
28	Tack lbl size to w.band*1	Ghim mác size vào cạp*1	B		SINGLE	5	39.9	5760	
29	Crack Stitch under w.band	Mí chần cạp lọt khe	A		SINGLE	95	797.1	303	
30	Tack lbl at seam*2	Ghim mác sườn*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
31	Serge btm	VS 3C xq gấu	B		SW	25	199.3	1152	
32	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	65	545.4	443	
33	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	88	693.0	327	
x2	Mark hole at band*1 position	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
001	Sew hole*1+snap btn*1	Thùa khuyết*1+đính cúc*1	B		SPECIAL	16	127.5	1800	
002	Bartack B.pkt*4	Đi bộ túi sau*4	B		SPECIAL	55	438.4	524	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3					FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chập dập khóa bìa mẫu	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn dập khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là dập khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mí dập khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng dập khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping zipper facing+fly	Cuốn viền dập khóa+moi	B		SINGLE	16	127.5	1800	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào dập khóa, ghim viền	B		SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-252P
14/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.14

# 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	使用配件及工他
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B05	Serge back outseam+inseam*2	VS 3C TS dọc+giàng*2	B		SW	55	438.4	524	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặt 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	42	352.4	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B11	Stitch pkt facing to bag*2*2	Mí dập túi vào lót*2*2, sd	B		SINGLE	44	350.7	655	
B12	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	56	446.3	514	
B13	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	12	89.0	2400	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	52	414.4	554	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B16	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*7	Cạp*7					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark w.band*5	SD cạp*5	C		HAND	43	319.1	670	
C02	Tack band*2+tack cording	Cán cạp*2+kẹp dây viền	B		SINGLE	42	334.7	686	
C03	Join upper w.band	Cán chập sống cạp*2 (mẫu)	B		SPECIAL	40	318.8	720	
C04	Tack band*3+join band 1 edge	Cán cạp trong*1+cạp ngoài*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
C05	Press w.band*3	Là rẽ cán cạp*3	B		PRESS	24	191.3	1200	
C06	Mark hook&eye*5	SD dính khuy cạp*4	C		HANDSCL	18	133.6	1600	
C07	Sew hook&eye*5	Dính khuy cạp*4	B		SPECIAL	40	318.8	720	
C08	Mark+baratack w.band*4	SD+di bọ cạp*4	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C09	Crease edge w.band (at right)	Là gấp đầu cạp vuông 1đoạn	B		PRESS	15	119.6	1920	
C10	Close 1edge(at right)+turn w.band*2	Chặt đầu cạp vuông+sửa lộn 2 đầu cạp	B		SINGLE	45	358.7	640	
C11	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	15	119.6	1920	
C12	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
C13	Press band	Là sống cạp	B		PRESS	17	135.5	1694	
C14	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	19	141.6	1516	
C15	Sew lbl at w.band*2.mark	Máy móc vào cạp*2, sd	B		SINGLE	35	279.0	823	
C16	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
C17	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	167.4	1371	
C18	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	95.6	2400	
TOTAL						2465	19,509	11.7	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1265				
Double	0				
Chain stitch	208				
Special	194	248			
Press	246				
Hand	278	26			
Amount	2191	274			
Output (pcs)	13.14	105.11			
Total time	2465		total put		11.7

製表人: THAO

製造單號: G16-252P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 1200

客戶 : WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	鎖鍊車	模板車	切修車	盲縫車	拷邊車	開袋機	打扣車	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號													35	
袋貼*4	拷3線						20								
袋布*4	固定袋貼*4.袋底暗線.翻	42			36									10	
袋條*2	燙對折.劃合口												16	12	
	固定袋條.袋口暗線.燙.壓倒邊.固定袋口上下.袋底明線一道.車封口	195											20		
	內.外浪拷3線						55								
後片*2	劃號.緊縮縫暗線*4.燙褶&袋口襖*2	54											26	42	
袋貼*4	拷3線						20								
袋布*4	固定袋貼*2	24													
袋條*2+2+2	劃號.接三角貼.燙.接縫暗線.燙對折	68											26	24	
	開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	202			62			54				28			
	內.外浪拷3線						55								
	外浪鎖鍊暗線.開股.燙下襠		84										72		
	下襠拷3線						24								
	內浪鎖鍊暗線.開股		65										40		
	前後浪拷3線.前後浪鎖鍊暗線.開股		48				26						25		
鈕牌*3	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.滾邊	15		13	8					12			12	9	
	固定前浪.開鈕牌	141													
	固定褲腰一道	30													
褲腰(面)*5	劃號.接縫*2&夾出芽*2.開股	49											23	36	
	鎖眼打結*4含記號.機釘釦*4A								28		29	21		16	
褲腰(底)*3	接縫*2.開股	23											10		
	合褲腰暗線.接另一邊.切修.車牽條.壓倒邊.翻燙.滾邊	131			15					18			32	36	
	車商標	36													
	上褲腰	83											25		
	褲腰落極縫明線	85													
	挑下襠				65										
	修線													96	
	全件鎖眼打結*1含記號*1+1+褲鉤2副										15	9		24	
	合計全件車縫工時	1178	197	13	121	65	200	54	28	30	44	58	327	340	2684
	以一條線38人計,預估車台數量	16.7	2.8	0.2	1.7	0.9	2.8	0.8	0.4	0.4	0.6	0.8	4.6	4.8	38.0

製造單號: G16-252P

車縫出數及使用機器預估表

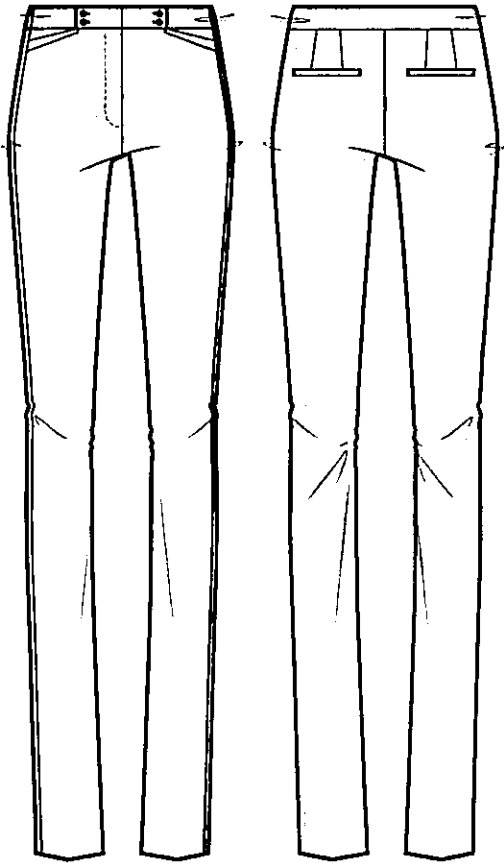
訂單數量 1200

客戶 : WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒													備註
		平車	鎖鍊車	模板車	切修車	盲縫車	拷邊車	開袋機	訂扣車	滾邊車	鑽眼車	打結車	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件														10.73

專特車工時： 237 車縫工時(不含專特車) 2447
車縫出數(不含專特車) 13.53



製表 王愛卿 2016/9/14