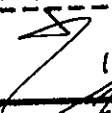


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

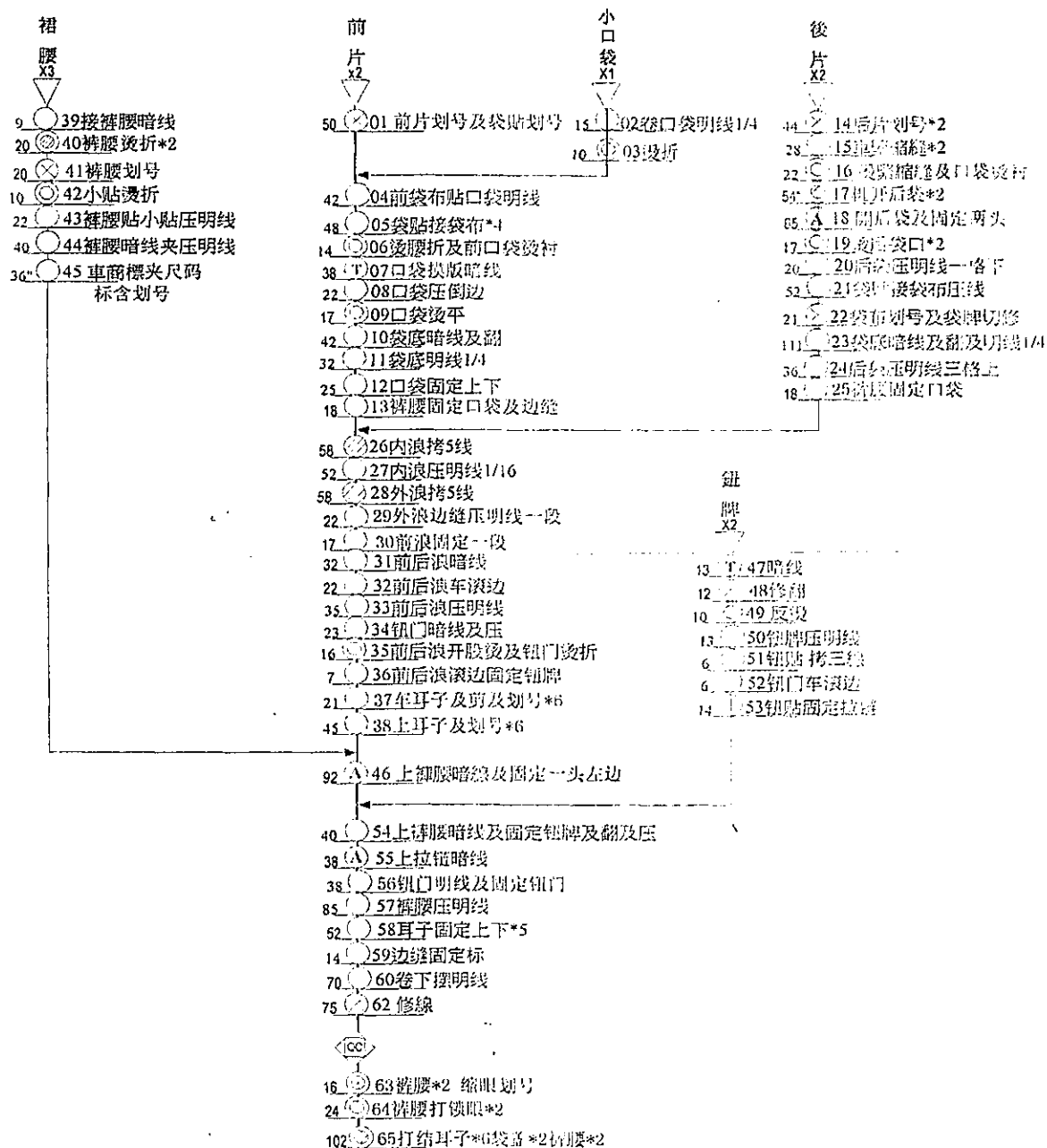
款式: <u>G16-297P</u>	款式說明 订单 : 5,500 件	制表人: NGA	日期: 2016/11/28	文件編號:
參考雷同款: 同款式 G16-296P			照片	
生產車縫時間: 1845	特車組時間: 299	總時間: 2144		
生產出數: 15.61	特車組出數: 96.32	IE 總出數: 13.4		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>15.74</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>11.86</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: 
件整件 _____ 件	簽: <u>11/29/2016</u>

