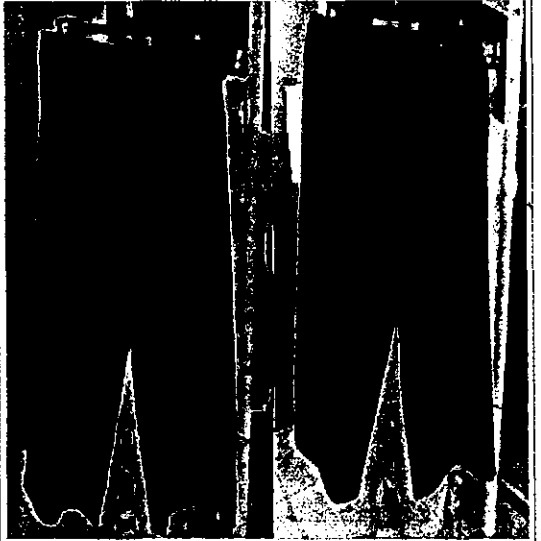


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

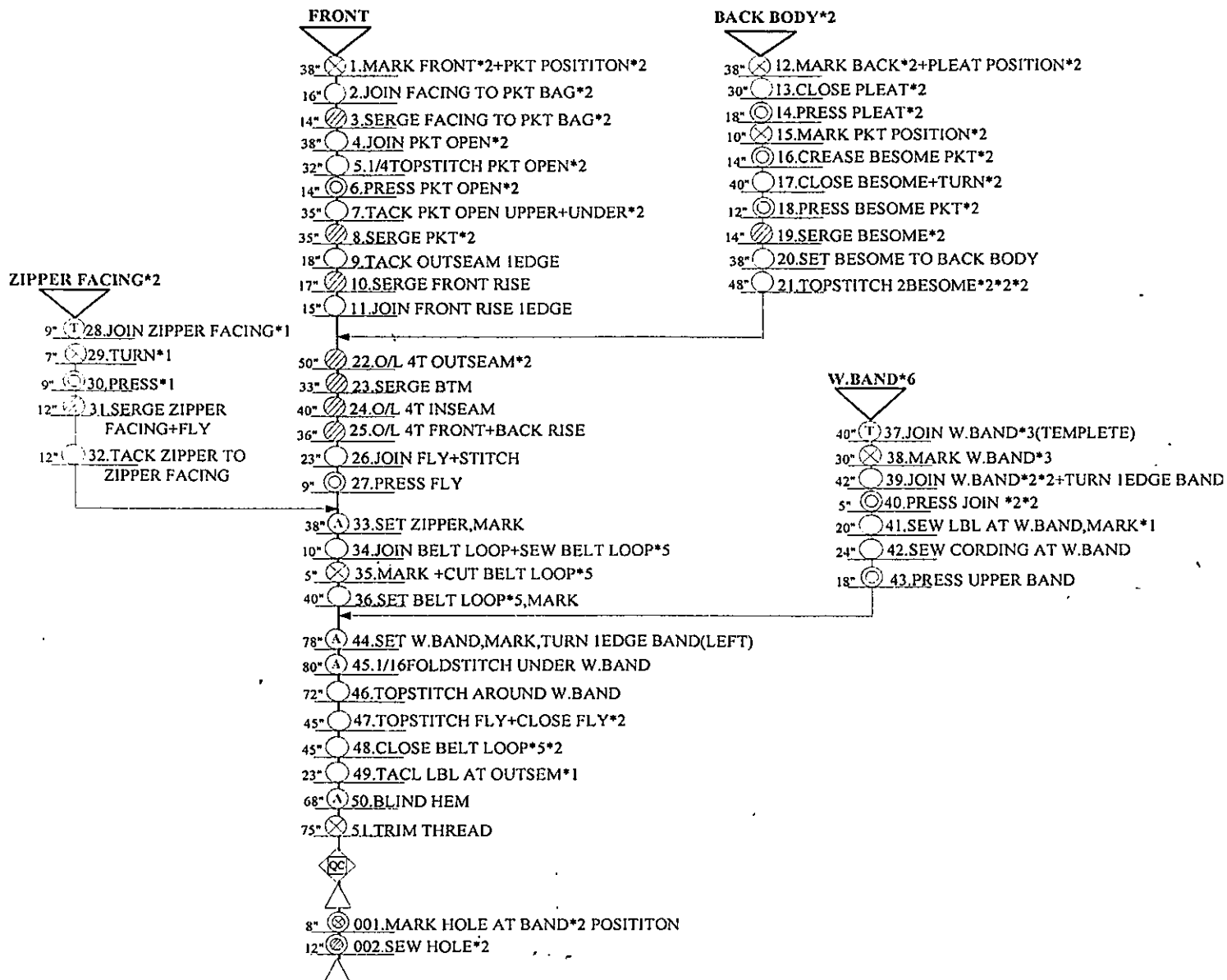
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-132P	款式說明 LADIE PANST 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/05/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 1483	特車組時間 69	總時間: 1552		
生產出數: 19.42	特車組出數 417.39	IE 總出數: 18.6		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>16.86</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>15.3</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>[Signature]</i>
件整件 _____ 件	簽: <u>5/24/2016</u>

