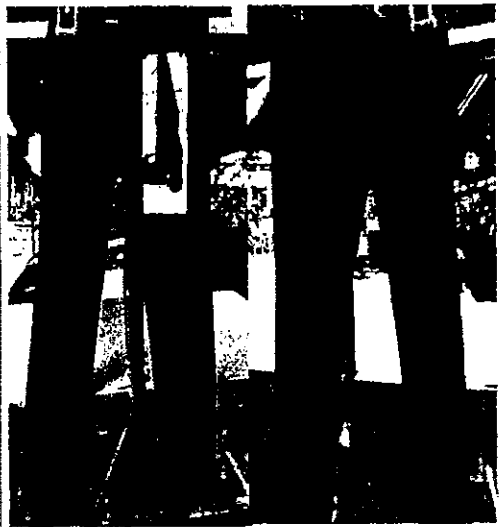


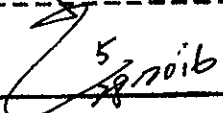
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

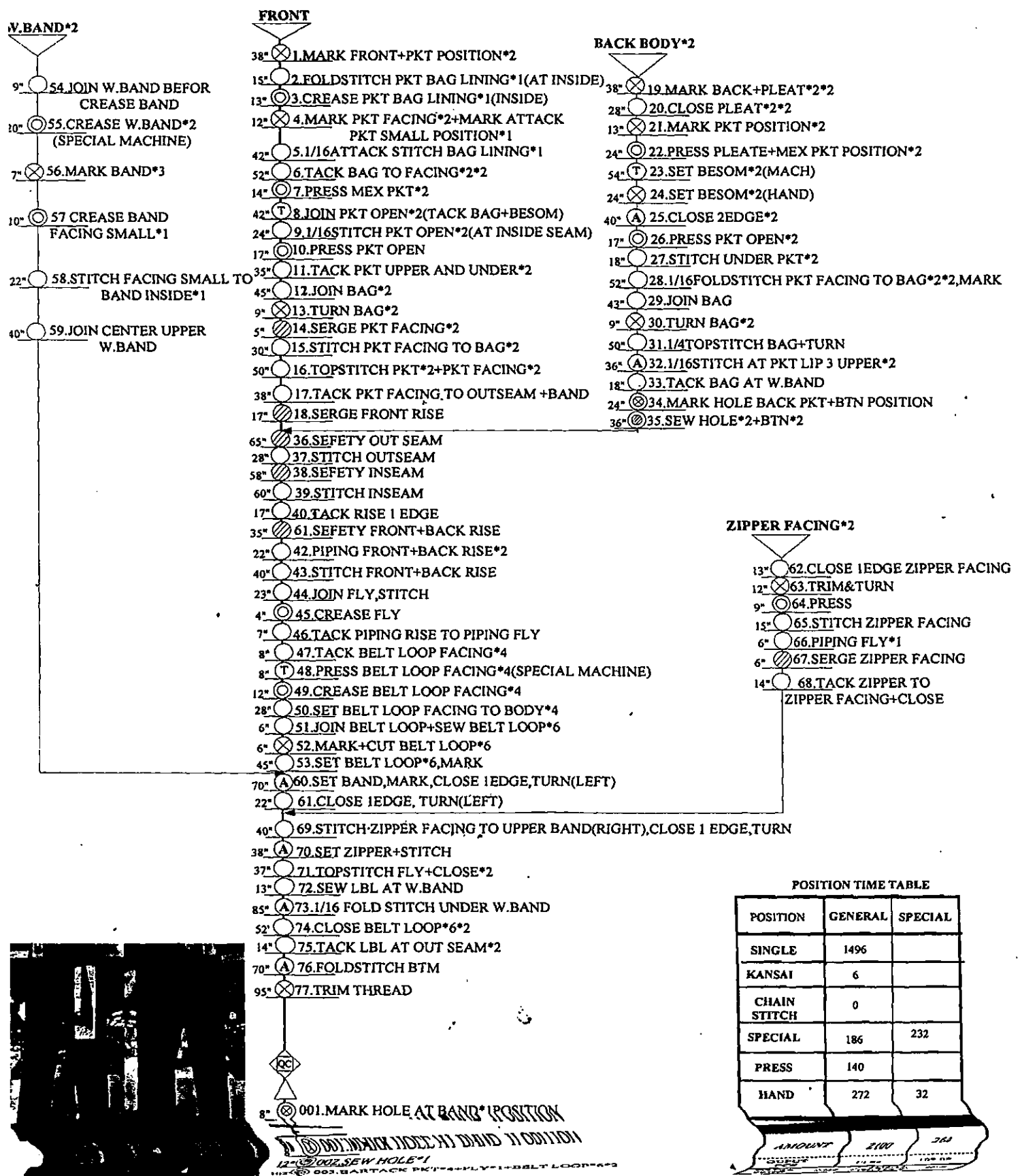
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-076P/ 015P	款式說明 LADIE PANST 订单 8000	制表人 THAO	日期: 2016/05/25	文件編號:
參考雷同款: The same G16-075P			照片	
生產車縫時間: 2100	特車組時間 264	總時間: 2262		
生產出數: 13.84	特車組出數 109.09	IE 總出數: 12.3		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:					
衣車縫	17.62	件	掛車縫	_____	件
身整件	11.8	件	裡整件	_____	件
全車縫	_____	件	核:		
件整件	_____	件	簽:		

