

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

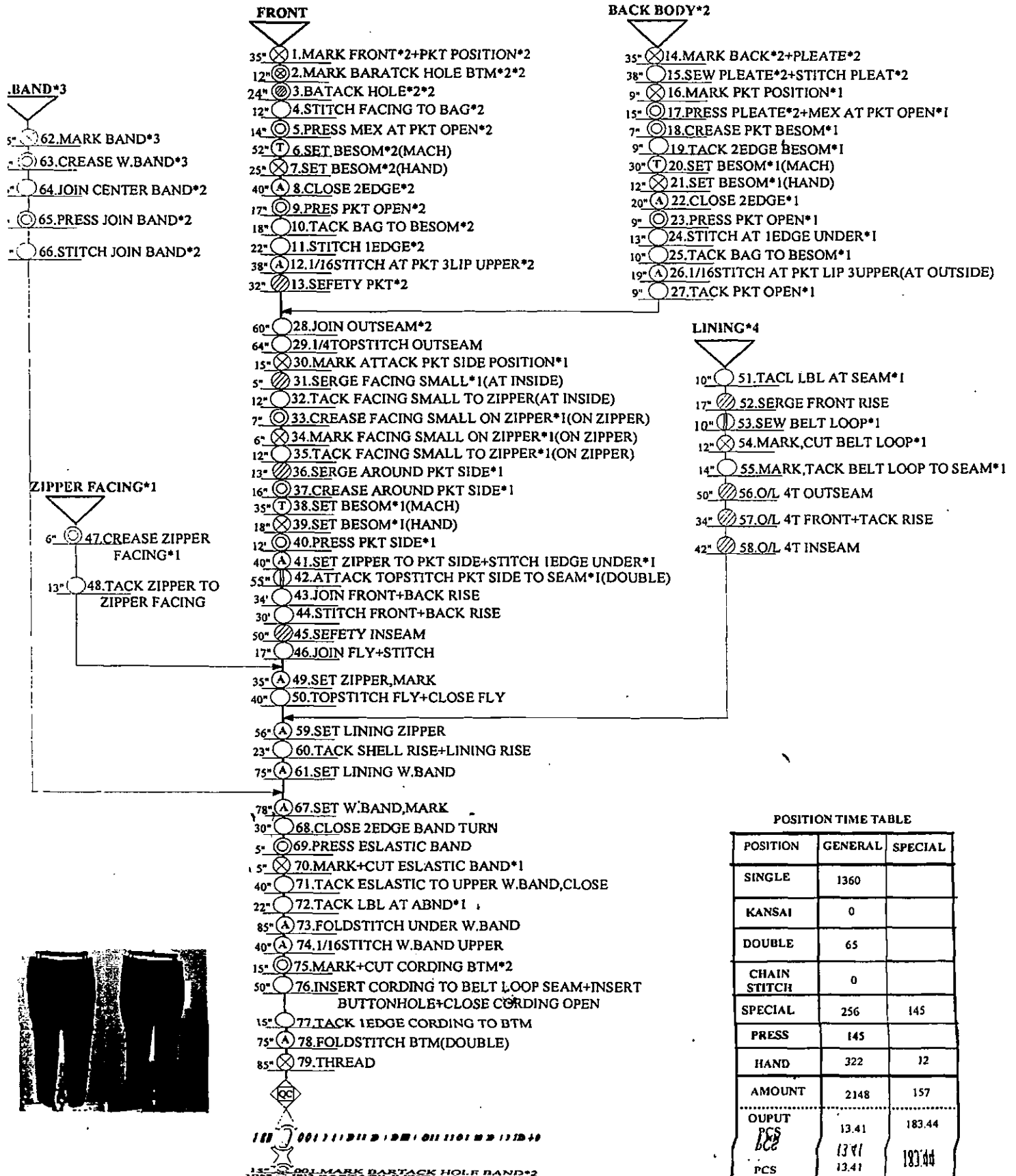
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-139P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/07/23	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2148	特車組 157	總時間:2305		
生產出數:13.41	特車組出 183.44	IE 總出數: 12..5		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 128 件	掛車縫 _____ 件
身整件 145 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核簽: _____
件整件 _____ 件	8/5/2016

FLOW CHART OF G16-139P



POSITION TIME TABLE		
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1360	
KANSAI	0	
DOUBLE	65	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	256	145
PRESS	145	
HAND	322	12
AMOUNT	2148	157
OUPUT <i>PCS</i> <i>PCS</i>	13.41 13.41 13.41	183.44 183.44

