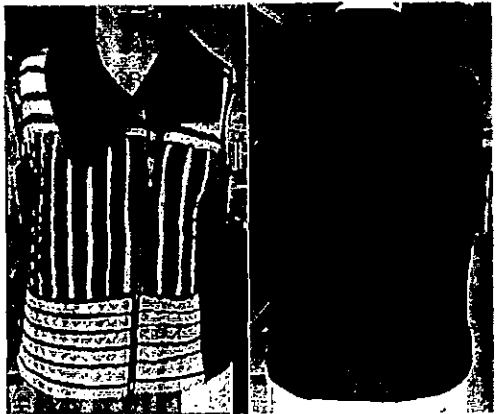


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

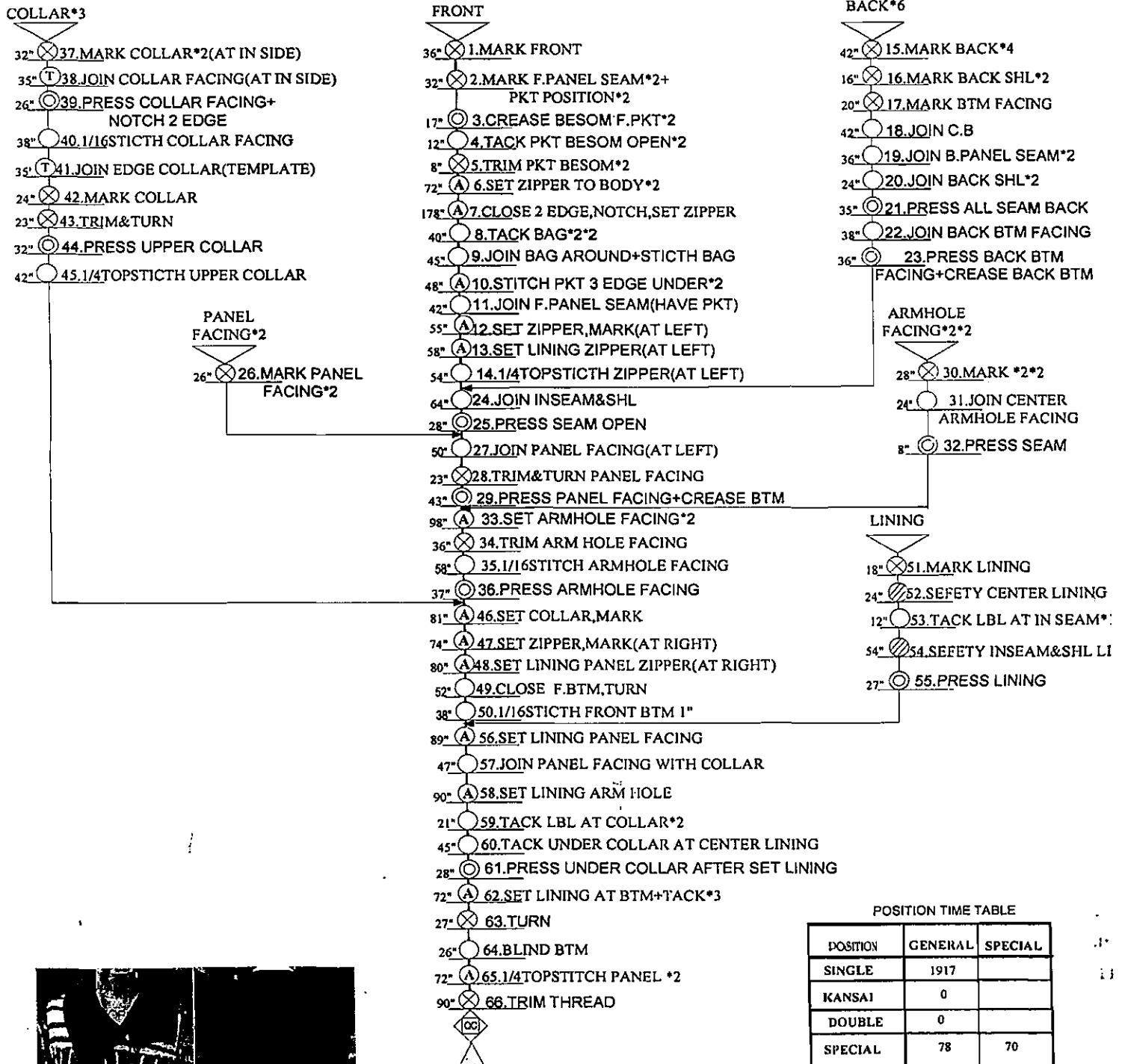
款式: G16-254V	款式說明 LADIE VEST 订单 1020	制表人: HUONG	日期: 2016/11/08	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2793	特車組時間:70	總時間: 2863		
生產出數: 10.31	特車組出數:411.4	IE 總出數: 10.06		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 11/8

