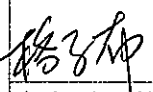


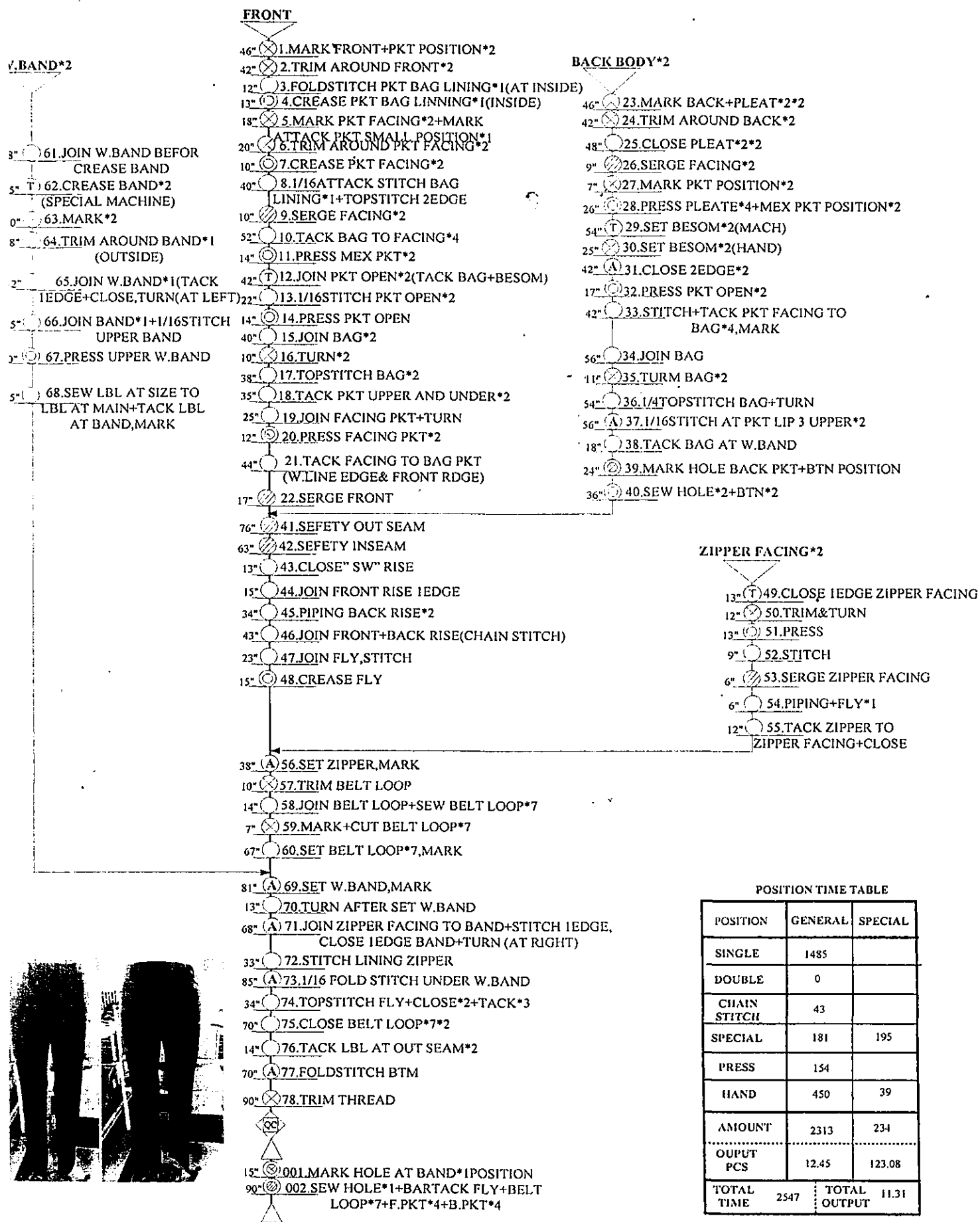
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-074A 	款式說明 LADIE PANST 订单 6000 <u>5200</u>	制表人 THAO	日期: 2016/05/28	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2313	特車組時間 234	總時間: 2547		
生產出數: 12.45	特車組出數 123.08	IE 總出數: 11.31		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>1206</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>10.9</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: 
件整件 _____ 件	簽: <u>6/2016</u>

