

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: G16-256J	款式說 LADIES JACKET 订单 7.200	制表人 THAO	日期: 2016/08/10	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2515	特車組 99	總時間:2614		
生產出數:11.45	特車組出 290.9	IE總出數: 11.02		

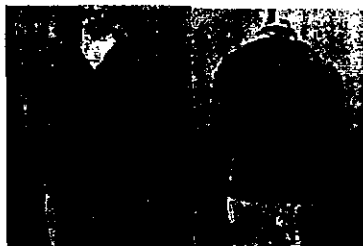
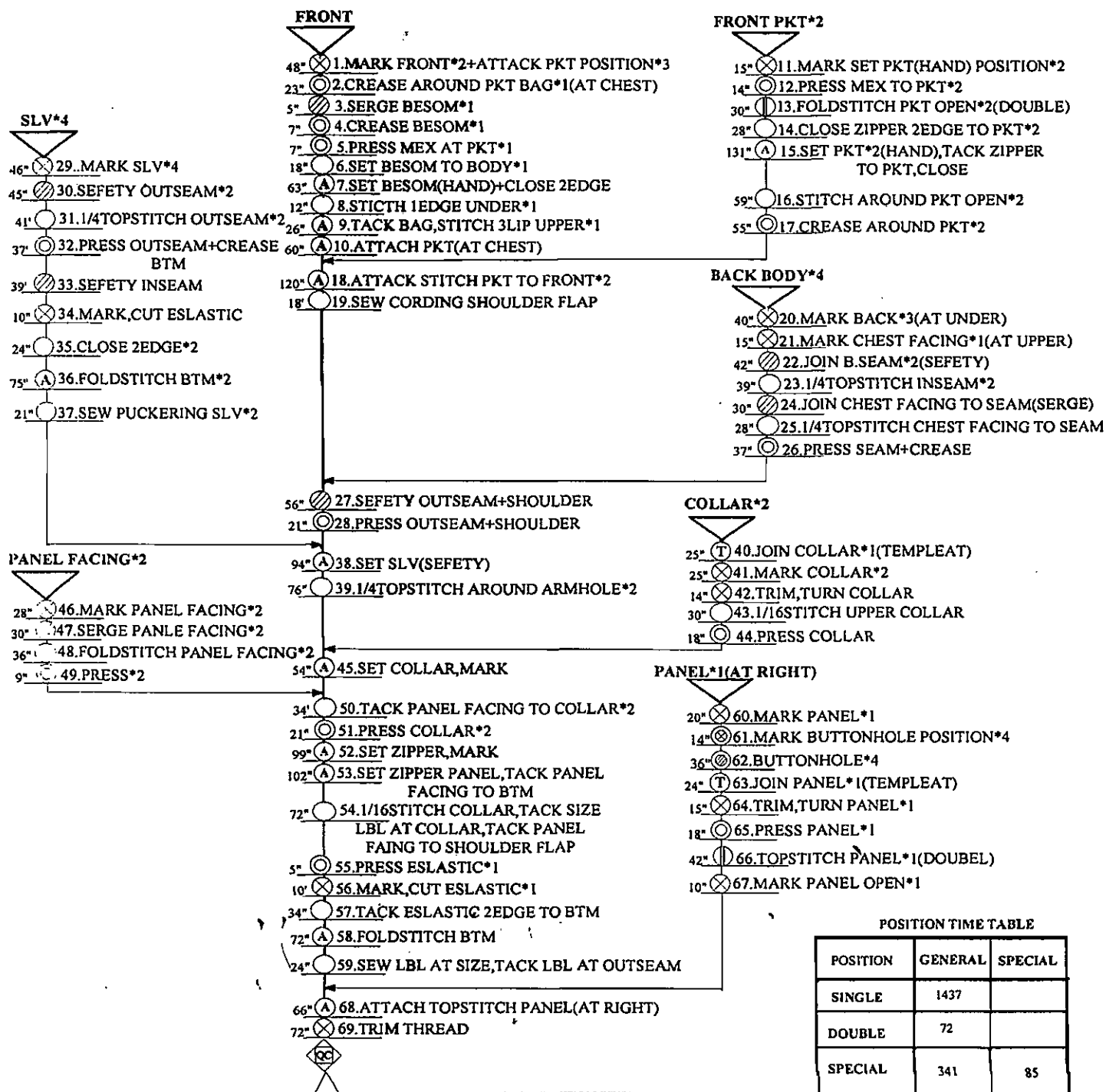
PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 10.5 件	掛車縫 件
身整件 9 件	裡整件 件
全車縫 件	核: 8/12/2016
件整件 件	簽

