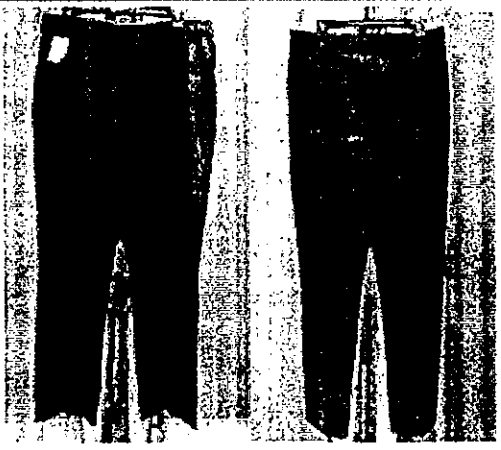


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

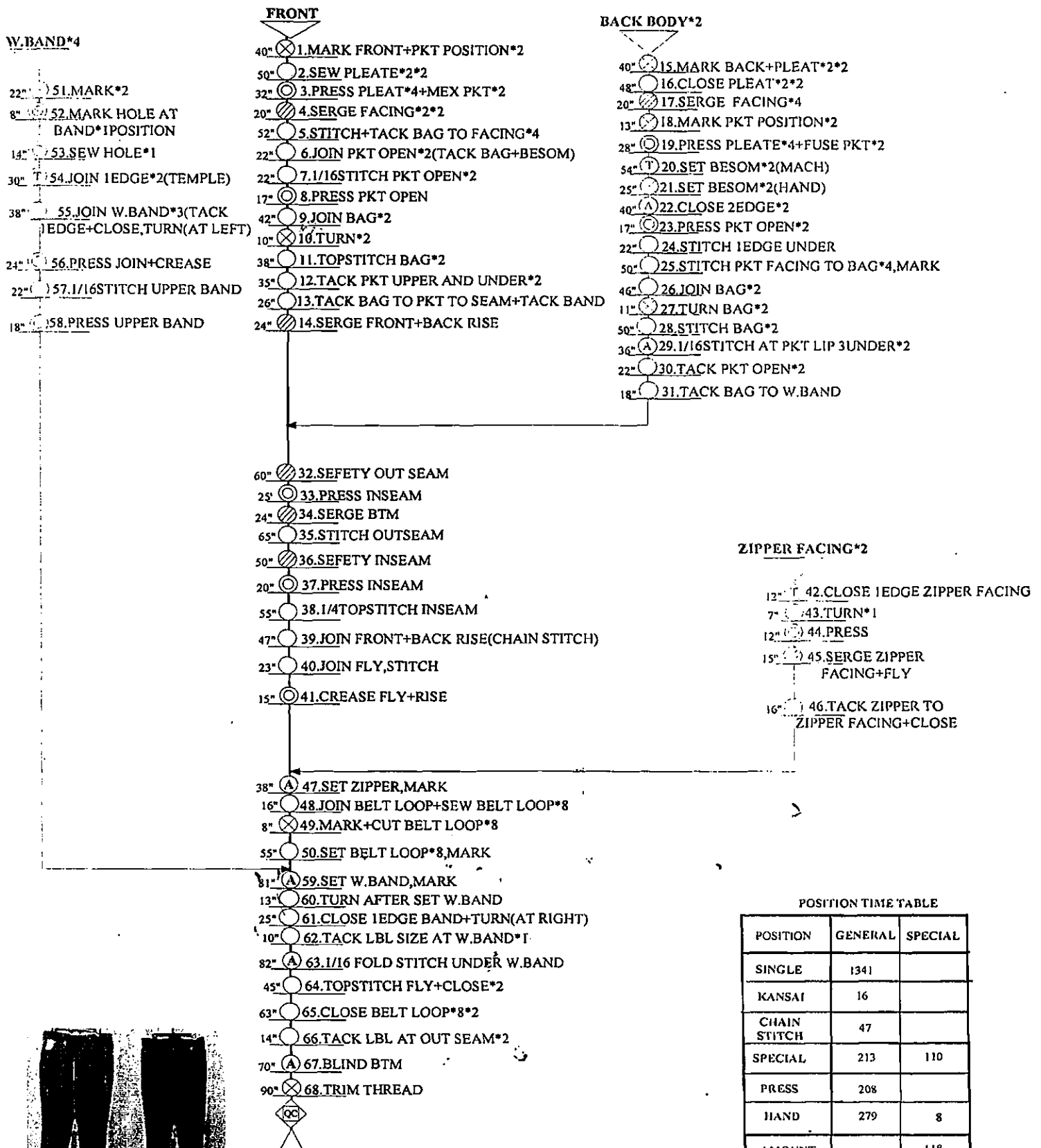
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-262P	款式說明 LADIES PANTS 订单 6.940	制表人 THAO	日期: 2016/09/08	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2104	特車組 1118- 118	總時間: 2222		
生產出數: 13.69	特車組出 244.07	IE 總出數: 13.0		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	136	掛車縫	件
身整件	件	裡整件	件
全車縫	件	核	件
件整件	件	簽	件