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

STYLE NO: G16-139P
DATE: 2016-07-23

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.41

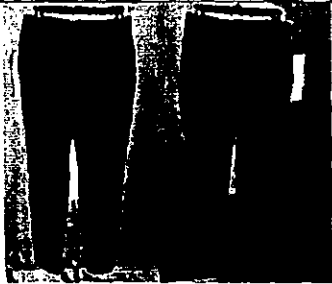
# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn giá	unit unit Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	36	267.1	800	
02	Mark bartack hole btm*2*2	SD bổ khuy gấu TT*2*2	C	HAND SCL	12	89.0	2400	
03	Bartack hole*2*2	Bổ khuy gấu TT*2*2	B	SPECIAL	24	191.3	1200	
04	Stitch facing to bag*2	Gập mí đắp vào lót*2	B	SINGLE	12	95.6	2400	
05	Press mex at pkt*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
06	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt coi+lót)	B	SPECIAL	52	414.4	554	
07	Set besome*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
08	Close 2edge*2	Chặt túi 2 đầu*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
09	Press pkt open*2	Là miệng coi túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
10	Tack bag to besome*2	Cán lót vào coi túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
11	Stitch 1edge*2	Mí cạnh dưới 1/16*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
12	1/16 stitch at pkt 3lip upper*2	Mí 3 cạnh trên*2	A	SINGLE	38	318.1	758	
13	O/L 4T bag pkt*2	VS 4C dít túi	B	SW	32	255.0	900	
14	Join outseam	Cán chập dọc quần*2	B	SINGLE	60	478.2	480	
15	1/4Topstitch outseam	Điều dọc quần 1/4	B	SINGLE	64	510.1	450	
16	Mark attack pkt side position*1	Sđ vị trí dán túi sườn*1	C	HAND	15	111.3	1920	
17	Serge facing small(at inside)	VS 3C đắp nhỏ*1(bên trong)	B	SW	5	39.9	5760	
18	Tack facing small to zipper*1(at inside)	Ghim đắp nhỏ vào khóa*1	B	SINGLE	12	95.6	2400	
19	Crease facing small on zipper*1(on zipper)	Là gập đắp phủ đầu khóa	B	PRESS	7	55.8	4114	
20	Mark facing small on zipper*1(on zipper)	Sđ đắp phủ đầu khóa	C	HAND	6	44.5	4800	
21	Tack facing small to zipper*1(on zipper)	Ghim đắp phủ đầu khóa vào khóa	B	SINGLE	14	111.6	2057	
22	Serge around pkt side*1	VS 3C xq túi sườn*1	B	SW	13	103.6	2215	
23	Crease around pkt side*1	Là gập xung quanh túi sườn*1	B	PRESS	18	143.5	1600	
24	Set besome*1(mach)	Bổ túi sườn bằng máy*1(đặt coi+lót)	B	SPECIAL	35	279.0	823	
25	Set besome*1(hand)	Bổ túi sườn bằng tay*1	C	HAND	18	133.6	1600	
26	Press pkt side*1	Là miệng túi sườn*1	B	PRESS	12	95.6	2400	
27	Set zipper to pkt side+stitch 1edge under *1	Trà khóa vào túi sườn+mí cạnh dưới*1	A	SINGLE	40	334.8	720	
28	Attack topstitch pkt side to seam*1(double)	Dán điều túi vào sườn*1(2kim)	A	DOUBLE	55	460.4	524	
29	Stitch 1edge pkt side upper	Mí cạnh túi sườn trên*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
30	Join front+back rise	Cán chập đứng TT+TS(1 kim)	B	SINGLE	35	279.0	823	
31	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B	SINGLE	30	239.1	960	
32	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B	SW	50	398.5	576	
33	Join fly+stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	17	135.5	1694	
34	Set zipper,mark	Trà khóa,sđ	A	SINGLE	35	293.0	823	
35	Topstitch fly+close fly	Điều moi khóa 1kim+chặt moi	B	SINGLE	40	318.8	720	
36	Set lining zipper	Lồng lót khóa	A	SINGLE	58	485.5	497	
37	Tack shell rise+lining rise	Ghim giằng đứng chính+đứng lót	B	SINGLE	23	183.3	1252	
38	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	75	627.8	384	
39	Set w.band,mark	Trà cạp,sđ	A	SINGLE	78	652.9	369	
40	Close 2edge band,tum	Chặt 2 đầu cạp,lộn	B	SINGLE	30	239.1	960	
41	Press elastic band	Là chun cạp	B	PRESS	5	39.9	5760	
42	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C	HAND	5	37.1	5760	
43	Tack elastic to upper w.band,close	Ghim chun vào sống cạp,chập	B	SINGLE	40	318.8	720	
44	Tack lbl at band*1	Ghim móc vào cạp*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
45	Foldstitch under w.band	Gập mí chần cạp dưới	A	SINGLE	85	711.5	339	
46	1/16Stitch w.band upper	Mí 1/16 sống cạp trên	A	SINGLE	40	334.8	720	
47	Mark+out cording btm*2	SD,cắt dây*2	C	HAND	14	103.9	2057	
48	Insert cording to belt loop seam+insert button hole+close cording open	Luồn dây vào dây dĩa+luồn khuy to+chặt miệng dây	B	SINGLE	50	398.5	576	
49	Tack 1edge cording to btm	Ghim cố định 1 điểm dây vào gấu	B	SINGLE	14	111.6	2057	
50	Foldstitch btm(double)	Gập điều gấu (2kim)	A	SINGLE	75	627.8	384	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Mark,Bartack hole band*2	SD,bổ khuy cạp*2	B	SPECIAL	15	119.6	1920	
002	Bartack Fly *2*2+8.pkt*2+fly*1+rise*1	Di bộ túi TT*2*2+ túi TS*2+moi*1+đứng*1	B	SPECIAL	105	836.9	274	