138/100

FLOW CHART OF G16-256J

15"



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1437	
DOUBLE	72	
SPECIAL	341	85
PRESS	297	
HAND	368	14
AMOUNT	2515	99
OUTPUT PCS	11.45	290.9
TOTAL TIME	2614	TOTAL OUTPUT 31.02

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

STYLE: G16-2562
DATE: 10/8/2016

TAIPEI IE:
VN IE OUTPUT: 11.45

工段 Mô cung	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合組記号	使用機器	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用 配件 Vật tư
	Front body							
	Thân trước							
01	Mark front*2+attach pkt position*3	SD TT*2+vị trí túi dẫn túi*3	C	HAND	48	356.2	600	
02	Crease around pkt bag*1(at chest)	Là gấp xung quanh túi túi ngực*1	B	PRESS	23	183.3	1252	
03	Serge besom*1	VS 3C coi túi ngực*1	B	SW	5	39.9	5760	
04	Crease besom*1	Là gấp coi túi*1	B	PRESS	7	55.8	4114	
05	Press mex at pkt*1	Là mex túi ngực*1	B	PRESS	7	55.8	4114	
06	Set besom to body*1	Kê coi túi vào thân*1	B	SINGLE	18	143.5	1600	
07	Set besome(hand)+close 2edge	Bổ túi bằng tay, chặn túi 2 đầu	A	SINGLE	63	527.3	457	
08	Stitch 1edge under*1	Mí miệng túi 1 bên	B	SINGLE	12	95.6	2400	
09	Tack bag, stitch 3lip upper	Kê túi túi, mí miệng túi 3 bên*1 túi ngực	A	SINGLE	26	217.6	1108	
10	Attach pkt (at chest)	Điều trang trí túi ngực, gấp túi	A	SINGLE	60	502.2	480	
11	Attach stitch pkt to front*2	Dán mí túi vào TT*2	A	SINGLE	120	1004.4	240	
12	Sew cording shoulder flap	Máy dây búi cầu vai	B	SINGLE	18	143.5	1600	
13	Safety in seam+shoulder	VS 5 chỉ sườn + vai	B	SW	56	446.3	514	
14	Press in seam+shoulder	Là lật sườn +vai	B	PRESS	21	167.4	1371	
15	Set slv(Safety)	Tra tay(VS 5C)	A	SW	94	786.8	306	
16	1/4Topstitch around armhole*2	Điều xung quanh vòng nách 1/4*2	B	SINGLE	76	605.7	379	
17	Set collar	Tra cổ chính,	A	SINGLE	54	452.0	533	
18	Tack panel facing to collar*2	Cán dập nếp vào dập cổ*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
19	Press collar	Là rẽ vòng cổ	B	PRESS	21	167.4	1371	
20	Set zipper,mark	Tra khóa nẹp, số	A	SINGLE	99	828.6	291	
21	Set zipper panel,tack panel facing to btm	Lồng túi khóa nẹp, cán dập nếp vào gấu	A	SINGLE	102	853.7	282	
22	1/16Stitch collar,tacksize lbl*2 at collar,tack panel facing to shoulder	Mí vòng cổ, ghim móc cổ*2, ghim dập nếp vào cầu vai*2	B	SINGLE	72	573.8	400	
23	Press btm elastic*1	Là chun gấu áo	B	PRESS	5	39.9	5760	
24	Mark, cut elastic*1	Số, cắt chun gấu áo	C	HAND	10	74.2	2880	
25	Tack elastic 2edge to btm	Ghim chun vào 2 đầu	B	SINGLE	34	271.0	847	
26	Foldstitch btm	Gấp điều gấu áo	A	SINGLE	72	602.6	400	
27	Sew lbl at size,tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc ID, ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
28	Attach topstitch panel (at right)	Dán điều dập nếp phải	A	SINGLE	66	552.4	436	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	72	534.2	400	
	Front pkt*2	Túi TT*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark set pkt(hand) position*2	SD vị trí túi TT*2	C	HAND	15	111.3	1920	
A02	Press mex to pkt*2	Là mex vào dập túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
A03	Foldstitch pkt open*2(double)	Gấp điều miệng túi*2(2kcm)	B	DOUBLE	30	239.1	960	
A04	Close zipper 2edge to pkt	Chặn khóa 2 đầu vào túi*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
A05	Set pkt*2(hand),tack zipper to pkt,close	Bổ túi bằng tay, tra khóa túi, chặn 2 đầu*2	A	SINGLE	131	1096.5	220	
A06	Stitch around pkt open*2	Mí miệng túi khóa xung quanh*2	B	SINGLE	59	470.2	488	
A07	Crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi*2	B	PRESS	55	438.4	524	
	Slv*4	Tay*4				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark slv*4	SD tay*4	C	HAND	46	341.3	626	
B02	Safety outseam*2	VS 5C sống tay	B	SW	45	358.7	640	
B03	1/4topstitch outseam*2	Điều sống tay 1/4	B	SINGLE	41	326.8	702	
B04	Press outseam+crease btm	Là sống tay, gấp gấu tay	B	PRESS	37	294.9	778	
B05	Safety in seam	VS 5c bụng tay	B	SW	39	310.8	738	
B06	Mark, cut elastic*2	SD, cắt chun gấu tay*2	C	HAND	10	74.2	2880	
B07	Close 2edge*2	Chặn miệng chun gấu tay*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
B08	Foldstitch btm*2	Gấp điều gấu tay*2	A	SINGLE	75	627.8	384	
B09	Sew puckering slv*2	Máy dóm tay*2	B	SINGLE	21	167.4	1371	
	Back body*4	Thân sau*4				FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark back*3(at under)	SD TS dưới*3	C	HAND	40	296.8	720	
C02	Mark chest facing*1(at upper)	SD dập ngực TS *1	C	HAND	15	111.3	1920	
C03	Join B.seam*2(Safety)	Cán chập sườn TS*2(VS 5C)	B	SW	42	334.7	686	
C04	1/4topstitch in seam*2	Điều sườn TS 1/4*2	B	SINGLE	39	310.8	738	
C05	Join chest facing to seam(Serge)	Cán chập dập ngực vào sườn TS(VS 3C)	B	SW	30	239.1	960	