FLOW CHART OF G16-132P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	920	
KANSAI	10	
SPECIAL	251	61
PRESS	85	
HAND	217	8
AMOUNT	1483	69
OUTPUT PCS	19.42	417.39
TOTAL TIME	1552	TOTAL OUTPUT 18.6

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

STYLE NO: G16-132P
DATE: 2016-05-20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 19.42

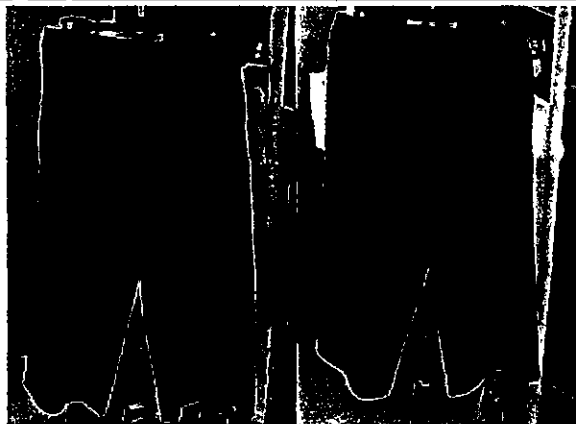
# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配 件及其他
01	Mark front*2+pkt positon*2	SD TT*2+vị trí túi*2	C		HAND	38	282.0	758	
02	Join facing to pkt bag*2	Cán dập vào lót túi*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
03	Serge facing to pkt bag*2	VS 3C dập vào lót túi*2	B		SW	14	111.6	2057	
04	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	1/4Topstitch pkt open*2	1/4 Diều miệng túi *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	C		HAND	14	103.9	2057	
07	Tack pkt open upper+under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
08	Safety pkt*2	VS 5C dít túi*2	B		SW	35	279.0	823	
09	Tack outseam 1edge	Ghim sườn 1 đoạn để vs*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
10	Serge front rise	VS 3C dững TT	B		SW	17	135.5	1694	
11	Join front rise 1edge	Cán chập dững TT 1 đoạn	B		SINGLE	15	119.6	1920	
12	O/L 4T outseam	VS 4C dọc quần	B		SW	50	398.5	576	
13	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	33	263.0	873	
14	O/L 4T inseam	VS 4C giàng quần	B		SW	40	318.8	720	
15	O/L 4T front+back rise	VS 4C dững TT+TS	B		SW	36	286.9	800	
16	Join fly+stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
17	Press fly	Là gập moi	B		PRESS	9	71.7	3200	
18	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	318.1	758	
19	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B		KANSAI	10	79.7	2880	
20	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
21	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	40	318.8	720	
22	Set w.band,mark,turn 1edge band(left)	Tra cặp,sd,lộn đầu cặp trái	A		SINGLE	78	652.9	369	
23	1/16Foldstitch under w.band	Gập m1/16 chân cặp	A		SINGLE	80	669.6	360	
24	Topstitch around w.band	Diều xung quanh cặp 1 kim	B		SINGLE	72	573.8	400	
25	Topstitch fly+close fly*2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
26	Close belt loop*5*2	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
27	Tack lbl at outseam*1	Ghim mác vào sườn	B		SINGLE	23	183.3	1252	
28	Blind hem	Vắt gấu quần	A		SINGLE	68	569.2	424	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
001	Mark hole at band*2 posititon	SD thừa khuyết cặp*2	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*2	Thừa khuyết*	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*1	Cán chập dập khóa*1(bìa mẫu)	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
A02	Turn*1	Lộn dập khóa*1	C		HAND	7	51.9	4114	
A03	Press	Là dập khóa	B		PRESS	9	71.7	3200	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3C dập khóa+moi	B		SW	12	95.6	2400	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào dập khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body	Thân sau*2					FALSE	###	
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	38	282.0	758	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
B03	Press pleat*2	Là ly*2	B		PRESS	18	143.5	1600	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880	
B05	Crease besome pkt*2	Là gập cơ túi sau*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
B06	Close besome+turn*2	Chặn 2 đầu cơ+lộn*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
B07	Press besome pkt*2	Là cơ túi sau*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
B08	Serge besome*2	VS 3C cơ túi*2	B		SW	14	111.6	2057	
B09	Set besome to back body	Kê cơ vào thân*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
B10	Topstitch 2besome*2*2*2	Diều 2 đầu cơ túi *2*2(2 lần)	B		SINGLE	48	382.6	600	

