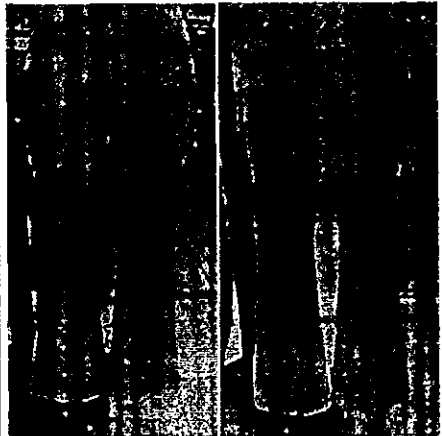
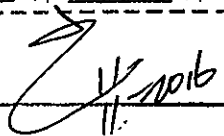


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-270P	款式說明 LADIE PANTS 订单 11307	制表人: HUONG	日期: 2016/11/11	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2709			特車組時間:369	總時間: 3078
生產出數: 10.63			特車組出數:78.05	IE 總出數: 9.4
				

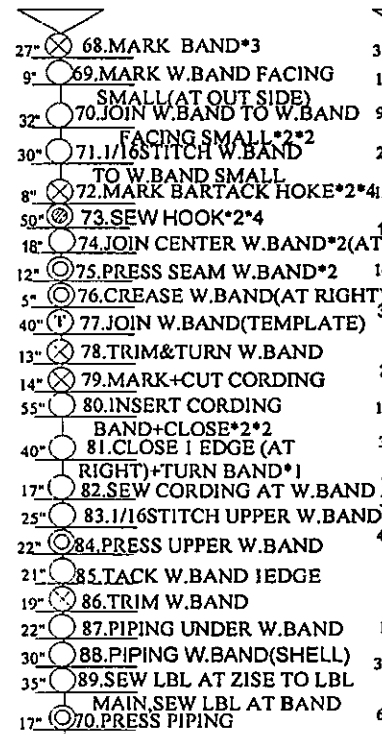
PPIC 主管: -

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	1728 件	掛車縫	_____ 件
身: 整件	10.76 件	裡: 整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核:	
件: 整件	_____ 件	簽:	