44.5

42.05

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

STYLE I G16-2561
DATE: 10/8/2016

TAIPEI IE:
VN IE OUTPUT: 11.45

工段 MS công	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合組記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用 配件 及量
C06	1/4Topstitch chest facing to seam	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C07	Press seam+crease bum	B		PRESS	37	294.9	778	
	Collar*2	Cổ*2				FALSE	#DIV/0!	
D01	Join collar*1(template)	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
D02	Mark collar*2	C		HAND	25	185.5	1152	
D03	Trim,turn collar	C		HAND	14	103.9	2057	
D04	1/16stitch upper collar	B		PRESS	30	239.1	960	
D05	Press collar	B		PRESS	18	143.5	1600	
	Panel* 1(at right)	Nẹp phải*1				FALSE	#DIV/0!	
E01	Mark panel*1	C		HAND	20	148.4	1440	
E02	Mark button hole position*4	C		HANDSCL	14	103.9	2057	
E03	Buttonhole *4	B		SPECIAL	36	286.9	800	
E04	Join panel*1(template)	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
E05	Trim,turn panel*1	C		HAND	15	111.3	1920	
E06	Press panel	B		PRESS	18	143.5	1600	
E07	Topstitch panel*1(double)	B		DOUBLE	42	334.7	686	
E08	Mark panel open*1	C		HAND	10	74.2	2880	
	Panel facing*2	Đáp nẹp*2				FALSE	#DIV/0!	
F01	Mark panel facing*2	C		HAND	28	207.8	1029	
F02	Serge panel facing*2	B		SW	30	239.1	960	
F03	Foldstitch panel facing 1/4*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
F04	Press panel facing	B		PRESS	9	71.7	3200	
Total					2614	21,008	11.02	