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

STYLE NO: G16-132P
DATE: 2016-05-20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 19.42

# OP NO Mã công	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
	<i>W.band*6</i>	<i>Cạp*6</i>							
C01	Join w.band*3(template)	Can chắp sống cạp *3(theo mẫu)	B		SPECIAL	40	318.8	720	
C02	Mark w.band*3	SD cạp*3	C		HAND	30	222.6	960	
C03	Join w.band*2*2+ turn 1edge band(right)	Can cạp*2*2 +lộn đầu cạp phải	B		SINGLE	42	334.7	686	
C04	Press join*2+2	Là rế can cạp*2*2	B		PRESS	5	39.9	5760	
C05	Sew lbl at w.band,mark*1	Máy móc vào cạp,sd*1	B		SINGLE	20	159.4	1440	
C06	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	24	211	1,200	
C07	Press upper band	Là sống cạp	B		PRESS	18	158.4	1600	
TOTAL						1552	12,228	18.6	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	920				
Kansai	10				
Special	251	61			
Press	85				
Hand	217	8			
Amount	1483	69			
Output (pcs)	19.42	417.39			
Total time	1552		Total out put		18.6

製表人: THAO

製造單號: G16-132P

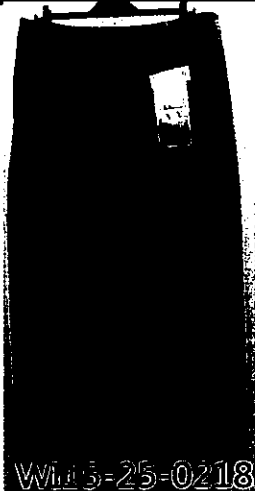
車縫出數及使用機器預估表

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	雙針車	雙針車	拷邊車	耳子車	盲縫車	一字洞	打結車	燙工	手工		
前片*2	劃號.前浪拷3線							30						30		
袋貼*2袋布*4	接袋貼拷合							19								
袋布*4	袋口暗線.燙.袋口明線一道.固定袋口上下.袋底拷合	106						42					20			
鈕牌*3	暗線&切修.翻燙.拷3線				14			12					9	6		
	固定前浪.開鈕牌.前片打結*6	141										29	8			
後片*4	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶	28											12	36		
	袋蓋記號													21		
袋牌*2	暗線.翻燙.劃號.拷3線合口			30				12					25	40		
	固定袋牌&車兩端	92														
	外浪4線拷合.燙下襠							58					36			
	下襠拷3線							28								
	內浪.前後浪5線拷合							83								
腰耳*5	車腰耳*5	5							20							
	固定腰耳*5含記號及剪	48												23		
褲腰*6	劃號.接縫*4.開股&燙折邊	40											46	38		
	合褲腰暗線.切修.燙褲腰	45			16								28			
	車商標	36														
	上褲腰.車兩端.修翻.燙	107											25	27		
	褲腰落極縫明線.周邊明線一道	160														
	固定腰耳上端*5.腰耳打結*2*5	63										56				
	挑下襠									69						
	修線													78		
	全件鎖一字洞*1含記號*1+1+褲鉤*2										14			18		
	合計全件車縫工時	871	0	30	30	0	0	235	20	69	14	85	209	317	1880	
	以一條線38人計,預估車台數量	17.6	0.0	0.6	0.6	0.0	0.0	4.8	0.4	1.4	0.3	1.7	4.2	6.4	38.0	
	全件車縫出數/ 件															15.32

專特車工時: 172 車縫工時(不含專特車): 1708

車縫出數(不含專特車): 16.86



W113-25-0218