

### 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。

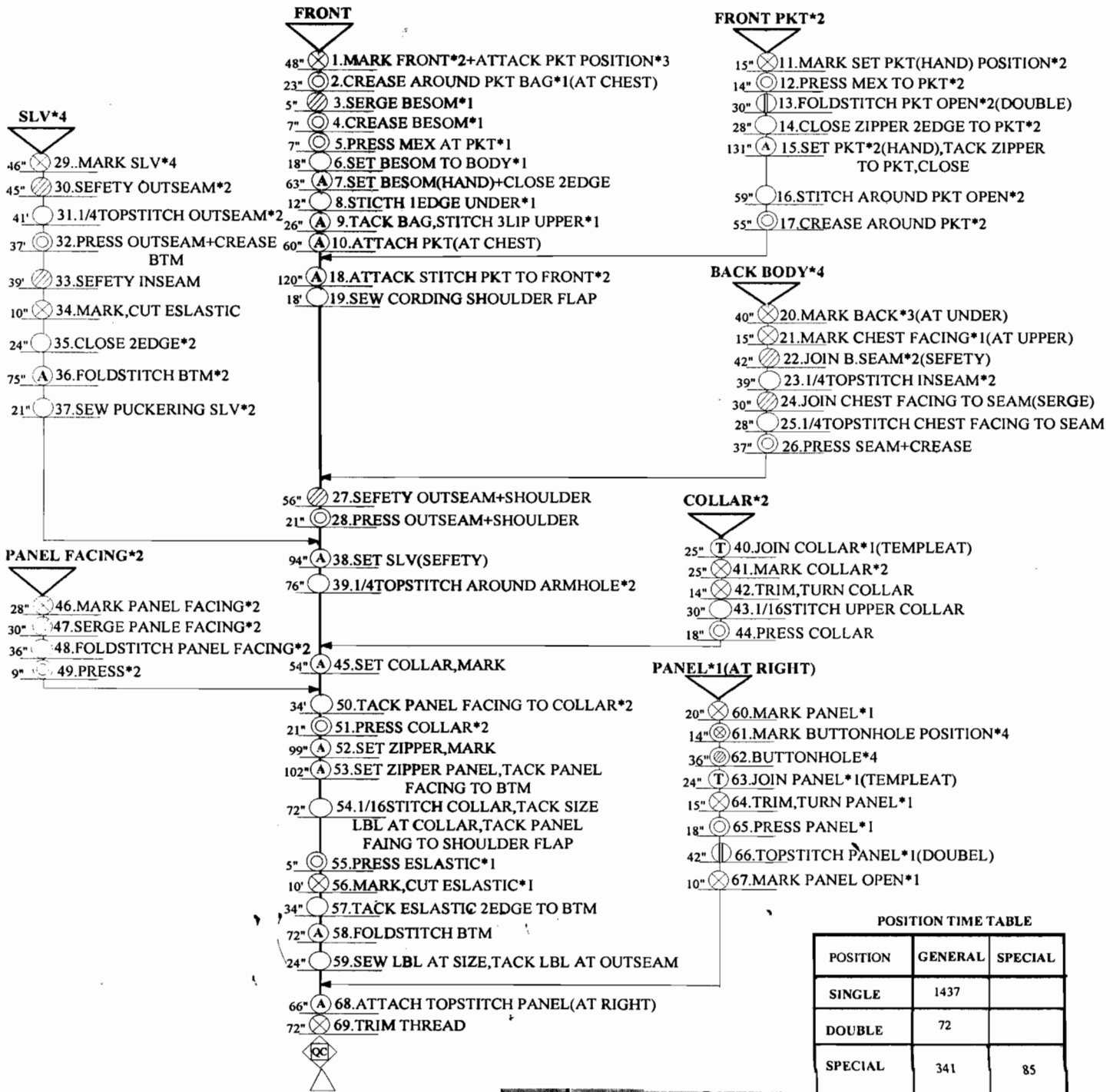
款式: G16-256J	款式說 LADIES JACKET 订单 7.200	制表人 THAO	日期: 2016/08/10	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2515	特車組 99	總時間:2614		
生產出數:11.45	特車組出 290.9	IE總出數: 11.02		

PPIC 主管:

*Handwritten signature*

**FLOW CHART OF G16-256J**

15" 



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1437	
DOUBLE	72	
SPECIAL	341	85
PRESS	297	
HAND	368	14
AMOUNT	2515	99
OUTPUT PCS	11.45	290.9
TOTAL TIME	2614	TOTAL OUTPUT 11.02