作業別 Công đoạn	半班(秒) Chuyển màn	半班(秒) Chuyển màn		
Single	1437			
Double	72			
Chain stitch	0			
Special	341	85		
Press	297			
Hand	368	14		
Amount	2515	99		
Output	11.45	290.9		
Total	2614		Out put scl	11.02

製表人: JHAO

製造單號: G16-256J

車縫出數及使用機器預估表

單數量 7200

客戶: CHICOS

各線均量 3200

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	3本車	急鈕機	燙工	手工	
前片*2	劃號&開袋記號.燙襯									30	73	
袋布*1	燙折邊									36		
胸袋條*1	拷3線.開胸袋(機開袋+平車部分)	63				13	27					
	車胸袋飾線&袋口明線含記號	66									15	
口袋*2+2	劃號.燙袋口襯									16	26	
	開拉鍊袋口暗明線	246										
	口袋模板暗線.切修.翻燙.袋口明線	35	40	21						54	60	
	貼口袋	110										
後片*3	劃號.後切開5線拷合.明線一道	43				37					30	
後披肩*1	劃號.雙針車飾線.接後披肩拷合.明線一道	25			16	20					13	
	車商標	36										
	肩邊縫5線拷合.燙股&燙下襠					57				67		
袖片*4	劃號.袖切開5線拷合.3本車明線.燙袖口					39		46		22	30	
	袖底縫拷合.燙股					30		52		18		
	固定橡筋含剪.折車袖口夾橡筋	140										
	上袖拷合.袖隆明線一道	123				90						
領片*2	劃號.暗線&切修.壓倒邊.燙領&折領口	18		30						36	15	
掛面*2	拷3線.折邊明線	38				26						
	上領&接掛面.開股&剪牙口	99								36	24	
	上門襟拉鍊	90										
	合門襟&折襠角.修翻.燙	108								25	40	
	固定下襠橡筋含剪	39										
	捲下襠夾橡筋	102										
	門襟明線一道	78										
	後領圍明線夾縫.固定肩*2	66										
右前立*2	釘急鈕*4含記號								48		16	
	模板暗線.翻燙.雙針明線.車合口	19	24		42					26	21	
	貼前立暗明線含記號	42			43						26	
	修線										110	
	全件急鈕記號*4										51	
	合計全件車縫工時	1586	64	51	101	311	27	98	48	366	550	3202
	以一條線38人計,預估車台數量	18.8	0.8	0.6	1.2	3.7	0.3	1.2	0.6	4.3	6.5	38.0

製造單號：G16-256J

車縫出數及使用機器預估表

單數量 7200

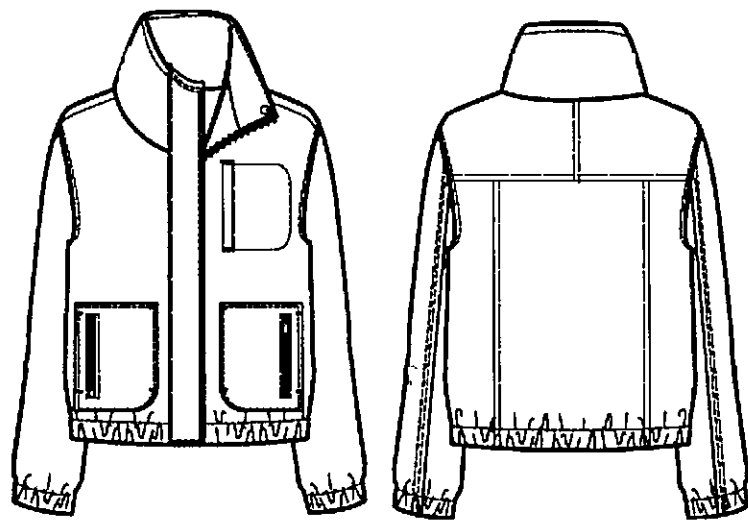
客戶：CHICOS

各線均量 3200

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	3本車	急鈕機	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件											8.99

專特車工時： 206 車縫工時(不含專特車) 2996

車縫出數(不含專特車) 10.57



製表 :王愛卿 2016/8/12