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	10.4	件	掛車縫
身整件	10.2	件	裡整件
全車縫		件	核:
件整件		件	簽:

Handwritten signature and date 11/8, 2016

FLOW CHART OF G16-254V

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1917	
KANSAI	0	
DOUBLE	0	
SPECIAL	78	70
CHAIN STITCH	0	
PRESS	317	
HAND	481	0
AMOUNT	2793	70
OUTPUT PCS	10.31	411.4
TOTAL TIME	2863	TOTAL OUTPUT 10.63

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

STYLE NO: AP16-254V
DATE: 2016/11/08

TAPE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.31

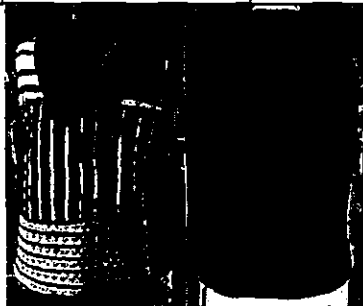
# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用 配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front	SD TT	C	HAND	36	298.8	800	
02	Mark F.panel seam*2+pkt position	Sđ sườn TT*2+vị trí túi*2	C	HAND	32	265.6	900	
03	Crease besom F.pkt *2	Là gấp coi túi *2	B	PRESS	17	149.8	1694	
04	Tack pkt besom open*2	Ghim miệng coi túi TT*2	B	SINGLE	12	105.6	2400	
05	Trim pkt besom*2	Chém sửa coi túi TT*2	B	HAND	8	70.4	3600	
06	Set zipper to body*2	Trạ khóa túi vào thân	A	SINGLE	72	669.6	400	
07	Close 2 edge, notch, set zipper	Chặn khóa 2 đầu, bấm góc, trạ k	A	SINGLE	178	1655.4	162	
08	Tack bag*2*2	Cán lót túi*2*2	B	SINGLE	40	352.0	720	
09	Join bag around+stitch bag	Quay tròn lót túi+mí 1 đoạn	B	SINGLE	45	396.0	640	
10	Stitch pkt 3edge under*2	Mí miệng túi 3 bên*2	A	SINGLE	48	446.4	600	
11	Join F.panel seam(have pkt)	Cán chập sườn TT*2(bên có túi	B	SINGLE	42	369.6	686	
12	Set zipper,mark(at left)	Trạ khóa,sđ(bên trái)	A	SINGLE	55	511.5	524	
13	Set lining panel zipper(at left)	Lồng khóa bên trái	A	SINGLE	58	539.4	497	
14	1/4 Topstitch panel zipper(at left)	Điều khóa bên trái 1/4	B	SINGLE	54	475.2	533	
15	Join in seam&stitch	Cán chập sườn, vai con	B	SINGLE	64	563.2	450	
16	Press seam open	Là rẽ sườn vai con	B	PRESS	28	246.4	1029	
17	Join panel facing(at left)	Cán chập đắp nẹp(bên trái)	B	SINGLE	50	440.0	576	
18	Trim&turn panel facing	Gột,lộn đắp nẹp	C	HAND	23	190.9	1252	
19	Press panel facing+crease btm	Là đắp nẹp+là gấp gấu	B	PRESS	43	378.4	670	
20	Set armhole facing*2	Trạ đắp vòng nách*2	A	SINGLE	98	911.4	294	
21	Trim armhole facing	Chém đắp vòng nách	C	HAND	36	298.8	800	
22	1/16stitch armhole facing	Mí 1/16 đắp vòng nách	B	SINGLE	58	510.4	497	
23	Press armhole facing	là đắp vòng nách	B	PRESS	37	325.6	778	
24	Set collar,mark	Trạ cổ,sđ	A	SINGLE	81	753.3	356	
25	Set zipper,mark(at right)	Trạ khóa,sđ*1(bên phải)(đổi)	A	SINGLE	74	668.2	389	
26	Set lining zipper(at right)	Lồng lót khóa nẹp	A	SINGLE	80	744.0	360	
27	Close Front btm,turn	Chặn ,lộn gấu TT	B	SINGLE	52	457.6	554	
28	1/16 STITCH front btm 1"	Chặn mí gấu TT 1 đoạn 1"	B	SINGLE	38	334.4	758	
29	Set lining panel facing	Lồng lót đắp nẹp TT*1(máy 1kín	A	SINGLE	89	827.7	324	
30	Join panel facing with collar	Ghim đắp nẹp vào cổ	B	SINGLE	47	413.6	613	
31	Set lining arm hole	Lồng lót vòng nách	A	SINGLE	90	837.0	320	
32	Tack lbl at collar*2	Ghim móc vòng cổ*2	B	SINGLE	21	184.8	1371	
33	Tack under collar at center lining	Ghim vòng cổ chính lót	B	SINGLE	45	396.0	640	
34	Press under collar after set lining	là vòng cổ sau khi lồng	B	PRESS	28	246.4	1029	
35	Set lining at btm+TACK *3	Lồng lót gấu +GHIM*3	A	SINGLE	72	669.6	400	
36	Turn	Lộn áo	C	HAND	27	224.1	1067	
37	Blind btm	Vắt gấu 1 đoạn	B	SINGLE	26	228.8	1108	
38	1/4 topstitch panel*2	Điều nẹp 1/4*2	A	SINGLE	72	669.6	400	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	90	747.0	320	
	Armhole facing*2*2	Đắp vòng nách*2*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark armhole facing*2*2	SD đắp vòng nách*2*2	C	HAND	28	232.4	1029	
A02	Join center armhole facing*2*2	Cán giữa đắp vòng nách*2*2	B	SINGLE	24	211.2	1200	
A03	Press seam armhole facing	Là giữa đắp vòng nách	B	PRESS	8	70.4	3600	
	Panel facing*2	Đắp nẹp*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark panel facing*2	SD đắp nẹp*2	C	HAND	26	215.8	1108	
	Back *6	Thân sau*6				FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark back*4	SD TS*4	C	HAND	42	348.6	686	
C02	Mark back sh*2	SD cầu vai con TS*2	C	HAND	16	132.8	1800	
C03	Mark btm facing	SD đắp gấu TS	C	HAND	20	166.0	1440	
C04	Join C.B	Cán chập giữa sau	B	SINGLE	42	369.6	686	
C05	Join B.panel seam*2	Cán chập sườn TS*2	B	SINGLE	36	316.8	800	