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

STYLE | G16-256J  
DATE: 10/8/2016

TAIPEI IE:  
VN IE OUTPUT: 11.45

工段號 Mã công cấp	工廠名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用 配件 及其
	<b>Front body</b>							
	<b>Thân trước</b>							
01	Mark front*2+attach pkt position*3		SD TT*2+vi trí túi dán túi*3	C	HAND	48	356.2	600
02	Crease around pkt bag*1(at chest)		Là gấp xung quanh lót túi ngực*1	B	PRESS	23	183.3	1252
03	Serge besom*1		VS 3C coi túi ngực*1	B	SW	5	39.9	5760
04	Crease besom*1		Là gấp coi túi*1	B	PRESS	7	55.8	4114
05	Press mex at pkt*1		Là mex túi ngực*1	B	PRESS	7	55.8	4114
06	Set besom to body*1		Kê coi túi vào thân*1	B	SINGLE	18	143.5	1600
07	Set besome(hand)+close 2edge		Bổ túi bằng tay, chặn túi 2 đầu	A	SINGLE	63	527.3	457
08	Stitch 1edge under*1		Mí miệng túi 1 bên	B	SINGLE	12	95.6	2400
09	Tack bag, stitch 3lip upper		Kê lót túi, mí miệng túi 3 bên*1 túi ngực	A	SINGLE	26	217.6	1108
10	Attach pkt (at chest)		Điều trang trí túi ngực, gấp lót túi	A	SINGLE	60	502.2	480
11	Attach stitch pkt to front*2		Dán mí túi vào TT*2	A	SINGLE	120	1004.4	240
12	Sew cording shoulder flap		Máy dây bún cầu vai	B	SINGLE	18	143.5	1600
13	Safety inseam+shoulder		VS 5 chỉ sườn + vai	B	SW	56	446.3	514
14	Press inseam+shoulder		Là lật sườn +vai	B	PRESS	21	167.4	1371
15	Set siv(Safety)		Tra tay(VS SC)	A	SW	94	786.8	306
16	1/4Topstitch around armhole*2		Điều xung quanh vòng nách 1/4*2	B	SINGLE	76	605.7	379
17	Set collar		Tra cổ chính,	A	SINGLE	54	452.0	533
18	Tack panel facing to collar*2		Cán dập nếp vào dập cổ*2	B	SINGLE	34	271.0	847
19	Press collar		Là rẽ vòng cổ	B	PRESS	21	167.4	1371
20	Set zipper,mark		Tra khóa nếp, sd	A	SINGLE	99	828.6	291
21	Set zipper panel ,tack panel facing to btm		Lồng lót khóa nếp, cán dập nếp vào gấu	A	SINGLE	102	853.7	282
22	1/16Stitch collar,tacksize lbl*2 at collar,tack panel facing to shoulder		Mí vòng cổ, ghim móc cổ*2, ghim dập nếp vào cầu vai*2	B	SINGLE	72	573.8	400
23	Press btm elastic*1		Là chun gấu áo	B	PRSS	5	39.9	5760
24	Mark,cut elastic*1		Sd,cắt chun gấu áo	C	HAND	10	74.2	2880
25	Tack elastic 2edge to btm		Ghim chun vào 2 đầu	B	SINGLE	34	271.0	847
26	Foldstitch btm		Gấp điều gấu áo	A	SINGLE	72	602.6	400
27	Sew lbl at size,tack lbl at out seam		Ghim móc size vào móc ID,ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200
28	Attach topstitch panel (at right)		Dán điều dập nếp phải	A	SINGLE	66	552.4	436
XZ	Trim thread		Cắt chỉ	C	HAND	72	534.2	400
	<b>Front pkt*2</b>		<b>Túi TT*2</b>				FALSE	#DIV/0!
A01	Mark set pkt(hand) position*2		SD vị trí bố túi TT*2	C	HAND	15	111.3	1920
A02	Press mex to pkt*2		Là mex vào dập túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057
A03	Foldstitch pkt open*2(double)		Gấp điều miệng túi*2(2kim)	B	DOUBLE	30	239.1	960
A04	Close zipper 2edge to pkt		Chặn khóa 2 đầu vào túi*2	B	SINGLE	28	223.2	1029
A05	Set pkt*2(hand),tack zipper to pkt,close		Bổ túi bằng tay, tra khóa túi, chặn 2 đầu*2	A	SINGLE	131	1096.5	220
A06	Stitch around pkt open*2		Mí miệng túi khóa xung quanh*2	B	SINGLE	59	470.2	488
A07	Crease around pkt*2		Là gấp xung quanh túi*2	B	PRESS	55	438.4	524
	<b>Siv*4</b>		<b>Tay*4</b>				FALSE	#DIV/0!
B01	Mark siv*4		SD tay*4	C	HAND	46	341.3	626
B02	Safety outseam*2		VS SC sống tay	B	SW	45	358.7	640
B03	1/4topstitch outseam*2		Điều sống tay 1/4	B	SINGLE	41	326.8	702
B04	Press outseam+crease btm		Là sống tay,gấp gấu tay	B	PRESS	37	294.9	778
B05	Safety inseam		VS 5c bụng tay	B	SW	39	310.8	738
B06	Mark,cut elastic*2		SD,cắt chun gấu tay*2	C	HAND	10	74.2	2880
B07	Close 2edge*2		Chặn miệng chun gấu tay*2	B	SINGLE	24	191.3	1200
B08	Foldstitch btm*2		Gấp điều gấu tay*2	A	SINGLE	75	627.8	384
B09	Sew puckering siv*2		Máy dùm tay*2	B	SINGLE	21	167.4	1371
	<b>Back body*4</b>		<b>Thân sau*4</b>				FALSE	#DIV/0!
C01	Mark back*3(at under)		Sd TS dưới*3	C	HAND	40	296.8	720
C02	Mark chest facing*1(at upper)		SD dập ngực TS *1	C	HAND	15	111.3	1920
C03	Join B.seam*2(Safety)		Cán dập sườn TS*2(VS SC)	B	SW	42	334.7	686
C04	1/4topstitch inseam*2		Điều sườn TS 1/4*2	B	SINGLE	39	310.8	738
C05	Join chest facing to seam(Serge)		Cán dập dập ngực vào sườn TS(VS 3C)	B	SW	30	239.1	960