11/28

G16-297P 縫製 流程圖



作業時間分配表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1348	
製針車作業	12	
特種車作業	122	275
平袋作業	114	
手工作業	219	24
合計工時(秒)	1845	299
出數(件)	15.61	96.32
總合計工時(秒)	2144	總出數(件)
		15.4

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

STYLE NO: G16-29ZP
DATE: 2016-11-28

TAIPEI IE OU 15.74
VN IE OUTP 15.61

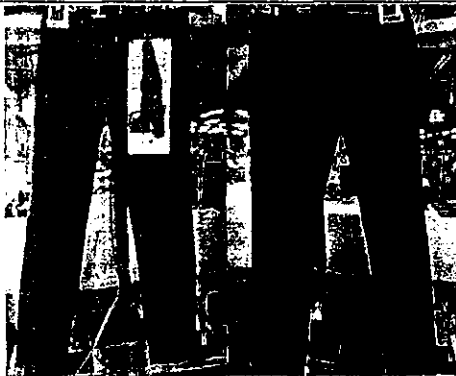
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機 器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lương	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	35	259.7	823	
02	Floidstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	10	79.7	2880	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small posit	Sđ đáp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C	HAND	14	103.9	2057	
05	Crease pkt facing*2	Là gấp đáp túi trước*2	B	PRESS	10	79.7	2880	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2e	Dán mí túi con vào lót1/16+điều 2 đầu	B	SINGLE	42	334.7	686	
07	Foldstitch bag to facing*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2,sđ	B	SINGLE	48	382.6	600	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B	SINGLE	38	302.9	758	
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	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	66.8	3200	
14	1/4Topstitch bag*2	Điều dit túi 1/4*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	25	199.3	1152	
16	Tack bag pkt to seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B	SINGLE	18	143.5	1000	
19	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	58	462.3	497	
20	Stitch inseam	Mí giằng quần 1/16	B	SINGLE	52	414.4	554	
17	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	58	462.3	497	
18	Stitch outseam 1edge	Mí sườn 1 đoạn	B	SINGLE	22	175.3	1309	
21	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
22	Join front&back rise	Cán chập đứng TT+TS	B	SINGLE	32	255.0	990	
23	Piping front+back rise	Cuốn viền đứng TT+TS	B	SINGLE	22	175.3	1309	
24	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B	SINGLE	35	279.0	823	
25	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
26	Crease fly	Là gấp moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
27	Tack piping rise to piping fly	Ghim viền đứng vào viền moi	B	SINGLE	7	55.8	4114	
28	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B	DOUBLE	12	95.6	2400	
29	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	6	44.5	4800	
30	Set belt loop*6,mark	Trạ đĩa,sđ*6	B	SINGLE	45	358.7	640	
31	Set band, mark	Trạ cạp,sđ	A	SINGLE	70	581.0	411	
32	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái,lộn	B	SINGLE	22	175.3	1309	
33	Stitch zipper facing to upper band(right),close	Trạ cạp 1đoạn+Kê đáp khóa,lộn +mí	B	SINGLE	40	318.8	720	
34	Set zipper+stitch	Trạ khóa, mí kẹp chì	A	SINGLE	28	315.4	758	
35	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	37	294.9	778	
36	Sew lbt at w.band	Ghim móc cạp*1	B	SINGLE	12	95.6	2400	
37	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A	SINGLE	85	711.5	339	
38	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
39	Tack lbt at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
40	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A	SINGLE	65	544.1	413	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	75	556.5	394	
001	Bartack buttonhole w.band*2	Bổ khuy,dí bộ cạp*2	B	SPECIAL	34	271.0	847	
002	Sew button*2	Khâu cúc cạp*2	C	SPECIAL	16	118.7	1800	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*6*2+fly*1	Dí bộ túi*2*2+bộ đĩa*6*2+bộ moi*1+túi TS*2*2	B	SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2						
A01	Join zipper facing*2	Cán chập đáp khóa(bìa mẫu)	B	SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C	HAND	12	89.3	2400	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	10	79.7	2880	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B	SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B	SW	6	47.8	4800	
A06	Piping fly	Cuốn viền moi	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu viền moi	B	SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-292P
DATE: 2016-11-28