FLOW CHART OF G16-074A

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

STYLE NO: G16-074A
DATE: 2016-05-28

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.45

# 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	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt posititon*2(matching)	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	46	341.3	626	
02	Trim around front*2	Chém xq TT*2	C		HAND	42	311.6	686	
03	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập đều miệng túi lót*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	13	103.6	2215	
05	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sd đáp túi trước*2+sd vị trí dán túi con*1	C		HAND	18	133.6	1600	
06	Trim around pkt facing*2	Chém xq đáp túi TT*2	C		HAND	20	148.4	1440	
07	Crease pkt facing*2	Là gập đáp túi trước*2	B		PRESS	10	79.7	2880	
08	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+điều 2 đầu	B		SINGLE	40	318.8	720	
09	Serge facing*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	10	79.7	2880	
10	Stitch+Tack bag to facing*2*2	Mí+ghim lót vào đáp túi*4	B		SINGLE	52	414.4	554	
11	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
12	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
13	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
14	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
15	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
16	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
17	1/4Topstitch bag*2	Điều dit túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
18	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	35	279.0	823	
19	Join facing pkt+turn	Cán đáp giằng túi*2+lộn	B		SINGLE	25	199.3	1152	
20	Press facing pkt	Là đáp túi giằng túi*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
21	Tack facing to bag pkt(w.line edge & front rdge)	Mí đáp giằng túi vào lót túi+ghim trên cạp,sườn	B		SINGLE	44	350.7	655	
22	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	17	135.5	1694	
23	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	76	605.7	379	
24	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	63	502.1	457	
25	Close "sw" rise	Chặn đầu đứng	B		SINGLE	13	103.6	2215	
26	Join front rise 1edge	Cán chập đứng TT 1đoạn	B		SINGLE	15	119.6	1920	
27	Piping back rise	Cuốn viền đứng TS	B		SINGLE	34	271.0	847	
28	Join back rise	Chập đứng TT+TS(chi tết)	B		CHAIN STITCH	43	342.7	670	
29	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
30	Crease fly,rise	Là gập moi,là đứng	B		PRESS	15	119.6	1920	
31	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	318.1	758	
32	Trim belt loop	Chém đĩa	C		HAND	10	74.2	2880	
33	Join belt loop+sew belt loop*7	Cán đĩa+máy đĩa*7	B		SINGLE	14	111.6	2057	
34	Mark+cut belt loop*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
35	Set belt loop*7,mark	Tra đĩa,sd*7	B		SINGLE	67	534.0	430	
36	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	81	678.0	356	
37	Trim w.line after set w.band	Chém cạp sau khi tra	C		HAND	13	96.5	2215	
38	Stitch 1edge,Close 1 edge band+turn(at right)Join zipper facing to band	Mí sống đầu cạp nhê,Chặn đầu cạp nhê,lộn(bên phải)+mí gập 1 đoạn	A		SINGLE	68	569.2	424	
39	Stitch zipper(second track).tack*1	Mí lót khóa+ghim*1	B		SINGLE	33	263.0	873	
40	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí1/16 chân cạp	A		SINGLE	85	711.5	339	
41	Topstitch fly	Điều moi khóa 1 kim	B		SINGLE	34	271.0	847	
42	Close belt loop*7*2	Chặn đĩa trên,dưới*7*2	B		SINGLE	70	557.9	411	
43	Tack lbf at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
44	Foldstitch btm	Gập đều gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	15	111.3	1920	
002	Sew hole*1+bartack fly+belt loop*7+F.pkt*4+B.pkt*4	Thùa khuyết*1,dí bộ moi*1+đĩa*7+túi 11*4+túi TS*4	B		SPECIAL	90	717.3	320	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2					FALSE	####	
A01	Join zipper facing*2	Cán chập đáp khóa(bìa mẫu)	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa+là gập lót đáp khóa	B		PRESS	13	103.6	2215	
A04	Stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	9	71.7	3200	
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	12	95.6	2400	

