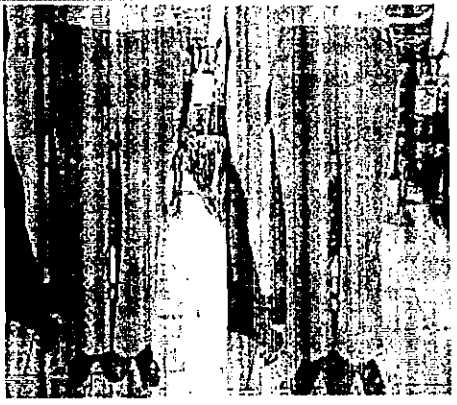


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-267P	款式說 LADIES PANTS 订单 9.718	制表人 THAO	日期: 2016/09/29	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2836	特車組 262	總時間:3098		
生產出數:10.16	特車組出 109.22	IE 總出數: 9.3		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 11.64 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 10.2 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____
件: 整件 _____ 件	簽: _____

9/29/2016

9/29

FLOW CHART OF G16-267P

TAB W.BAND*4

- 30" 67. JOIN TAB W.BAND*2
28" 68. TURN TAB W.BAND*2
15" 69. PRESS*2
14" 70. MARK*2
10" 71. MARK HOOK&EYE*2
15" 72. SEW HOOK&EYE*2

W.BAND*7

- 25" 63. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP*5
5" 64. PRESS BELT LOOP*5
5" 65. MARK +CUT BELT LOOP*5
40" 66. MARK*4
22" 73. TACK TAB TO W.BAND*2
52" 74. JOIN W.BAND*2(INSIDE)+TACK BAND*3(OUTSIDE)
32" 75. PRESS JOIN
58" 76. JOIN W.BAND*3+TACK BELT LOOP*4(TEMPLE)
12" 77. MARK HOOK&EYE*4
20" 78. MARK HOOK&EYE*4
5" 79. CREASE W.BAND(AT RIGHT)
30" 80. JOIN CENTER W.BAND(AT RIGHT)+TURN 2EDGE
24" 81. 1/16STITCH UPPER W.BAND
17" 82. SEW CORDING AT W.BAND
24" 83. PRESS UPPER W.BAND
19" 84. TRIM W.BAND
21" 85. TACK W.BAND 1EDGE
22" 86. PIPING UNDER W.BAND
35" 87. DEW LBL AT BAND*2.MARK
17" 88. PRESS PIPING
45" 89. TACK BELT LOOP TO UNDER BAND*5.MARK

FRONT

- 40" 1. MARK FRONT*2+PKT POSITION*2
10" 2. MARK PKT FACING*2
18" 3. SERGE PKT FACING*2*2
42" 4. STITCH PKT FACING TO BAG*2*2
14" 5. PRESS MEX AT PKT*2
42" 6. JOIN PKT OPEN*2
22" 7. 1/16STITCH PKT OPEN*2
17" 8. PRESS PKR OPEN*2
35" 9. JOIN BAG*2
9" 10. TURN*2
35" 11. TOPSTITCH BAG*2
50" 12. TACK PKT TO UPPER AND UNDER+TACK BAG TO SEAM+BAND*2
18" 13. TACK PKT OPEN*2
52" 14. SERGE OUTSEAM+INSEAM
83" 32. JOIN OUTSEAM*2(CHAIN STITCH)
40" 33. PRESS OUTSEAM+BTM
30" 34. SET BTM FACING TO BTM
30" 35. STITCH BTM FACING*2
70" 36. JOIN INSEAM*2(CHAINSTITCH)
35" 37. PRESS INSEAM
32" 38. SERGE FRONT+BACK RISE
48" 39. JOIN FRONT&BACK RISE(CHAIN STITCH)
25" 40. JOIN FLY,STITCH
24" 41. CREASE FLY,FRONT+BACK RISE
42" 49. SET ZIPPER,MARK
49" 50. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
65" 60. SET LINING ZIPPER
32" 61. TACK SHELL+LINING RISE
78" 62. SET LINING W.BAND+TACK PLEAT*4
85" 90. SET W.BAND,MARK
95" 91. CRACK STITCH UNDER W.BAND
55" 92. CLOSE BELT LOOP*5
14" 93. TACK 1EDGE CORDING TO BTM
70" 94. BLIND BTM
85" 95. TRIM THREAD
45" 001. BARTACK B.PKT*4+BELT LOOP*5
18" 002. SEW HOLE*3

BACK BODY*2

- 40" 15. MARK BACK*2+PLEAT*2*2
48" 16. CLOSE PLEATE*2*2
52" 17. SERGE OUTSEAM*2+INSEAM*2
18" 18. SERGE PKT FACING*2*2
9" 19. MARK PKT POSITION*2
24" 20. PRESS PLEAT*4+MEX AT PKT OPEN
54" 21. SET BESOM*2(MACH)
25" 22. SET BESOM(HAND)
42" 23. CLOSE 1EDGE*2
17" 24. PRESS PKT OPEN*2
44" 25. STITCH PKT FACING TO BAG*4,MARK
46" 26. JOIN BAG*2
9" 27. TURN*2
46" 28. 1/16TOPSTITCH BAG*2
36" 29. STITCH AT PKT LIP 3 UPPER(AT INSIDE)
22" 30. TACK BAG TO W.BAND
18" 31. TACK PKT OPEN*2