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

STYLE NO: G16-139P
DATE: 2016-07-23

TAIPEI IE OUTPUT: 13.41
VN IE OUTPUT: 12.5

# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及其他
	Zipper facing*1					FALSE	#DIV/0!	
A01	Crease zipper facing*1	B		PRESS	6	47.8	4800	
A02	Tack zipper to zipper facing	B		SW	13	103.6	2215	
	Back body*2					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back *2+pleat*2	C		HAND	36	267.1	800	
B02	Sew pleat*2+stitch pleat*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
B03	Mark pkt position*1	C		HAND	9	66.8	3200	
B04	Press pleat*2+mex at pkt*1	B		PRESS	15	119.6	1920	
B05	Crease pkt besom*1	B		PRESS	7	55.8	4114	
B06	Tack 2edge besome*1	B		SINGLE	9	71.7	3200	
B07	Set besom*1(mach)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
B08	Set besom*1(hand)	C		HAND	12	89.0	2400	
B09	Close 2edge*1	A		SINGLE	20	167.4	1440	
B10	Press pkt open*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
B11	Stitch at pkt lip under*1	B		SINGLE	13	103.6	2215	
B12	Tack bag to besome*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
B13	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	A		SINGLE	19	159.0	1516	
B14	Tack pkt open*1	B		SINGLE	9	71.7	3200	
	W.band*3					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark w.band*3	C		HAND	35	259.7	823	
C02	Crease w.band*3	B		PRESS	28	223.2	1029	
C03	Join center band*2	B		SINGLE	15	119.6	1920	
C04	Press join band*2	B		PRESS	7	55.8	4114	
C05	Stitch join band*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Lining*4					FALSE	#DIV/0!	
D01	Tack lbl at seam*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
D02	Serge front rise	B		SW	17	135.5	1694	
D03	Sew belt loop*1	B		DOUBLE	10	79.7	2880	
D04	Mark, cut belt loop*1	C		HAND	12	89.0	2400	
D05	Mark, tack belt loop to seam*1	C		HAND	14	103.9	2057	
D06	O/L 4T outseam	B		SW	50	398.5	576	
D07	O/L 4T front +back rise	B		SW	34	271.0	847	
D08	O/L 4T inseam	B		SW	42	334.7	686	
TOTAL					2305	18450	12.5	



Position	GENER	SPECIAL			
Single	1360				
Double	65				
Chain	0				
Stitch					
Special	256	145			
Press	145				
Hand	322	12			
Amount	2148	157			
Output (pcs)	13.41	183.44			
Total	2305		Total		12.5

製表人: THAO

製造單號: G16-139P

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 2400

客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	雙針車	拷邊車	開袋機	一字洞	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.前浪拷3線.燙襯				15				18	30	
袋貼*2袋布*	固定袋貼*2	24									
袋條*2	開袋(機開袋+平車部分).燙袋口.袋底拷合.袋口打結*4	194			45	52		34	18		
鈕牌*2	燙對折.雙針飾線.拷3線			21	12				8		
	前浪暗線.開鈕牌.前浪明線	149									
後片*2	劃號.緊縮縫暗明線.燙褶&襯	51							15	35	
袋條*1袋貼*	開袋(機開袋+平車部分).燙.袋口打結*2	94				27		17	10		
	後浪暗線.明線一道	50									
	外浪暗線.明線一道.燙折下擺.貼袋記號	159							35	16	
	鎖一字洞*4含記號						27			17	
邊袋貼*1	拷3線				13						
邊袋*1	劃號.拷3線.袋口模板暗線.翻燙&燙折邊.固定貼.袋口明線夾拉鍊	65	19		17				56	34	
	貼邊袋雙針明線			63							
	內浪5線拷合.燙股.鈕牌&褲底打結*3				56			23	30		
裡布	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶	25							12	15	
	製裡2線拷合(前後浪.外浪夾耳.內浪)	22			105						
	合面裡褲腰暗線&拉鍊口.固定*2+1	114						23		18	
褲腰*3	劃號.接縫暗明線*2.燙折&內折	43							49	24	
	上褲腰.車兩端.固定橡筋含剪.翻	106								26	
	車商標	30									
	褲腰周邊明線一道	132									
	穿&固定調節繩.捲下襠夾裡雙針明線	42		75							
	修線									80	
	全件急鈕記號*2									14	
	合計工時	1300	19	159	263	79	27	97	251	309	2504
	以一條線36人計,預估車台數量	18.7	0.3	2.3	3.8	1.1	0.4	1.4	3.6	4.4	36.0
	預估出數/ 件										11.50



專特車工時: 253 車縫工時(不含專特車): 2251

車縫出數(不含專特車): 12.80

製表: 王愛卿 2016/8/5