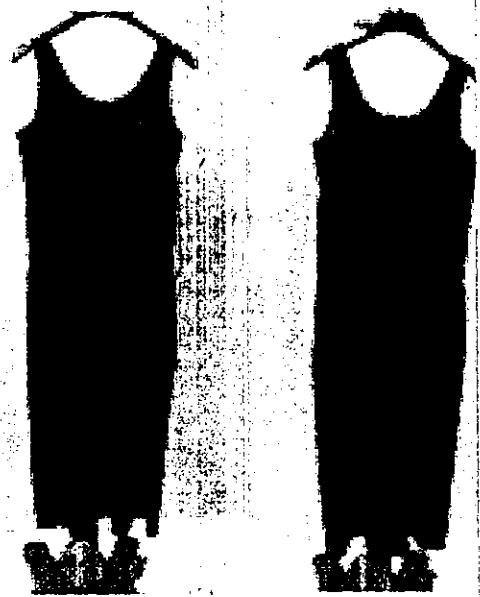


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: 16-135P	款式說明 LADIE PANST 订单 2.400	制表人: THAO	日期: 2016/05/14	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 1751	特車組時間 54	總時間: 1805		
生產出數: 16.45	特車組出數 533.33	IE 總出數: 15.90		
				

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	16.35	掛車縫	_____
身整件	16.3	裡整件	_____
全車縫	_____	核	_____
件整件	_____	簽	_____

5/14/2016

16/5/14

FLOW CHART OF G16-135P

FRONT

- 50" 1. TACK FRONT+BACK COLLAR
EDGE(PUCKERING)
27" 2. JOIN FRONT COLLAR*1(TEMPLE)
27" 3. JOIN BACK COLLAR*1(TEMPLE)
28" 4. MARK FRONT UPPER*1, FRONT
COLLAR FACING
28" 5. MARK BACK UPPER*1, FRONT
COLLAR FACING
27" 6. TRIM FRONT+BACK COLLAR
26" 7. SEW LBL AT COLLAR FACING*1, MARK
42" 8. O/L 4T SHOULDER STRAP SHELL LINNING*4
COLLAR FACING*2
34" 9. JOIN SHOULDER STRAP EDGE*6
18" 10. PRESS JOIN*6
58" 11. 1/16 STITCH AROUND COLLAR
35" 12. PRESS COLLAR
36" 13. SERGE AROUND COLLAR FACING
45" 14. O/L 4T OUTSEAM*2
67" 15. TACK ARMHOLE EDGE(PUCKERING)
146" 16. SET LINNING ARMHOLE
75" 17. STITCH ARMHOLE, MARK
46" 18. PRESS ARMHOLE
86" 19. 1/4 TOPSTITCH ARMHOLE
20" 20. TACK COLLAR FACING TO ARMHOLE
- 85" 35. JOIN WAIST UPPER+UNDER
48" 36. O/L 4T WAIST UPPER+UNDER
10" 37. MARK, CUT ELASTIC*1
9" 38. PRESS ELASTIC*1
11" 39. TACK ELASTIC
30" 40. TACK ELASTIC TO OUTSEAM*2
65" 41. TACL ELASTIC +TOPSTITCH
WAIST UPPER+UNDER
72" 42. TRIM THREAD

BACK BODY*4

- 45" 21. MARK BACK*2*2+PKT POSITION*2
38" 22. JOIN PKT OPEN*2
22" 23. STITCH PKT OPEN*2
14" 24. PRESS PKT OPEN*2
32" 25. 1/4 TOPSTITCH PKT OPEN*2
51" 26. TACK PKT OPEN UPPER AND
UNDER*2, TACK AT BAND, OUTSEAM
38" 27. O/L 4T PKT*2
56" 28. O/L 4T OUTSEAM*2
35" 29. PRESS OUTSEAM+CREASE HEM
40" 30. O/L 4T INSEAM*2
39" 31. O/L 4T FRONT+BACK RISE
36" 32. PRESS INSEAM+FRONT AND BACK RISE
23" 33. TACL LBL AT SEAM, MARK
85" 34. TOPSTITCH HEM BTM(KANSAI)



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	946	
KANSAI	85	
SPECIAL	344	54
PRESS	193	
HAND	183	0
AMOUNT	1751	54
OUTPUT PCS	16.45	533.33
TOTAL TIME	1805	TOTAL OUTPUT 15.90

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

STYLE NO: G16-135P
DATE: 2016-05-14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.45

