

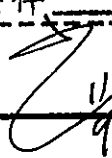
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

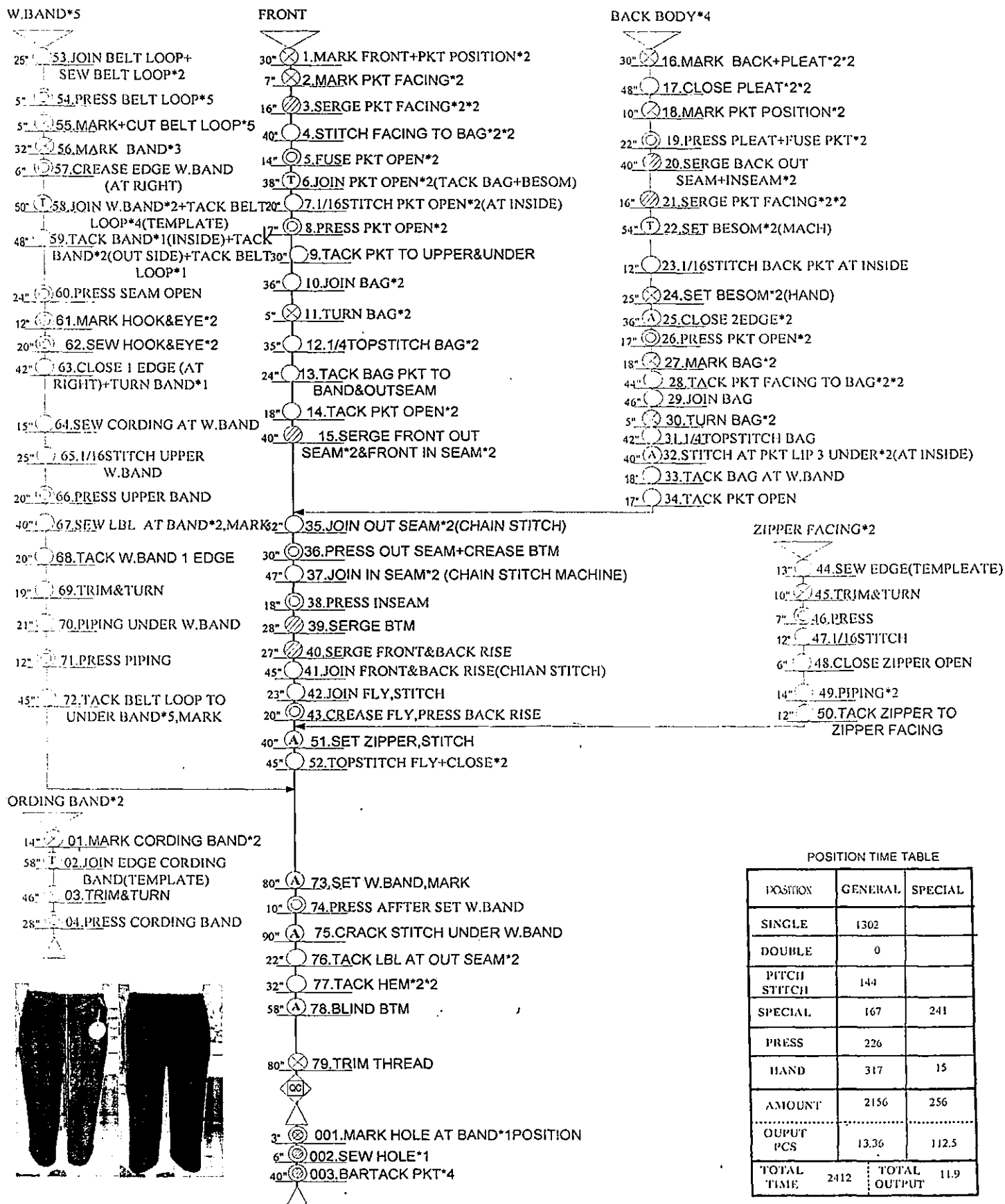
款式: <u>G16-307P</u>	款式說明 LADIE PANTS 订单 700	制表人: HUONG	日期: 2016/11/08	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:2156	特車組時間:256	總時間: 2412		
生產出數: 13.36	特車組出數:112.5	IE 總出數: 11.9		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
11/18