FLOW CHART OF G16-076P

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

STYLE NO: G16-076P
DATE: 2016-05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.84

OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	38	282.0	758	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều 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	13	103.6	2215	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sơ đáp túi trước*2+sd vị trí dán túi con*1	C	HAND	12	89.0	2400	
05	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B	SINGLE	42	334.7	686	
06	Tack bag to facing*2*2	Cán lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
07	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
08	Join pkt open*2,notch	Cán chập miệng túi*2,bam	B	SINGLE	42	334.7	686	
09	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
11	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	35	279.0	823	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	45	358.7	640	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	66.8	3200	
14	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp giằng túi*2	B	SW	5	39.9	5760	
15	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đáp giằng túi vào lót túi*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
16	Topstitch pkt*2+pkt facing*2	Diều dây túi TT*2+đáp giằng túi*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
17	Tack pkt facing to outseam+band*2	Ghim đáp giằng túi vào sườn*2+trên cạp	B	SINGLE	38	302.9	758	
18	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	17	135.5	1694	
19	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	65	518.1	443	
20	Stitch outseam 1edge	Mí sườn 1 đoạn	B	SINGLE	28	223.2	1029	
21	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	58	462.3	497	
22	Stitch Inseam	Mí giằng quần 1/16	B	SINGLE	60	478.2	480	
23	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
24	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	35	279.0	823	
25	Piping front+back rise	Cuốn viền đứng TT+TS	B	SINGLE	22	175.3	1309	
26	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B	SINGLE	40	318.8	720	
27	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
28	Crease fly	Là gập moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
29	Tack piping rise to piping fly	Ghim viền đứng vào viền moi	B	SINGLE	7	55.8	4114	
30	Tack belt loop facing*4	Cán đáp địa đi ép*4	B	SINGLE	8	63.8	3600	
31	Press belt loop facing(special machine)	Là đáp địa(máy ép)	B	SPECIAL	8	63.8	3600	
32	Crease belt loop facing*4	Là gập đáp địa*4	B	PRESS	12	95.6	2400	
33	Set belt loop facing to body*4	Tra đáp địa vào thân*4	B	SINGLE	28	223.2	1029	
34	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán địa+máy địa*6	B	KANSAI	6	47.8	4800	
35	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt địa*6	C	HAND	6	44.5	4800	
36	Set belt loop*6,mark	Tra địa,sd*6	B	SINGLE	45	358.7	640	
37	Set band, mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	70	581.0	411	
38	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái,lộn	B	SINGLE	22	175.3	1309	
39	Stitch zipper facing to upper band(right),close 1 edge,turn	Mí đáp khóa vào đầu cạp phải, chặn cạp trên 1 đoạn, lộn	B	SINGLE	40	318.8	720	
40	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A	SINGLE	38	315.4	758	
41	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	37	294.9	778	
42	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp*1	B	SINGLE	13	103.6	2215	
43	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chặn cạp	A	SINGLE	85	711.5	339	
44	Close belt loop*6*2	Chặn địa trên,dưới*6*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
45	Tack lbl at outseam*1	Ghim mác sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
46	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A	SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	704.9	303	
301	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
302	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
303	Bartack pkt*2*2+belt loop*6*2+fly*1	Di bọ túi*2*2+bọ địa*6*2+bọ moi*1	B	SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2						
A01	Join zipper facing*2	Cán chập đáp khóa(bìa mẫu)	B	SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	9	71.7	3200	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B	SINGLE	15	119.6	1920	