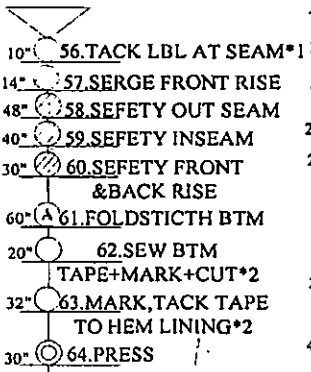

11/4

FLOW CHART OF G16-270P

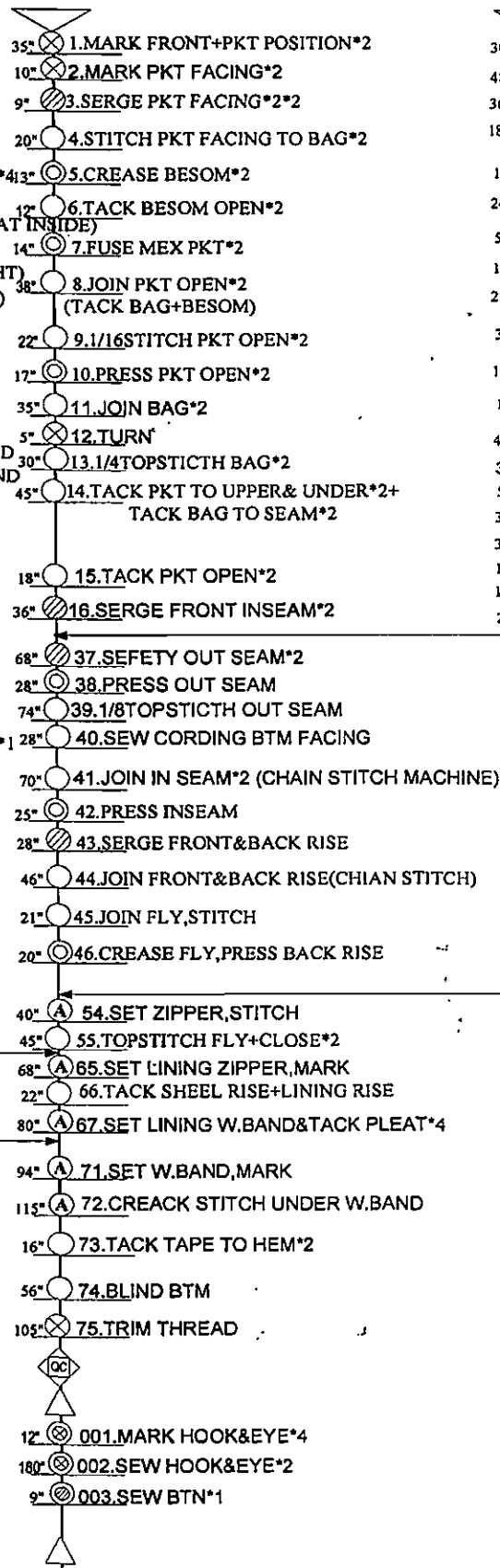
W.BAND*6



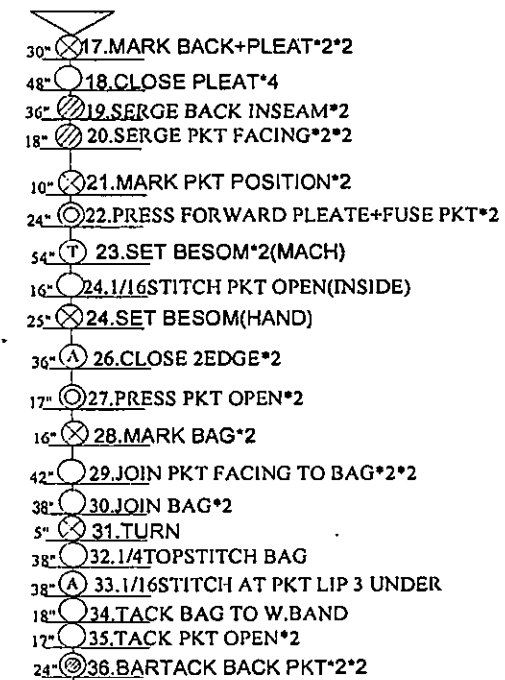
LINING



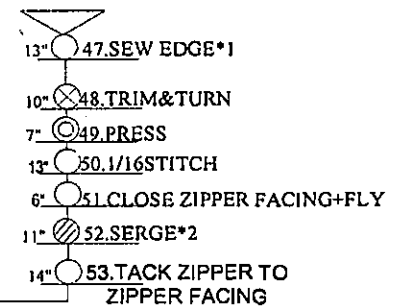
FRONT



BACK BODY*2

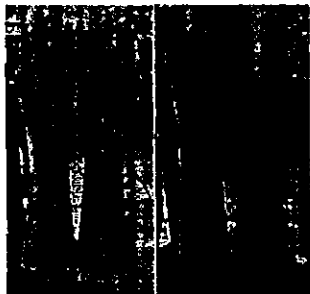


ZIPPER FACING*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1781	
CHAIN STITCH	116	
PITCH STITCH	0	
SPECIAL	291	348
PRESS	207	
HAND	314	21
AMOUNT	2709	369
OUTPUT PCS	10.63	78.05
TOTAL TIME	3196	TOTAL OUTPUT 9.4



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

STYLE NO: G16-270P
11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.63

# 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
01	Mark front*2 + pkt posititon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823
02	Mark pkt facing*2	SD đắp túi*2	C		HAND	10	74.2	2880
03	Serge pkt facing*2	VS 3C đắp túi*2	B		SW	9	71.7	3200
04	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đắp vào lót túi TT*2	B		SINGLE	20	159.4	1440
05	Crease besome *2	Là gấp cơ nhỏ*2	B		PRESS	13	103.6	2215
06	Tack besom open*2	Ghim kín miệng cơ*2	B		SINGLE	12	95.6	2400
07	Fuse mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057
08	Join pkt open*2(tack bag)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758
09	1/16Stitch pkt open*2	Mí 1/16 miệng túi trước*2	B		SINGLE	22	175.3	1309
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694
11	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823
12	Turn*2	Lộn túi*2	C		HAND	5	37.1	5760
13	Topstitch bag*2	Điều lót túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960
14	Tack pkt to upper and under*2+tack bag to seam*2	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim	B		SINGLE	45	358.7	640
15	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600
16	Serge F.inseam*2	VS 3C giằng TT*2	B		SW	36	286.9	800
17	Safety outseam*2	VS 5C dọc quần	B		SW	68	542.0	424
18	Press outseam	Là lật dọc quần	B		PRESS	28	223.2	1029
19	1/8Topstitch outseam	Điều dọc quần 1/8	B		SINGLE	74	589.8	389
20	Sew btm facing	Máy dây đắp gấu	B		SINGLE	28	223.2	1029
21	Join Inseam*2(chain stitch)	Cán chắp giằng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	70	557.9	411
22	Press Inseam	Là rẽ giằng quần	B		PRESS	25	199.3	1152
23	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	28	223.2	1029
24	Join front&back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	46	366.6	626
25	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	21	167.4	1371
26	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	20	159.4	1440
27	Set zipper, mark	Tra khóa, sd	A		SINGLE	40	334.8	720
28	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640
29	Set lining zipper, mark	Lồng lót khóa, sd	A		SINGLE	68	569.2	424
30	Tack shell rise+lining rise	Ghim giằng đứng chính+lót	B		SINGLE	22	175.3	1309
31	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cạp+ghim lỵ*4	A		SINGLE	80	669.6	360
32	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	94	786.8	306
33	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lợt khe	A		SINGLE	115	962.6	250
34	Tack tape to hem*2	Ghim dây chỉ tết vào gấu*2	B		SINGLE	16	127.5	1800
35	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	56	468.7	514
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	105	779.1	274
001	Mark hook&eye*4	SD khâu khuy móc cạp*4	C		HANDSCL	12	-89.0	2400
002	Sew hook&eye*4	Khâu khuy móc cạp*4	B		SPECIAL	180	1434.6	160

