

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

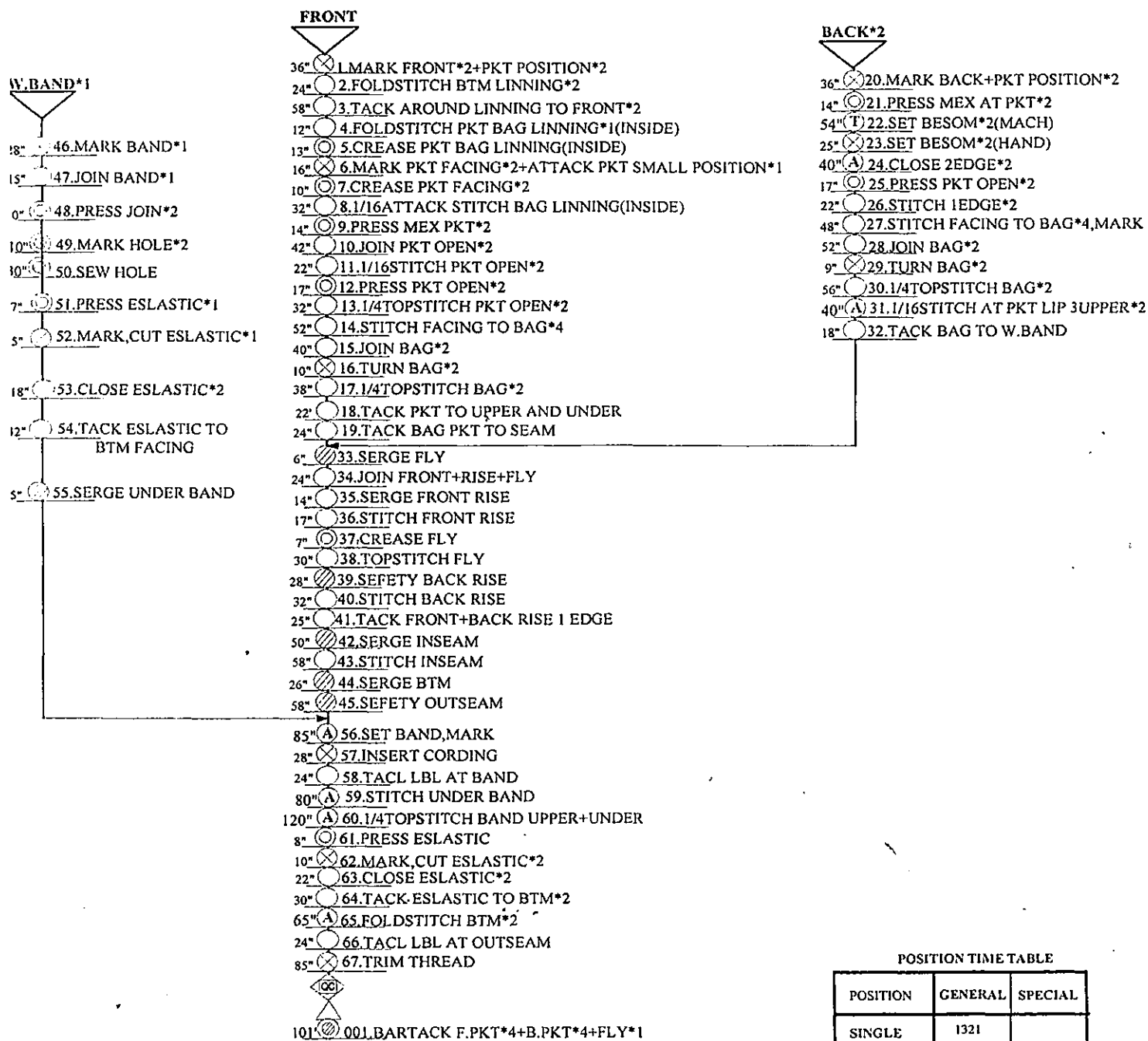
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-141P	款式說明 LADIE PANST 订单 10.000	制表人 THAO	日期: 2016/06/01	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間 1908	特車組時 94	總時間: 2002		
生產出數: 15.09	特車組出數 306.38	IE 總出數: 14.4		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 15.28 件	掛車縫 _____ 件
身整件 14.0 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>[Signature]</i>
件整件 _____ 件	簽: 6/9/2016

FLOW CHART OF G16-141P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1321	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	182	84
PRESS	117	
HAND	288	10
AMOUNT	1908	94
OUTPUT PCS	15.09	306.38
TOTAL TIME	2002	TOTAL OUTPUT 14.4