TAIPEI IE OU' 15.74
VN IE OUTP 15.61

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合規記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn tương	使用其 他
	<i>Back body*2</i>							
	<i>Thân sau*2</i>							
B01	Mark back+pleat*2	C		HAND	35	259.7	523	
B02	Close pleat*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Mark pkt position*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B05	Set besom*2(mach)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2+stitch 1/16	A		SINGLE	40	334.8	720	
B08	Press pkt open*2	B		PRESS	17	135.5	1094	
B09	Stich under pkt*2	B		SINGLE	20	159.4	1440	
B10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	B		SINGLE	52	414.4	554	
B11	Join bag,turn	B		SINGLE	46	366.6	626	
B12	Turn bag*2	C		HAND	9	81.6	3200	
B13	1/4topstitch bag	B		SINGLE	46	366.6	626	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	A		SINGLE	36	301.3	860	
B15	Tack bag to w.band	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B16	Mark hole back pkt+btn position	C		HANDSCU	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	<i>W.band*2</i>							
	<i>Cạp*2</i>							
C01	Join w.band befor crease band	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	B		SPECIAL	20	159.4	1440	
C03	Mark band*3	C		HAND	20	148.4	1440	
C04	Crease band facing small*1	B		PRESS	10	79.7	2830	
C05	Stitch facing small to band inside*1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C06	Join center upper w.band	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL					2144	17070	13.4	



Positio	GENER	SPECIAL			
Single	1348				
Double	12				
Special	122	275			
Press	114				
Hand	249	24			
Amount	1845	299			
Output (pcs)	15.61	96.32			
Total Time	2144		total out put		13.4

製造單號: G16-296.297P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 15000

客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	耳子車	滾邊車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.前浪拷3線				15								35	
袋貼*4袋布*4	折接袋貼*4	46												
小口袋*1	捲袋口.折貼小袋.袋底暗線.翻	61		42									15	
	袋口暗線.燙.袋口明線一道.袋底明線一道&折一段.固定袋口上下	154	26									20		
後片*4	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶&袋口襯	28										22	42	
袋貼*4袋布*4	固定袋貼*4	45												
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	242		58		52					32			
	內浪5線拷合.明線一道	52			58									
	外浪5線拷合.明線一段.燙股	36			64							30		
	前後浪5線拷合.滾邊.明線一道	40			35			24						
腰耳貼*4	機燙	5										10		
	燙折&剪											12	8	
腰耳*6	車腰耳*6.固定腰耳*6.腰耳貼*4含記號及剪	72					24						26	
鈕貼*1	滾邊.接鈕貼.壓倒邊.燙	21						8				8		
褲腰(底)*1	機燙.劃號	5										14	15	
底貼*1	燙折.車底貼明夾	12										9		
褲腰(面)*1	劃號												15	
	合褲腰明線夾縫.燙	35										20		
	車商標	36												
	上褲腰.車一端.修翻	89											12	
鈕牌*2	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.拷3線	19	16	9	7							15	16	
	固定前浪.開鈕牌.車褲腰一端含翻	90										9	15	
	褲腰明線一道(下).彎鈕牌.固定*1	132												
	固定腰耳上端*6	66												
	捲下襠	72												
	修線												96	
	全件鎖眼*3含記號*3+3									29			24	
	全件打結(前片*6.後片*4.腰耳打結*6)										102			
	合計全件車縫工時	1358	42	109	164	52	24	32	0	29	134	169	319	2433
	以一條線38人計.預估車台數量	21.2	0.7	1.7	2.6	0.8	0.4	0.5	0.0	0.5	2.1	2.6	5.0	38.0

製造單號 : G16-296.297P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 15000

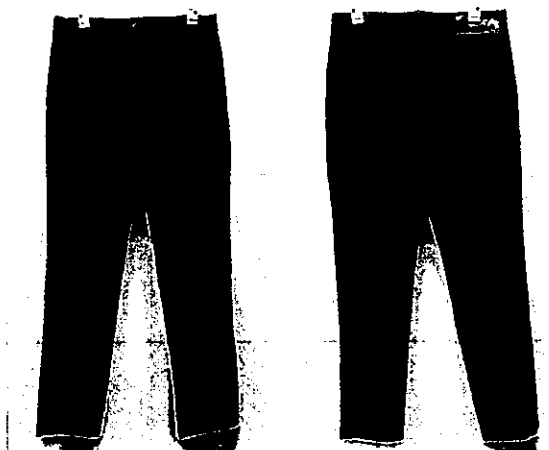
客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	耳子車	滾邊車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件													13.61

專特車工時 : 329 車縫工時(不含專特車) : 2104

車縫出數(不含專特車) : 15.74



製表 王愛卿 2016/11/29