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

STYLE NO: G16-270P
11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.63

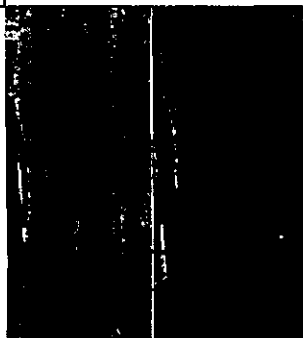
003	Sew btn*1	Khâu cúc cạp*1	C		HANDSCL	9	66.8	3200
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	103.6	2215
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	10	74.2	2880
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800
A06	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	11	87.7	2618
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	30	222.6	960
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600
B03	Serge B. Inseam*2	VS 3C giằng TS	B		SW	36	286.9	800
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880
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(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533
B08	1/16stitch pkt open*2(IN SIDE)	Mí tăng cường miệng túi ngoài*2	B		SINGLE	16	127.5	1800
B09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800
B11	Press pkt open*2	Là miệng cơ túi sau*2	B		SINGLE	17	135.5	1694
B12	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	16	118.7	1800
B13	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	42	334.7	686
B14	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	38	302.9	758
B15	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	5	37.1	5760
B16	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	38	302.9	758
B17	Stitch at pkt lip 3upper*2(at inside)	Mí 3 cạnh cơ túi *2	A		SINGLE	38	318.1	758
B18	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600
B19	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	17	135.5	1694
B20	Bartack back pkt*2*2	Đi bọ túi TS*2*2	B		SPECIAL	24	191.3	1200
	W.band*6	Cạp*6						
C01	Mark band*3	SD cạp *3	C		HAND	27	200.3	1067
C02	Mark w.band facing small(at outside)	SD đáp cạp nhỏ*2(của cạp ngoài)	C		HAND	9	66.8	3200
C03	Join w.band to w.band facing small*2*2	Cán chắp lá cạp ngoài vào đáp cạp nhỏ*2*2	B		SINGLE	32	255.0	900
C04	Stitch w.band to w.band small*2*2	Mí lá cạp vào cạp nhỏ*2*2(bên ngoài)	B		SINGLE	30	239.1	960
C05	Mark bartack hole*2*4	SD vị trí bổ khuy*2*4	C		HAND	8	59.4	3600
C06	Bartack hole*2*4	Bổ khuy*4*2	B		SPECIAL	50	398.5	576

