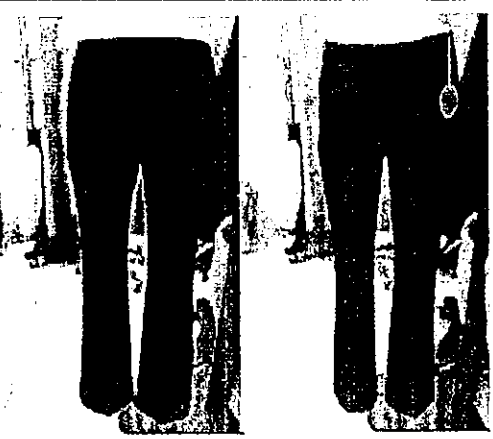
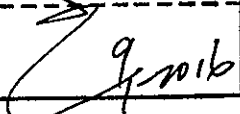


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

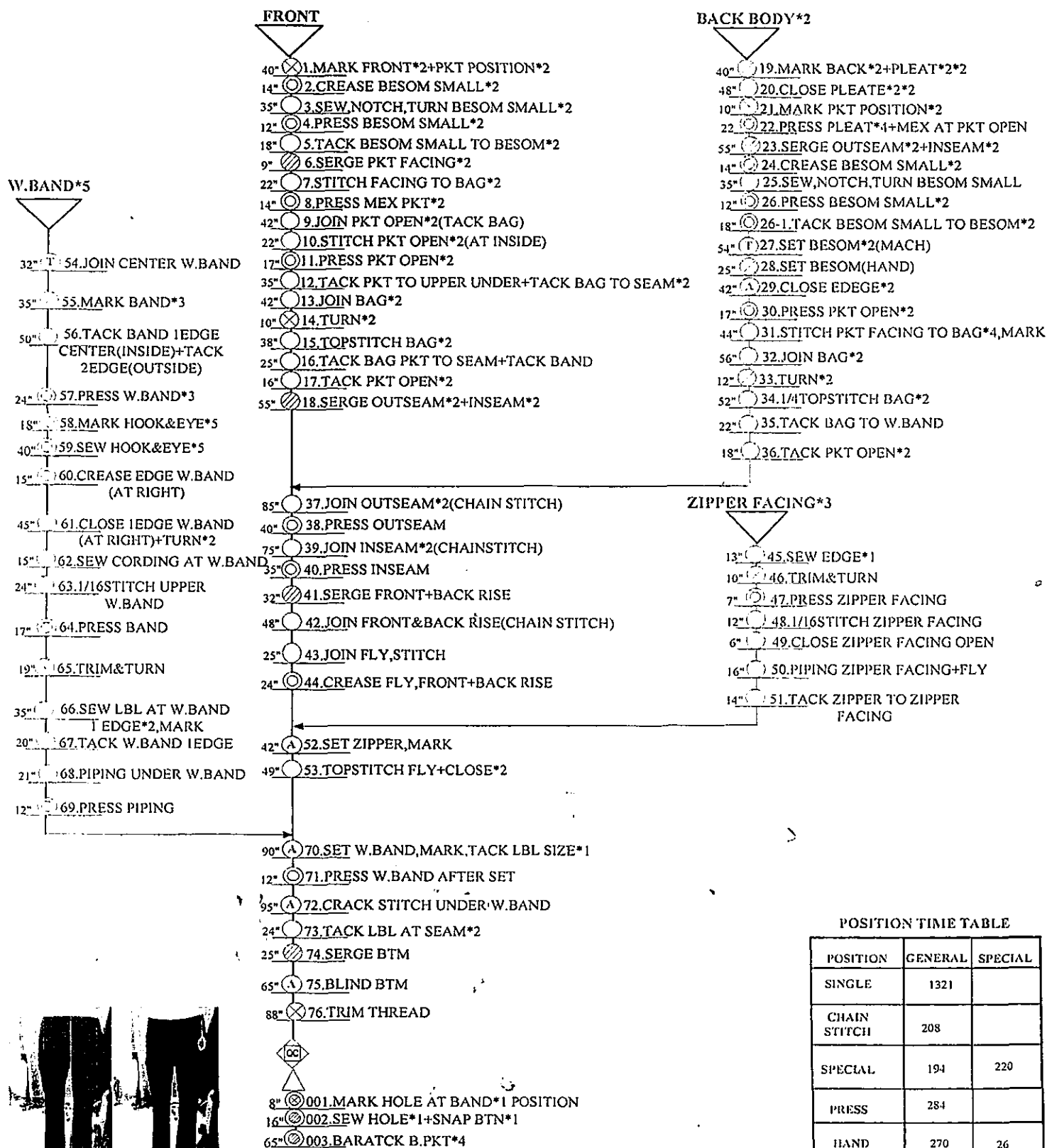
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: Gul6268P	款式說 LADIES PANTS 订单 38.084	制表人 THAO	日期: 2016/08/30	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2277	特車組 246	總時間:2523		
生產出數:12.65	特車組出 117.07	IE 總出數: 11.4		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	11.78 件	掛車縫	_____ 件
身整件	10.95 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