15/9/10

FLOW CHART OF G16-262P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1341	
KANSAI	16	
CHAIN STITCH	47	
SPECIAL	213	110
PRESS	208	
HAND	279	8
AMOUNT	2104	118
OUTPUT PCS	13.69	244.07
TOTAL TIME	2222	TOTAL OUTPUT 13

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

STYLE NO: G16-262P

DATE: 2016-09-08

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPU 13.69

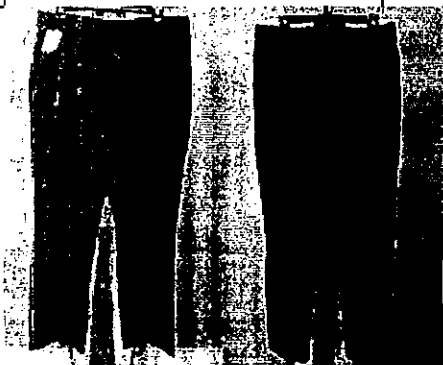
FOP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及 其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Sew pleate*2*2	May ly TT*2*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
03	Press pleat*4+mex pkt*2	Là ly*4+mex miệng túi TT*2	B		PRESS	32	255.0	900	
04	Serge facing*2*2	VS 3C đắp túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
05	Stitch bag to facing*2*2	Mí lót vào đắp túi*4	B		SINGLE	52	414.4	554	
06	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi ngoài*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
09	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
10	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
11	1/4Topstitch bag*2	Điều dứt túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	35	279.0	823	
13	Tack bag pkt to seam+tack band+seam	Ghim túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	26	207.2	1108	
14	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	24	191.3	1200	
15	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	60	478.2	480	
16	Press outseam	Là lật dọc quần	B		PRESS	25	199.3	1152	
17	Serge btm	VS 3C gấu	B		SW	24	191.3	1200	
18	Stitch outseam	Mí dọc quần	B		SINGLE	65	518.1	443	
19	Safetyinseam	VS 5C giàng quần	B		SW	50	398.5	576	
20	Press inseam	Là lật giàng quần	B		PRESS	20	159.4	1440	
21	1/4Topstitch inseam*2	Điều giàng quần 1/4*2	B		SINGLE	55	438.4	524	
22	Join front+back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	47	374.6	613	
23	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
24	Crease fly, rise	Là gập moi, là đứng	B		PRESS	15	119.6	1920	
25	Set zipper, mark	Tra khóa, sd	A		SINGLE	38	318.1	758	
26	Join belt loop+sew belt loop*8	Cán đĩa+máy đĩa*8	B		KANSAI	16	127.5	1800	
27	Mark+cut belt loop*8	SD+cắt đĩa*8	C		HAND	8	59.4	3600	
28	Set belt loop*8, mark	Tra đĩa, sd*8	B		SINGLE	55	438.4	524	
29	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	81	678.0	356	
30	Trim after set w.band	Chém cạp sau khi tra	C		HAND	13	96.5	2215	
31	Close 1 edge band+turn(at right)	Chặn đầu cạp, lộn(bên phải)	B		SINGLE	25	199.3	1152	
32	Tack lbl size at w.band*1	Ghim mác vào cạp*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
33	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí/1/16 chân cạp	A		SINGLE	82	686.3	351	
34	Topstitch fly+close fly*2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
35	Close belt loop*8*2	Chặn đĩa trên, dưới*8*2	B		SINGLE	63	502.1	457	
36	Tack lbl at outseam*1	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
37	Foldstitch btm	Vắt gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
	Zipper facing*2	Đắp khóa*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*2	Cán chắp đắp khóa(bia mẫu)	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
A02	Turn	Lộn đắp khóa	C		HAND	7	51.9	4114	
A03	Press	Là đắp khóa	B		PRESS	12	95.6	2400	
			B		SW	15	119.6	1920	
					SINGLE	16	127.5	1800	