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

STYLE NO: G16-270P
11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.63

C07	Join center w.band*2(at inside)	Can cạp lót bên trong*2	B		SINGLE	18	143.5	1600
C08	Press seam w.band*2	Là rẽ can cạp*2	B		PRESS	12	95.6	2400
C09	Crease w.band(at right)	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B		PRESS	5	39.9	5760
C10	Join w.band(template)	Can chắp sống cạp(theo mẫu)	B		SPECIAL	40	318.8	720
C11	Trim,turn w.band	Chém,sửa lộn sống cạp đầu tròn	C		SINGLE	13	96.5	2215
C12	Mark,cut cording	SD,cắt dây	B		PRESS	14	111.6	2057
C13	Insert cording to BAND+close 2*2	Luồn dây vào cạp+chặn dây*2*2	B		SINGLE	55	438.4	524
C14	Close 1edge(at right)+turn w.band*1	Can đoạn đầu cạp vuông+sửa lộn	B		SINGLE	40	318.8	720
C15	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	17	135.5	1694
C16	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	25	199.3	1152
C17	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	22	175.3	1309
C18	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	21	167.4	1371
C19	Trim w.band	Chém sửa cạp(máy chém)	C		HAND	19	141.0	1516
C20	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp lót bên trong	B		SINGLE	22	175.3	1309
C21	Piping w.band(shell)	Cuốn viền chân cạp chính bên ngoài(khe cuốn)	B		SINGLE	30	239.1	960
C22	Sew lbl at band*2,mark	Máy móc cổ vào móc chính+máy móc cạp	B		SINGLE	35	279.0	823
C23	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	17	135.5	1694
	Lining	Lót						
D01	Tack lbl at seam*1	Ghim móc vào sườn*1	B		SINGLE	10	79.7	2880
D02	Serge front rise	VS 3C đứng TT(đoạn tra khóa)	B		SW	14	111.6	2057
D03	Safety outseam	VS 5C dọc quần lót	B		SW	48	382.6	600
D04	Safety Inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	40	318.8	720
D05	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	30	239.1	960
D06	Foldstitch btm *2	Gập đều gấu lót*2	A		SINGLE	60	502.2	480
D07	Sew tape,mark,cut	Máy dây chỉ tết,sd cắt	B		SINGLE	20	159.4	1440
D08	Mark,tack tape to hem lining*2	Ghim dây gấu vào lót*2,sd	B		SINGLE	32	255.0	900
D09	Press lining	Là lót	B		PRESS	30	239.1	960
TOTAL						3078	24575	9.4



Position	GENE	SPECIAL			
Single	1781				
Double	0				
Chain stitch	116				
Special	291	348			
Press	207				
Hand	314	21			
Amount	2709	369			
Output (pcs)	10.63	78.05			
Total time	3078		Total out		9.4

製表人: HUONG

製造單號: G16-270P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 11307

客戶 : WHBM

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-270P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 11307

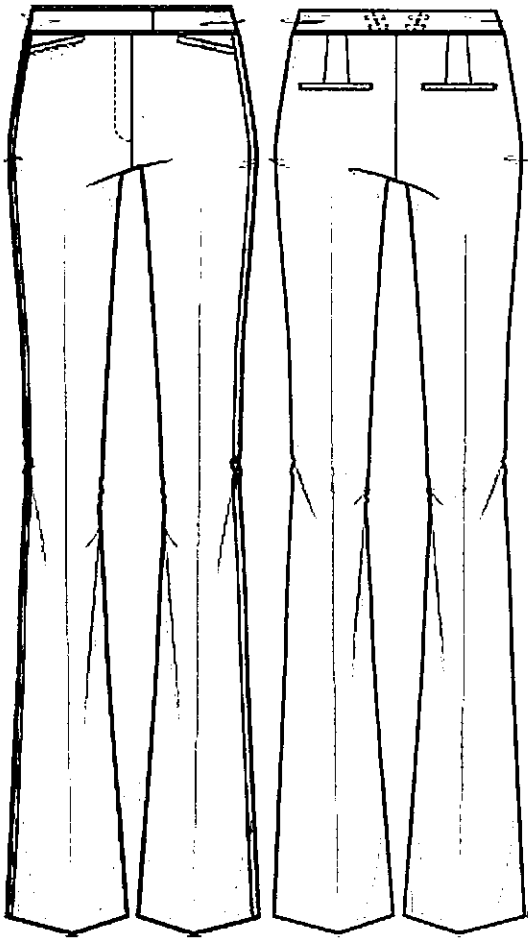
客戶 : WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒															備註
		平車	負鍊車	模板車	刀修車	縫針車	拷邊車	褲鉤機	開袋機	推眼車	盲縫車	接邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	####	110	25	131	30	204	152	52	47	75	18	15	39	327	349	3078
	以一條線38人計,預估車台數量	18.6	1.4	0.3	1.6	0.4	2.5	1.9	0.6	0.6	0.9	0.2	0.2	0.5	4.0	4.3	38.0
	全件車縫出數/ 件																10.76

專特車工時： 382 車縫工時(不含專特車) 2696

車縫出數(不含專特車) 12.28



製表 王愛卿 2016/11/11