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	17.63件	掛車縫	____件
身整件	17.03件	裡整件	____件
全車縫	____件	核:	
件整件	____件	簽:	

11/18 2016

FLOW CHART OF G16-307P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1302	
DOUBLE	0	
PITCH STITCH	144	
SPECIAL	167	241
PRESS	226	
HAND	317	15
AMOUNT	2156	256
OUTPUT PCS	13.36	112.5
TOTAL TIME	2412	TOTAL OUTPUT 11.9

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

STYLE NO: G16-307P
26/10/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

# 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	13.36 使用配 件及其他
01	Mark front*2 + pkt posititon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
02	Mark facing*2	SD đáp túi trước*2	C	HAND	7	51.9	4114	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	16	127.5	1800	
04	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót*2*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
05	Fuse front pkt*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
06	Join pkt open*2(besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơ*2)	B	SINGLE	38	302.9	758	
07	1/16Stitch pkt open*2(at inside)	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
09	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	30	239.1	960	
10	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
11	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	5	37.1	5760	
12	1/4Topstitch bag*2	Diều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
13	Tack bag pkt to band+out seam	Ghim túi trên cạp+sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
14	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
15	Serge F. outseam*2+F.inseam*2	VS 3C dọc TT*2+giàng TT*2	B	SW	40	318.8	720	
16	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chắp dọc quần(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	52	414.4	554	
17	Press out seam+crease btm	Là rẽ dọc quần +gấp gấu	B	PRESS	30	239.1	960	
18	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	47	374.6	613	
19	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B	PRESS	18	143.5	1600	
20	Serge btm	VS 3C xq gấu	B	SW	28	223.2	1029	
21	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	27	215.2	1067	
22	Join front&back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	45	358.7	640	
23	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
24	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	20	159.4	1440	
25	Set zipper	Tra khóa	A	SINGLE	40	335.6	720	
26	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	45	358.7	640	
27	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	80	671.2	360	
28	Press w.band after set	Là cạp sau khi tra	B	PRESS	10	79.7	2880	
29	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	...A	SINGLE	90	755.1	320	
30	Tack lbl at seam*2	Ghim móc sườn*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
31	Tack hem*2*2	Ghim gấu quần 2 điểm	B	SINGLE	32	255.0	900	
32	Blind btm	Vắt gấu quần	A	SINGLE	58	486.6	497	
X2	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	80	593.6	360	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	3	22.3	9600	
002	Sew hole*1+snap btn*1	Thùa khuyết*1+đính cúc*1	B	SPECIAL	6	47.8	4800	
003	Bartack B.pkt*4	Đi bộ túi sau*4+túi trước*2	B	SPECIAL	40	318.8	720	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1(temple)	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B	SPECIAL	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	12	95.6	2400	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping zipper facing+fly	Cuốn viền đáp khóa+moi	B	SINGLE	14	111.6	2057	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa, ghim viền	B	SINGLE	12	95.6	2400	