44.5

42.05

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

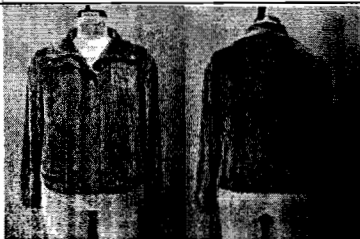
STYLE: G16-256J

DATE: 10/8/2016

TAIPEI IE:

VN IE OUTPUT: 11.45

工段號碼 M8 cóno	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件及量
C06	1/4Topstitch chest facing to seam	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C07	Press seam+crease btm	B		PRESS	37	294.9	778	
	<b>Collar*2</b>					FALSE	#DIV/0!	
	<b>Cổ*2</b>							
D01	Join collar*1(templeat)	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
D02	Mark collar*2	C		HAND	25	185.5	1152	
D03	Trim,turn collar	C		HAND	14	103.9	2057	
D04	1/16stitch upper collar	B		PRESS	30	239.1	960	
D05	Press collar	B		PRESS	18	143.5	1600	
	<b>Panel* 1(at right)</b>					FALSE	#DIV/0!	
	<b>Nẹp phải*1</b>							
E01	Mark panel*1	C		HAND	20	148.4	1440	
E02	Mark button hole position*4	C		HANDSCL	14	103.9	2057	
E03	Buttonhole *4	B		SPECIAL	36	286.9	800	
E04	Join panel*1(templeat)	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
E05	Trim,turn panel*1	C		HAND	15	111.3	1920	
E06	Press panel	B		PRESS	18	143.5	1600	
E07	Topstitch panel*1(double)	B		DOUBLE	42	334.7	686	
E08	Mark panel open*1	C		HAND	10	74.2	2880	
	<b>Panel facing*2</b>					FALSE	#DIV/0!	
	<b>Đáp nẹp*2</b>							
F01	Mark panel facing*2	C		HAND	28	207.8	1029	
F02	Serge panel facing*2	B		SW	30	239.1	960	
F03	Foldstitch panel facing1/4*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
F04	Press panel facing	B		PRESS	9	71.7	3200	
<b>Total</b>					<b>2614</b>	<b>21,008</b>	<b>11.02</b>	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên may		
Single	1437			
Double	72			
Chain stitch	0			
Special	341	85		
Press	297			
Hand	368	14		
<b>Amount</b>	<b>2515</b>	<b>99</b>		
<b>Output</b>	<b>11.45</b>	<b>290.9</b>		
<b>Total</b>	<b>2614</b>		<b>Out put scl</b>	<b>11.02</b>

製表人: THAO