OP VO Mã	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	Tack front+back collar 1edge(puckering)	Ghim vòng cổ TT, TS 1 đường chống bai	B		SINGLE	50	398.5	576	
02	Join front collar*1(temple)	Cán chắp vòng cổ TT*1 (bia mẫu)	B		SPECIAL	27	215.2	1067	
03	Join back collar*1(temple)	Cán chắp vòng cổ TS*1 (bia mẫu)	B		SPECIAL	27	215.2	1067	
04	Mark front upper*1,front collar facing*1	SD TT trên*1, đáp vòng cổ TT	C		HAND	28	207.8	1029	
05	Mark back upper*1,back collar facing*1	SD TS trên*1, đáp vòng cổ TS	C		HAND	28	207.8	1029	
06	Trim front+back collar	Chém vòng cổ TT, TS	C		SINGLE	27	200.3	1067	
07	Sew lbl at collar facing*1,mark	Máy móc vào đáp cổ*1,sd	B		SINGLE	26	207.2	1108	
08	O/L 4T shoulder strap shell lining*4,collar facing*2	VS 4 chỉ can cầu vai chính lót*4, đáp cổ*2	B		SW	42	334.7	686	
09	Join shoulder strap 1edge*6	Cán bù cổ trên 1 đoạn*2 (val)	B		SINGLE	34	271.0	847	
10	Press join*6	Là êm đường can*6	B		PRESS	18	143.5	1600	
11	1/16Stitch around collar(inside)	Mí xung quanh vòng cổ 1/16	B		SINGLE	58	462.3	497	
12	Press collar	Là vòng cổ	B		PRESS	35	279.0	823	
13	Serge around collar facing	VS 3C xung quanh đáp cổ	B		SW	36	286.9	800	
14	O/L 4T outseam*2	VS 4 chỉ sườn*2	B		SW	45	358.7	640	
15	Tack armhole 1edge(puckering)	Ghim vòng nách 1 đường chống bai	B		SINGLE	67	534.0	430	
16	Set lining armhole	Lồng lót vòng nách	A		SINGLE	146	1222.0	197	
17	Stitch armhole,mark	Mí tăng cường vòng nách, sd	B		SINGLE	75	597.8	384	
18	Press armhole	Là vòng nách	B		PRESS	46	366.6	626	
19	1/4Topstitch armhole	Điều vòng nách 1/4	A		SINGLE	86	719.8	335	
20	Tack collar facing to armhole	Ghim đáp cổ vào nách*2	B		SINGLE	20	159.4	1440	
21	Join waist upper+under	Cán chắp eo trên+dưới	A		SINGLE	85	711.5	339	
22	O/L 4T waist upper+under	VS 4C eo trên+dưới	B		SW	48	382.6	600	
23	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun*1	C		HAND	10	74.2	2880	
24	Press elastic*1	Là chun*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
25	Tack elastic*1	Cán chun*1	B		SINGLE	11	87.7	2618	
26	Tack elastic to outseam	Ghim chun vào eo*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
27	Tack elastic+topstitch waist upper+under	Đặt chun+điều eo trên+dưới	A		SINGLE	65	544.1	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	72	534.2	400	
	Under body*4	Thân dưới*4					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back*2*2+pkt position*2	SD TS *2*2+vị trí túi*2	C		HAND	45	333.9	640	
A02	Join pkt open*2	Cán chắp miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
A03	Stitch pkt open*2	Mí miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
A04	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
A05	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
A06	Tack pkt open upper and under*2,tack at band,outseam	Ghim miệng túi trên dưới *2, ghim túi trên can	B		SINGLE	51	406.5	565	
A07	O/L 4T pkt*2	VS 4C dit túi*2	B		SW	38	302.9	758	
A08	O/L 4T out seam*2	VS 4C dọc quần*2	B		SW	56	446.3	514	
A09	Press outseam+crease btm	Là dọc+gập gấu	B		PRESS	35	279.0	823	
A10	O/L 4T inseam*2	VS 4C giàng quần*2	B		SW	40	318.8	720	
A11	O/L 4T front+back rise	VS 4C đứng TT+TS	B		SW	39	310.8	738	
A12	Press inseam+front and back rise	Là giàng+đứng TT+TS	B		PRESS	36	286.9	800	
A13	Tack lbl at seam,mark	Ghim móc sườn, sd	B		SINGLE	23	183.3	1252	
A14	Topstitch hem(kansai)	Điều gấu máy can sai	A		KANSAI	85	711.5	339	
OTAL						1805	14457	15.96	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	946				
Kansai	85				
Special	344	54			
Press	193				
Hand	183	0			
Amount	1751	54			
Output (pcs)	16.45	533.33			
Total time	1805		Total out put		15.96

製造單號: G16-135PV

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	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*1	劃號									21	
後片*1	劃號									21	
	肩邊縫4線拷合				39						
	領圈.袖圈固定一道	87									
前後領貼*2	劃號.接縫4線拷合				33					29	
	車商標	36									
	周邊拷3線				22						
	合領圈.袖圈暗線.壓倒邊.翻燙	307							84	21	
	領圈.袖圈明線一道	131									
前褲片*2	劃號									30	
袋布*2+2	袋口暗線.壓倒邊.燙.袋口明線一道.固定袋口上下.袋底拷合	134			43				18		
後褲片*2	劃號	28								30	
	外浪4線拷合.燙下襠				57				35		
	內浪.前後浪5線拷合				83						
	折下襠車3本飾線						85				
	接中腰暗線.固定橡筋含剪	141									
	中腰夾橡筋明線	150									
	修線									96	
	合計全件車縫工時	1014	0	0	277	0	85	0	137	248	1761
	以一條線38人計,預估車台數量	21.9	0.0	0.0	6.0	0.0	1.8	0.0	3.0	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件										16.35



專特車工時: 0 車縫工時(不含專特車): 1761

車縫出數(不含專特車): 16.35

製表: 王愛卿 2016/5/24