11/28/16

FLOW CHART OF G16-268P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1321	
CHAIN STITCH	208	
SPECIAL	194	220
PRESS	284	
HAND	270	26
AMOUNT	2277	246
OUTPUT PCS	12.65	117.07
TOTAL TIME	2523	TOTAL OUTPUT 11.04

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

STYLE NO: G16-268P
30/08/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

12.65

OP NO Mã công đoạn	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
01	Mark front*2 + pkt posititon*2	SD TT*2 + vj trj túi*2	C	HAND	40	296.8	720	
02	Crease besom small*2	Là gấp cơi nhỏ*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
03	Sew,notch,turn besom*2	Máy,bấm,lộn hình V*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
04	Press besom*2	Là cơi nhỏ*2	B	PRESS	12	95.6	2400	
05	Tack besom small to besom*2	Ghim cơi nhỏ vào cơi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
06	Serge pkt facing*2*	VS 3C đắp túi*2	B	SW	9	71.7	3200	
07	Stitch facing to bag*2	Mí đắp vào lót*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơi*2+lót)	B	SINGLE	42	334.7	686	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	35	279.0	823	
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
14	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	
15	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
16	Tack bag pkt to seam+tack band+seam	Ghim túi trên cạp+sườn	B	SINGLE	25	199.3	1152	
17	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
18	Serge outseam*2+inseam*2	VS 3C dọc+giàng TT*2	B	SW	55	438.4	524	
19	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chắp dọc quần(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	85	677.5	339	
20	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B	PRESS	40	318.8	720	
21	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	75	597.8	384	
22	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B	PRESS	35	279.0	823	
23	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	32	255.0	900	
24	Join front&back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	48	382.6	600	
25	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B	SINGLE	25	199.3	1152	
26	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	24	191.3	1200	
27	Set zipper	Tra khóa	A	SINGLE	42	352.4	686	
28	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 klm+chặn moi*2	B	SINGLE	49	390.5	588	
29	Set w.band,mark,tack lbl size*1	Tra cạp,sd	A	SINGLE	90	755.1	320	
30	Press w.band after set	Là cạp sau khi tra	B	PRESS	12	95.6	2400	
31	Crack Stitch under w.band	Mí chặn cạp lọt khe	A	SINGLE	95	797.1	303	
32	Tack lbl at seam*2	Ghim mác sườn*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
33	Serge btm	VS 3C xq gấu	B	SW	25	199.3	1152	
34	Blind btm	Vắt gấu quần	A	SINGLE	65	545.4	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	88	653.0	327	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1+snap btn*1	Thừa khuyết*1+đính cúc*1	B	SPECIAL	16	127.5	1800	
003	Bartack B.pkt*4	Di bộ túi sau*4	B	SPECIAL	65	518.1	443	
	Zipper facing*3	Đắp khóa*3				FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chắp đắp khóa bìa mẫu	B	SPECIAL	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	