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

STYLE NO: AP16-264V
DATE: 2016/11/08

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.31

# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合模記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用 配件 及其他
C06	Join back sh*2	Cán chắp vai con TS*2	B		SINGLE	24	211.2	1200	
C07	Press all seam back	Là rẽ các đường cán chắp TS	B		PRESS	35	308.0	823	
C08	Join back btm facing	Cán chắp đáy gấu TS	B		SINGLE	38	334.4	758	
C09	Press back btm facing+crease b.b	Là lật đáy gấu TS+là gập gấu T	B		PRESS	36	316.8	800	
	Collar*3	Cổ*3					FALSE	#DIV/0!	
D01	Mark collar*2(at in side)	SD lá cổ trong*2	C		HAND	32	265.6	900	
D02	Join collar facing(at in side)	Cán chắp đáy cổ trong(theo m	B		special	35	308.0	823	
D03	Press collar facing+noch 2 edge	Là đáy cổ trong+bấm 2 góc cổ	B		PRESS	26	228.8	1108	
D04	1/16stich collar facing	Mí 1/16 đáy cổ trong	B		SINGLE	38	334.4	758	
D05	Join edge collar(template)	Cán chắp sống cổ(theo mẫu)	B		special	35	308.0	823	
D06	Mark collar	SD bản cổ	C		HAND	24	199.2	1200	
D07	Trim&turn	Chém sống cổ	C		HAND	23	190.9	1252	
D08	Press upper collar	Là sống cổ	B		PRESS	32	281.6	900	
D09	1/4 topstich upper collar	Điều sống cổ 1/4	B		SINGLE	42	369.6	686	
	Lining	Lót					FALSE	#DIV/0!	
E01	Mark lining	SD lót TT+TS	C		HAND	18	149.4	1600	
E02	safety center lining	VS 5C giữa sau lót	B		SW	24	211.2	1200	
E03	Tack lbt at in seam*1	Ghim móc sườn lót*1	B		SINGLE	12	105.6	2400	
E04	Safety inseam&shl lining	VS 5C sườn vai lót	B		SW	54	475.2	533	
E05	Press lining	Là lót áo	B		PRESS	27	237.6	1067	
TOTAL						2863	26481.4	10.06	