ZIPPER FACING*3

- 13" 42. SEW 1EDGE*1
10" 43. TRIM&TURN
7" 44. PRESS ZIPPER FACING
13" 45. 1/16STITCH ZIPPER FACING
6" 46. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
15" 47. SERGE ZIPPER FACING+FLY
14" 48. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

LINING

- 10" 51. TACK LBL AT SEAM*1
14" 52. SERGE FRONT RISE
53" 53. SEFETY OUTSEAM
10" 54. SEW TAPE,MARK,CUT
14" 55. MARK,TACK TAPE TO SEAM
30" 56. SEFETY INSEAM
40" 57. SEFETY FRONT+BACK RISE
65" 58. FOLDSTITCH BTM
30" 59. PRESS

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1860	
CHAIN STITCH	201	
SPECIAL	187	222
PRESS	245	
HAND	243	40
AMOUNT	2836	262
OUTPUT PCS	10.16	109.22
TOTAL TIME	3098	TOTAL OUTPUT 93



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

STYLE NO: G16-267P
29/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.16

OP IO lã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合群記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2 + pkt posititon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C	HAND	40	296.8	720	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp chéo túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	18	143.5	1600	
04	Sitch pkt facing to bag*2*2	Mí đáp vào lót túi TT*2*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
05	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
06	Join pkt open*2(tack bag)	Can chắp miệng túi*2(đặt lót)	B	SINGLE	42	334.7	686	
07	1/16Sitch pkt open*2(at inside)	Mí tăng cường miệng túi*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 tời*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
10	Turn*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	66.8	3200	
11	Topstitch bag*2	Điều lót túi*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
12	Tack pkt to upper and under*2+tack bag to seam*2	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim lót túi vào sườn*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
14	Serge outseam*2+inseam*2	VS 3C dọc+giàng*2	B	SW	52	414.4	554	
15	Join outseam*2(chain stitch)	Can chắp dọc quần(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	83	661.5	347	
16	Press out seam+btm	Là rẽ dọc quần +gấu	B	PRESS	40	318.8	720	
17	Set btm facing to btm	Tra dây đáp gấu vào gấu	B	SINGLE	30	239.1	960	
18	Stitch btm facing*2	Mí đáp gấu tăng cường	B	SINGLE	30	239.1	960	
19	Join inseam*2(chain stitch)	Can chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	70	557.9	411	
20	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B	PRESS	35	279.0	823	
21	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	32	255.0	900	
22	Join front&back rise(chain stitch)	Chấp đứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	48	382.6	600	
23	Join fly,stitch	Can chắp moi+mí	B	SINGLE	25	199.3	1152	
24	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	24	191.3	1200	
25	Set zipper	Tra khóa	A	SINGLE	42	351.5	686	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	49	390.5	588	
27	Set lining zipper	Lồng lót khóa,sơ	A	SINGLE	65	544.1	443	
28	Tack shell rise+lining rise	Ghim giàng đứng chính+lót	B	SINGLE	32	255.0	900	
29	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cạp+ghim lỵ*4	A	SINGLE	78	652.9	369	
30	Set w.band,mark	Tra cạp,sơ	A	SINGLE	85	711.5	339	
31	Crack Stitch under w.band	Mí chặn cạp lọt khe	A	SINGLE	95	795.2	303	
32	Close belt loop*5	Chặn đĩa dưới*5	B	SINGLE	55	438.4	524	
33	Tack ledge cording to btm	Ghim dây chỉ tết vào gấu*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
34	Blind btm	Vắt gấu quần	A	SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Bartack back pkt*2*2+belt loop*5	Di bộ túi TS*2*2+đĩa*5	B	SPECIAL	45	358.7	640	
002	Sew	Khâu cúc cạp*3	C	HANDSCL	18	133.6	1600	

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

STYLE NO: G16-267P
29/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.16

# 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	使用配件及其他
	Zipper facing*3	Đắp khóa*3					FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chập đắp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đắp khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là đắp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mí đắp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đắp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Serge zipper facing+fly	VS 3C đắp khóa+môi	B		SW	15	119.6	1920	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đắp khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	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 outseam*2+inseam*2	VS 3C dọc+giằng	B		SW	52	414.4	554	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đắp túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B07	Set besom*2(match)(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	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơ túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B11	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đắp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	44	350.7	655	
B12	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	46	366.6	626	
B13	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	46	366.6	626	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3upper*2(at ins	Mí 3 cạnh cơ túi trên*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B17	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	Tab w.band*4	Cá cạp*4					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join tab w.band*2	Quây cá cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C02	Trim,turn tab w.band*2	Sửa,lộn cá cạp*2	C		HAND	28	207.8	1029	
C03	Press tab w.band*2	Là cá cạp*2	B		PRESS	15	119.6	1920	
C04	Mark tab w.band*2	Sd cá cạp*2	C		HAND	14	103.9	2057	
C05	Mark hook&eye*2	SD,bổ khuy cá cạp*2	C		HANDSCI.	10	74.2	2880	
C06	Sew hook&eye*2	Bổ khuy cá cạp*2	B		SPECIAL	15	119.6	1920	