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

STYLE NO: G16-076P
DATE: 2016-05-25

TAIPEI IE OUTPUT: 13.85
VN IE OUTPUT:

OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機記號	使用機番	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配件及其他
05	Piping fly	B		SINGLE	6	47.8	4800	
06	Serge zipper facing	B		SW	6	47.8	4800	
07	Tack zipper to zipper facing+close	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2							
	Thân sau*2							
01	Mark back+pleat*2	C		HAND	38	282.0	758	
02	Close pleat*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
03	Mark pkt position*2	C		HAND	13	96.5	2215	
04	Press pleat+Fuse pkt*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
05	Set besom*2(mach)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
06	Set besom*2(hand)	C		HAND	24	178.1	1200	
07	Close Zedge*2+stitch 1/16	A		SINGLE	40	334.8	720	
08	Press pkt open*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
09	Stich under pkt*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	B		SINGLE	52	414.4	554	
11	Join bag,turn	B		SINGLE	43	342.7	670	
12	Turn bag*2	C		HAND	9	81.6	3200	
13	1/4topstitch bag	B		SINGLE	50	398.5	576	
14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
15	Tack bag to w.band	B		SINGLE	18	143.5	1600	
16	Mark hole back pkt+btn position	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
17	Sew hole*2+btn*2	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2						####	
	Cạp*2							
01	Join w.band befor crease band	B		SINGLE	9	71.7	3200	
02	Crease band*2(special machine)	B		SPECIAL	20	159.4	1440	
03	Mark band*3	C		HAND	17	126.1	1694	
04	Crease band facing small*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
05	Stitch facing small to band inside*1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
06	Join center upper w.band	B		SINGLE	40	318.8	720	
DTA					2345	18665	12.3	



Position	GENER	SPECIAL			
Single	1496				
Kansai	6				
Special	186	232			
Press	120				
Hand	273	32			
Amount	2081	264			
Output (pcs)	13.84	109.09			
Total time	2345		Total out put		12.3

表人 THAO

製造單號: G16-075.076P

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	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											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	160	319	2424
	以一條線38人計,預估車台數量	21.3	0.7	1.7	2.6	0.8	0.4	0.5	0.0	0.5	2.1	2.5	5.0	38.0

製造單號 : G16-075.076P

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

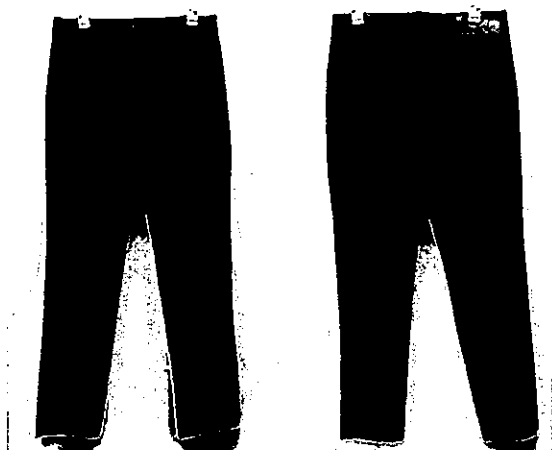
部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	模板車	切修車	拷邊車	開袋機	耳子車	滾邊車	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
	全件車縫出數/ 件													11.88

專特車工時 : 319 車縫工時(不含專特車) : 2105

車縫出數(不含專特車) : 13.68

南策廠 13.48

5月28日



製表 王愛卿 2016/5/28