Positio n	GENE RAL	SPECIA L			
single	1917				
Kansal	0				
special	78	70			
Chain stich	0				
press	317				
hand	481	0			
amount	2793	70			
output pcs	10.31	411.4			
total time	2863		total out put		10.06

製表人: Huong

30.9

製造單號: G16-254V

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

1020

客戶 : CHICOS

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*3+2	劃號.周邊固定&切修			133							49	
袋牌*2	燙對折.劃合口									16	18	
袋布*4	開拉鍊袋.拷3線(袋底)	270				26						
	前切開暗線留洞.燙股.燙前下襠	64								51		
	上左前襟拉鍊.左前中切開暗線.燙	102								15		
後片*6	劃號										56	
	後中.後切開暗線.開股	113								53		
後披肩*2	劃號.接披肩暗線.燙股&燙領圍襖	36								30	15	
後下襠貼*1	劃號.接後下襠貼.開股&燙下襠	37								32	13	
	肩邊縫暗線.開股	84								45		
	車袖圈牽條	48										
	上左前拉鍊.前切開暗線.明線一道	119										
	上右門襟拉鍊	39										
掛面*2	合門襟連前下襠暗線.翻燙	136								48	40	
袖隆貼*4	劃號.接縫*4.開股	40								20	32	
	合袖隆貼.壓倒邊.燙	206								48		
領片*2+1	劃號.接鑲邊轉角暗明線.領模板暗線.切修.翻燙.明線一道.合領口	115	28	11						42	40	
	上領.夾掛衣耳.合領圈	145										
裡布	製裡全件(後中.肩邊縫).燙裡					60				30		
	車商標	40										
	合裡(合掛裡.合下襠.襠角明線*2.合袖圈.固定*4+3)	322										
	翻轉全件										36	
	門襟明線一道	69										
	修線										72	
	車封口	30										
	合計全件車縫工時	2015	28	144	0	86	0	0	0	430	371	3074
	以一條線38人計,預估車台數量	24.9	0.3	1.8	0.0	1.1	0.0	0.0	0.0	5.3	4.6	38.0

製造單號: G16-254V

車縫出數及使用機器預估表

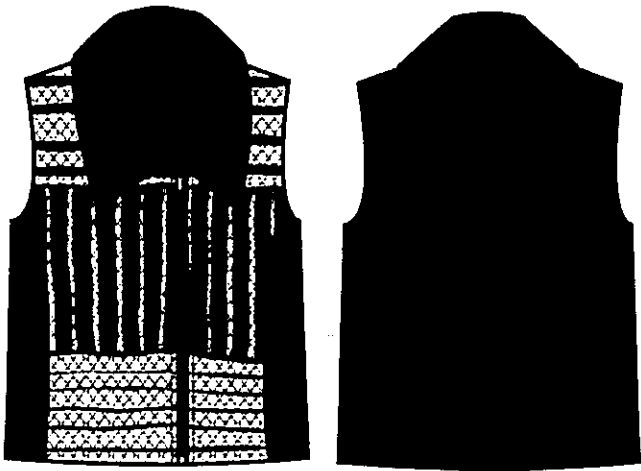
訂單數量 1020

客戶 : CHICOS

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件											10.31

專特車工時： 28 車縫工時(不含專特車)： 3046
車縫出數(不含專特車)： 10.40



製表 :王愛卿 2016/11/8