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

STYLE NO: G16-267P
29/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

10.16

# 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	使用配件及其他
	<i>W.band*7</i>					FALSE	#DIV/0!	
	<i>Cạp*7</i>							
D01	Join belt loop+sew belt loop*5	Can đĩa+máy đĩa*5	B	SINGLE	25	199.3	1152	
D02	Press belt loop*5	Là đĩa*5	B	PRESS	5	39.9	5760	
D03	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
D04	Mark*4	SD cạp *4	C	HAND	40	296.8	720	
D05	Tack tab to w.band*2	Ghim cá vào cạp*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
D06	Tack band*2(inside)+tack band*3(outside)	Can cạp trong*2+cạp ngoài*3	B	SINGLE	52	414.4	554	
D07	Press w.band	Là rế can cạp	B	PRESS	32	255.0	900	
D08	Join w.band*3+tack belt loop*4(template)	Can chắp sống cạp*3+đặt đĩa*4(theo mẫu)	B	SPECIAL	58	462.3	497	
D09	Mark hook&eye*4	SD đính khuy cạp*4	C	HANDSCI	12	89.0	2400	
D10	Sew hook&eye*4	Đính khuy cạp*4	B	SPECIAL	20	159.4	1440	
D11	Crease w.band(at right)	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B	PRESS	5	39.9	5760	
D12	Join center w.band(at right)+turn*2	Can đoạn đầu cạp vuông +lộn 2 đầu	B	SINGLE	30	239.1	960	
D13	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B	SINGLE	24	191.3	1200	
D14	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	17	135.5	1694	
D15	Press upper w.band	Là sống cạp	B	PRESS	24	191.3	1200	
D16	Trim	Chém sửa cạp(máy chém)	C	HAND	19	141.0	1516	
D17	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	21	167.4	1371	
D18	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
D19	Sew lbi at band*2,mark	Máy móc vào cạp*2, sd	B	SINGLE	35	279.0	823	
D20	Press piping	Là chân cạp viền	B	PRESS	17	135.5	1694	
D21	Tack belt loop to under band*5,mark	Ghim đĩa vào chân cạp*5, SD	B	SINGLE	45	358.7	640	
	<i>Lining*4</i>	<i>Lót*4</i>				FALSE	FALSE	#DIV/0!
E01	Tack lbi at seam*1	Ghim móc vào sườn*1	B	SINGLE	10	79.7	2880	
E02	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	14	111.6	2057	
E03	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B	SW	53	422.4	543	
E04	Sew tape,mark,cut	Máy dây chỉ tết, sd cắt	B	SINGLE	20	159.4	1440	
E05	Mark,tack tape to seam*1	SD,ghim dây chỉ tết vào dọc quần	B	SINGLE	12	95.6	2400	
E06	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	40	318.8	720	
E07	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	30	239.1	960	
E08	Foldstitch btm *2	Gập diều gấu lót*2	A	SINGLE	65	544.1	443	
E09	Press lining	Là lót	B	PRESS	30	239.1	960	
E10					3098	24712	9.3	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1860				
Double	0				
Chain stitch	201				
Special	187	222			
Press	245				
Hand	343	40			
Amount	2836	262			
Output (pcs)	10.16	109.92			
Total time	3098		Total out		9.3

製造單號: G16-267P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 9749

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	褲鉤機	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	固定袋條.袋口暗線.燙.固定袋口上下.袋底明線一道.車封口	138										21				
	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	23														
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	268			62		52				30					
	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	暗線&切修.反燙.明線一道.拷3線	15			16	12						12				
	固定前浪.開鈕牌	141														
	固定褲腰一道	30														
裡布	製裡全件拷合.拉鍊口拷3線.燙裡					120						30				
	捲裡下襠夾線耳	68														
	合裡(拉鍊口.面裡裙腰)	102														
小腰帶*2+2	模板暗線.切修.翻燙.鎖眼打結*2			40	18					17	13	42	48			
褲腰(面)*4	劃號.接縫*3夾小腰帶.開股	53										19	36			
腰耳*5	車腰耳*5.固定腰耳*5.含記號及剪	73			25								16			
褲腰(底)*3	劃號.接縫*2.開股	23										13	24			
	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														
	腰耳打結*5										31					
	挑下襠				68											
	修線												90			
	全件鎖眼打結*1含記號*1+3+褲鉤記號2副									15	9		30			

製造單號: G16-267P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 9749

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	褲鉤機	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	合計全件車縫工時	1365	197	40	147	93	332	52	0	18	32	83	357	367	3083	
	以一條線38人計,預估車台數量	16.8	2.4	0.5	1.8	1.1	4.1	0.6	0.0	0.2	0.4	1.0	4.4	4.5	38.0	
	全件車縫出數/ 件															10.28

專特車工時: 237 車縫工時(不含專特車) 2846

車縫出數(不含專特車) 11.64



製表 王愛卿 2016/9/30