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

STYLE NO: G16-268P
30/08/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

12.65

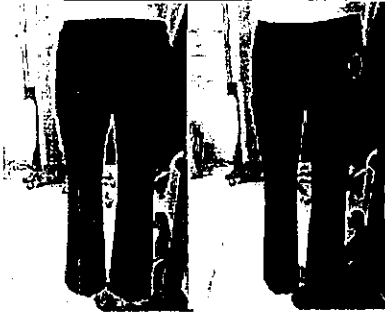
OP NO lã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn (lượng)	使用配 件及其 他
A04	1/16stitch	Mí đắp khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đắp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping zipper facing+fly	Cuốn viền đắp khóa+mồi	B		SINGLE	16	127.5	1800	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đắp khóa, ghim viền	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	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	Crease besom small*2	Là gấp cơi nhỏ	B		PRESS	14	111.6	2057	
B07	Sew,notch,turn	Máy, bấm, lộn hình V*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
B08	Press besom*2	Là cơi nhỏ*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
B09	Tack besom small to besom*2	Ghim cơi nhỏ vào cơi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B10	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đắp túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
B11	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B12	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B13	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	42	352.4	686	
B14	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B15	Stitch pkt facing to bag*2*2	Mí đắp túi vào lót*2*2, sd	B		SINGLE	44	350.7	655	
B16	Join bag	Quây tròn túi (máy chêm)	B		SINGLE	56	446.3	514	
B17	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	12	89.0	2400	
B18	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	52	414.4	554	
B19	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B20	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*5	Cạp*5					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp*2 (mẫu)	B		SPECIAL	32	255.0	900	
C02	Mark w.band*3	SD cạp*3	C		HAND	35	259.7	823	
C03	Tack band*3+join band 1 edge	Cán cạp trong*1+cạp ngoài*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
C04	Press w.band*3	Là rẽ cán cạp*3	B		PRESS	24	191.3	1200	
C05	Mark hook&eye*5	SD đính khuy cạp*5	C		HANDSCL	18	133.6	1600	
C06	Sew hook&eye*5	Đính khuy cạp*5	B		SPECIAL	40	318.8	720	
C07	Crease edge w.band (at right)	Là gấp đầu cạp vuông 1 đoạn	B		PRESS	15	119.6	1920	
C08	Close 1edge(at right)+turn w.band*2	Chặn đầu cạp vuông+sửa lộn 2 đầu cạp	B		SINGLE	45	358.7	640	
C09	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	15	119.6	1920	
C10	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
C11	Press band	Là sống cạp	B		PRESS	17	135.5	1694	
C12	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	19	141.0	1516	
C13	Sew lbl at w.band*2.mark	Mí móc size vào móc ID,máy móc vào cạp*2.sd	B		SINGLE	35	279.0	823	

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

STYLE NO: G16-268P
 30/08/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

POP NO Mã công đoạn	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
C14	Tack w.band ledge	Ghím cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
C15	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	167.4	1371	
C16	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	95.6	2400	
TOTAL						2523	20,075	11.4	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1321				
Double	0				
Chain stitch	208				
Special	194	220			
Press	284				
Hand	270	26			
Amount	2277	246			
Output (pcs)	12.65	117.07			
Total time	2523		Total Out put TỔNG		11.4

製表人: THAO _____

製造單號: G16-268P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 23826

客戶 : WHBM

各線均量 8000

[illegible]

製造單號: G16-268P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 23826

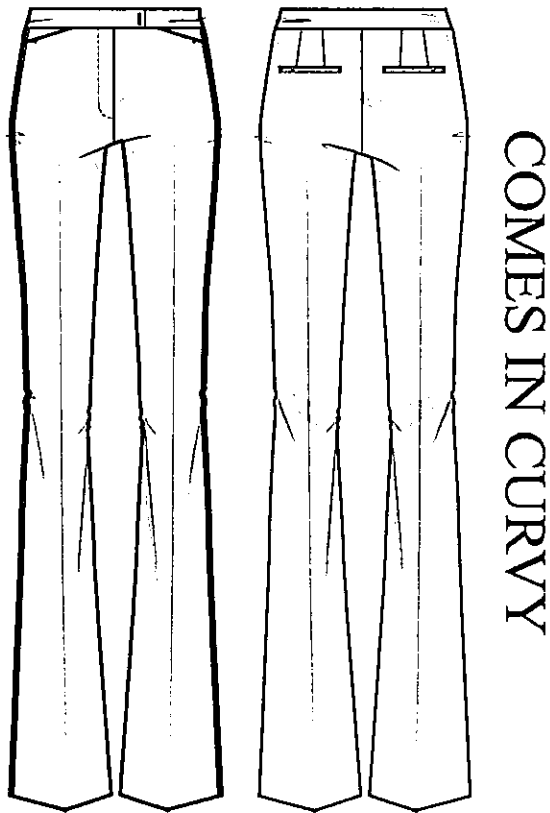
客戶 : WHBM

各線均量 8000

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	轉鉤機	耳子車	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
	合計全件車縫工時	1410	197	48	130	65	219	52	32	0	18	15	37	425	376	3024	
	以一條線38人計,預估車台數量	17.7	2.5	0.6	1.6	0.8	2.8	0.7	0.4	0.0	0.2	0.2	0.5	5.3	4.7	38.0	
	全件車縫出數/ 件																10.95

專特車工時： 212 車縫工時(不含專特車) 2812

車縫出數(不含專特車) 11.78



製表 王愛卿 2016/9/1