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

STYLE NO: G16-074A
DATE: 2016-05-28

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.45

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	含縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản	使用配件 及其他
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	####	
B01	Mark back+pleat*2*2(matching)	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	46	341.3	626	
B02	Trim around back*2	Chém xq TS*2	C		HAND	42	311.6	686	
B03	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B04	Serge facing*2	VS 3C dập túi sau*2	B		SW	9	71.7	3200	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880	
B06	Press pleat*4+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	26	207.2	1108	
B07	Set besom*2(mach)	Bố túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bố túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B11	Stitch+tack pkt facing to bag*2*2,mark	Mí+ghim dập túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	42	334.7	686	
B12	Join bag	Quây tròn túi	B		SINGLE	56	446.3	514	
B13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	FALSE	2618	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	54	430.4	533	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	56	468.7	514	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bố khuy+cúc túi sau*2	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B18	Sew hole*2+btn*2	Bố khuy +đính cúc túi sau*2	B		SPECIAL	36	286.9	800	
		Cạp*2					FALSE	####	
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	8	63.8	3600	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
C03	Mark band*2	SD cạp *2	C		HAND	30	222.6	960	
C04	Trim around band*1(at outside)	Chém xq cạp*1	C		HAND	18	133.6	1600	
C05	Join w.band *1+tack 1edge+close,turn(at left)	Cán cạp+cán sống 1 đoạn+chặn lộn đầu cạp (ben trái)	B		SINGLE	42	334.7	686	
C06	Join band+1/16Stitch upper band	Cán cháp+Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	35	279.0	823	
C07	Press upper band	Là rẽ*1+là sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C08	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at band,mark	Ghim móc size vào móc ID+máy móc vào cạp,sd	B		SINGLE	35	279.0	823	
Total						2547	20125	11.3	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1485				
Chain Stitch	43				
Special	181	195			
Press	154				
Hand	450	39			
Amount	2313	234			
Output (pcs)	12.45	123.08			
Total time	2547		Total out put Tổng		11.31

製表人: THAO

製造單號: G16-074P格子布

車縫出數及使用機器預估表

客戶: NET

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	開袋機	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.切修.前浪拷3線.燙襯				47	15					14	54	
袋貼*4袋布*	拷3線*2.接袋貼*2.折接袋貼*2	52				12							
小口袋*1	捲袋口.折貼小袋.袋底暗線.翻	55			35							12	
	袋口暗線.壓倒邊.燙.接&固定袋布延伸.固定袋口上下.袋底明線一道	180									20		
鈕牌*3	暗線&切修.壓倒邊.翻燙.拷3線.滾邊	13		15	8	6		8			13	12	
	固定前浪.開鈕牌.前片打結*6	154								29	8		
後片*4	劃號.緊縮縫暗線*4.燙褶&袋口襯	48			50						26	60	
	後浪拷3線.滾邊					21		33					
袋貼*2袋布*	折固定袋貼*2	23											
袋條*2	拷3線*2.開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	198			58	10	52			32		10	
	外浪5線拷合					85							
	內浪5線拷合.固定線尾	15				61							
	前後浪鎖鏈暗線.開股		49								25		
腰耳*7	接&車腰耳*7	43											
	固定腰耳*7含記號及剪	64										20	
褲腰(底)*1	機燙.劃號	6									14	14	
褲腰(面)*1	劃號.切修				20							21	
	接一端.合褲腰暗線&切修.壓倒邊.翻燙	45			45						20	12	
	車商標	36											
	上褲腰.切修.車腰頭&明夾.車一端暗明線.修翻.燙	185			15							15	
	褲腰落極縫明線	85											
	固定腰耳上端*7.腰耳打結*7	83								41			
	捲下襠	72											
	修線											96	
	全件鎖眼打結*3含記號*3+3								29	17		24	
	合計全件車縫工時	1357	49	15	278	210	52	41	29	119	140	350	2641
	以一條線38人計,預估車台數量	19.5	0.7	0.2	4.0	3.0	0.7	0.6	0.4	1.7	2.0	5.0	38.0
	全件車縫出數/ 件												10.91

專特車工時: 253 車縫工時(不含專特車): 2388

車縫出數(不含專特車): 12.06

南策廠 11.99

6月6日

製表: 王愛卿 2016/6/6