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

STYLE NO: G16-262P
DATE: 2016-09-08

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPU 13.69

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sàn lượng	使用配件及 其他
	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	Serge facing*2*2	VS 3C đắp túi sau*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	96.5	2215	
B05	Press pleat*4+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
B06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	40	334.8	720	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stitch 1edge under	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B11	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đắp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	50	398.5	576	
B12	Join bag,turn	Quây tròn túi	B		SINGLE	46	366.6	626	
B13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B14	Stitch bag*2	Mí đáy túi*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B17	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*4	Cạp*4					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark band*2	SD cạp *2	C		HAND	22	163.2	1309	
C02	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*2	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
C03	Sew hole*1	Thừa khuyết*2	B		SPECIAL	14	111.6	2057	
C04	Join 1edge(temple)	Cán chập sống cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C05	Join w.band *3+close 1edge(at left)	Cán cạp*3+cán sống 1 đoạn+chấn 1 đầu cán trái	B		SINGLE	38	302.9	758	
C06	Press join+ crease band(at inside)	Là rẽ*1+là gấp cạp trong	B		PRESS	24	191.3	1200	
C07	1/16Stitch upper band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C08	Press upper band	Là sống cạp	B		PRESS	18	143.5	1600	
TOTAL						2222	17690	13.0	



Position	GENERAL	SPECIAL	>		
Single	1341				
Chain Stitch	47				
Kansai	16				
Special	213	110			
Press	208				
Hand	279	8			
Amount	2104	118			
Output (pcs)	13.69	244.07			
Total time	2222		Total out out		13.0

製造

6

製造單號：G16-262P

車縫出數及使用機器預估表

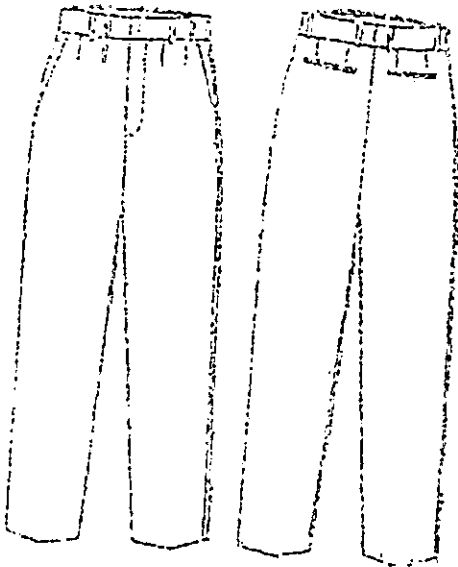
訂單數量 6940

客戶：漢翔

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	盲縫車	耳子車	彈鉤機	打結車	燙工	手工		
	合計全件車縫工時	1440	15	161	78	233	48	65	32	31	75	183	300	2661	
	以一條線38人計,預估車台數量	20.6	0.2	2.3	1.1	3.3	0.7	0.9	0.5	0.4	1.1	2.6	4.3	38.0	
	全件車縫出數/ 件														10.82

專特車工時： 225 車縫工時(不含專特車)： 2436
車縫出數(不含專特車)： 13.60



製表 王愛卿 2016/9/12