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

STYLE NO: G16-307P
26/10/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

13.36

# 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
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Close pleat*2*2	May 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+giăng TS*2	B		SW	40	318.8	720	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B		SW	16	127.5	1800	
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2(đặt lót)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B08	1/16stitch back pkt at inside	Mí tăng cường coi túi bên trong	B		SINGLE	12	95.6	2400	
B09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B10	Close ledge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	302.0	800	
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B12	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	18	133.6	1600	
B13	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót	B		SINGLE	44	350.7	655	
B14	Join bag	Quay tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	46	366.6	626	
B15	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	5	37.1	5760	
B16	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	42	334.7	686	
B17	Stitch 3lip upper(at inside)	Mí 3 cạnh coi túi trên(bên trong)	A		SINGLE	40	335.6	720	
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	
	W.band*5	Cạp*5					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B		SINGLE	25	199.3	1152	
C02	Press belt loop*5	Là đĩa*5	B		PRESS	5	39.9	5760	
C03	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
C04	Mark*3	SD cạp *3	C		HAND	32	237.4	900	
C05	Crease edge w.band (at right)	Là gập đầu cạp vuông 1đoạn	B		PRESS	6	47.8	4800	
C06	Join w.band*2+tack belt loop*4(template)	Cán chập sống cạp*2+đặt đĩa*4(theo mẫu)	B		SPECIAL	50	398.5	576	
C07	Tack band*1(inside)+tack band*2(outside).tack belt loop*1	Cán cạp trong*1+cạp ngoài*2+đặt đĩa*1	B		SINGLE	48	382.6	600	
C08	Press w.band*3	Là rẽ can cạp*3	B		PRESS	24	191.3	1200	
C09	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2*2	C		HANDSCL	12	89.0	2400	
C10	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2*2	B		SPECIAL	20	159.4	1440	
C11	Close ledge(at right)+turn w.band*1	Chặn đầu cạp vuông+sửa lộn đầu cạp	B		SINGLE	42	334.7	686	
C12	Sew cording at w.band	May dây sống cạp	B		SINGLE	15	119.6	1920	
C13	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	25	199.3	1152	
C14	Press band	Là sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C15	Sew lbl at w.band*2.mark	May móc vào cạp*2, sd	B		SINGLE	40	318.8	720	
C16	Tack w.band ledge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
C17	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	19	141.0	1516	
C18	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	167.4	1371	
C19	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	95.6	2400	
C20	Tack belt loop to under band*5,mark	Ghim đĩa vào chân cạp*5, SD	B		SINGLE	45	358.7	640	

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

STYLE NO: G16-307P
26/10/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

# 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	13.36 使用配 件及其 他
	Cording band*2	Dây đai cạp*2					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark cording band*2	SD dây đai cạp*2	C		HAND	14	103.9	2057	
C02	Join edge cording band(template)	Cán chắp dây cạp(bìa mẫu)	B		SPECIAL	58	462.3	497	
C03	Trim&turn	Sửa lộn dây đai cạp	C		HAND	46	341.3	626	
D04	Press cording band	Là dây đai cạp	B		PRESS	28	223.2	1029	
TOTAL						2412	19,175	11.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1302				
Double	0				
Chain stitch	144				
Special	167	241			
Press	226				
Hand	317	15			
Amount	2156	256			
Output (pcs)	13.36	112.50			
Total time	2412		Total out put		11.9

製表人: HUONG

訂單數量 700

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-307P(無裡)

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 700

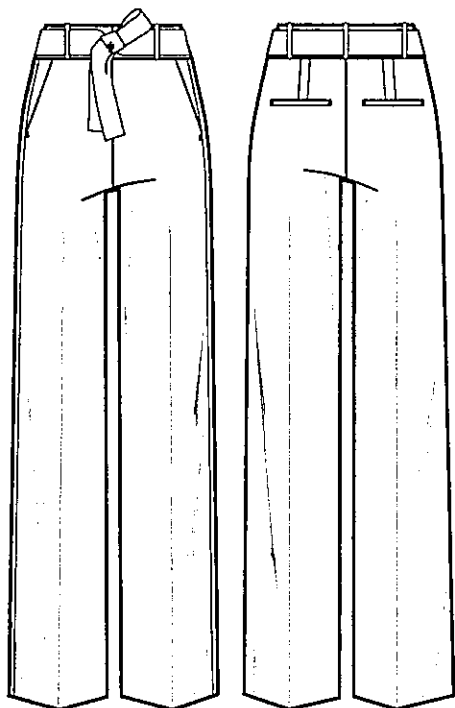
客戶 : WHBM

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	拷邊車	褲鉤機	開袋機	盲縫車	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1083	179	127	155	198	32	52	104	32	18	40	340	393	2753
	以一條線38人計,預估車台數量	15.0	2.5	1.8	2.1	2.7	0.4	0.7	1.4	0.4	0.2	0.6	4.7	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件														12.03

專特車工時: 322 車縫工時(不含專特車): 2516

車縫出數(不含專特車): 13.16



製表 王愛卿 2016/11/9