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

STYLE NO: G16-141P
DATE: 2016-06-01

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT 15.09

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合破記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt positon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	36	267.1	800	
02	Foldstitch btm lining*2	Gập diều gấu lót TT*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
03	Tack around lining to front*2	Ghim xung quanh lót vào TT*2	B	SINGLE	58	462.3	497	
04	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B	SINGLE	12	95.6	2400	
05	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	13	103.6	2215	
06	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sđ đắp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C	HAND	16	118.7	1800	
07	Crease pkt facing*2	Là gập đắp túi trước*2	B	PRESS	10	79.7	2880	
08	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi con vào lót1/16	B	SINGLE	32	255.0	900	
09	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
10	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
11	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
12	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
13	1/4Topstitch pkt open*2	Diều miệng túi 1/4*2	B	SINGLE	32	255.0	900	
14	Stitch facing to bag*2*2	Gập mí đắp vào lót*2*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
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	Diều dít 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	22	175.3	1309	
19	Tack bag pkt to seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B	SINGLE	24	191.3	1200	
20	Serge fly	VS 3C moi	B	SW	6	47.8	4800	
21	Join front rise+fly	Cán chập đứng TT+moi	B	SINGLE	24	191.3	1200	
22	Serge front rise	VS 5C đứng TT	B	SW	14	111.6	2057	
23	Stitch front rise	Mí đứng TT	B	SINGLE	17	135.5	1694	
24	Crease fly	Là gập moi	B	PRESS	7	55.8	4114	
25	Topstitch fly(	Diều moi	B	SINGLE	30	239.1	960	
26	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B	SW	28	223.2	1029	
27	Stitch back rise	Mí đứng TT	B	SINGLE	32	255.0	900	
28	Tack front+back rise ledge	Ghim đứng 1đoạn TT+TS	B	SINGLE	25	199.3	1152	
29	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B	SW	50	398.5	576	
30	Stitch inseam	Mí giàng quần	B	SINGLE	58	462.3	497	
31	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	26	207.2	1108	
32	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	58	462.3	497	
33	Set band,mark	Tra cạp,sđ	A	SINGLE	85	711.5	339	
34	Insert cording	Luồn dây	C	HAND	28	207.8	1029	
35	Tack lbl at band	Ghim móc vào cạp	B	SINGLE	24	191.3	1200	
36	Stitch w.band	Mí chân cạp1/16	A	SINGLE	80	669.6	360	
37	1/4Topstitch band upper+under	Diều cạp trên +dưới 1/4	A	SINGLE	120	1004.4	240	
38	Press elastic	Là chun	B	PRESS	8	63.8	3600	
39	Mark,cut elastic*2	SD,cắt chun gấu*2	C	HAND	10	74.2	2880	
40	Close elastic*2	Cán chun gấu 2lần*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
41	Tack elastic to btm*2	Ghim chun vào gấu 2 điểm*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
42	Foldstitch btm*2	Gập diều gấu *2	A	SINGLE	65	544.1	443	
43	Tack lbl at outseam	Ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Bartack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*1	Di bọ miệng túi TT*4+miệng túi TS*4+moi*1	B	HAND SCL	101	805.0	285	
	Back body*2	Thân sau*2					#DIV/0!	
B01	Mark back+pkt positon*2	SD TS+vị trí túi*2	C	HAND	36	267.1	800	
B02	Press pleat*4+Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
B03	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B04	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B05	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
B06	Press pkt open*2	Là miệng cơ túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B07	Stitch 1edge*2	Mí cạnh dưới*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
B08	Stitch facing to bag*2*2	Mí đắp vào lót*2*2,sđ	B	SINGLE	48	382.6	600	

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

STYLE NO: G16-141P
DATE: 2016-06-01

TAIPEI IE OUTPUT: 15.09
VN IE OUTPUT

# 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 lượng	使用配件及其他
B09	Join bag*2	Quây tròn túi*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
B10	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	FALSE	3200	
B11	1/4topstitch around bag*2	Điều xung quanh đáy túi 1/4	B		SINGLE	56	446.3	514	
B12	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2(bên ngoài)	A		SINGLE	40	334.8	720	
B13	Tack bag to w.band	Ghím túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*1	Cạp*1						#DIV/0!	
C01	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	28	207.8	1029	
C02	Join band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
C03	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
C04	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
C05	Sew hole*2	Bổ khuyết lỗ*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C06	Press elastic*1	Là chun cạp	B		PRESS	7	55.8	4114	
C07	Mark, cut elastic*1	SD, cắt chun cạp*1	C		HAND	5	37.1	5760	
C08	Close elastic*2	Cán chun cạp 2 lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C09	Tack elastic to band	Ghím chun vào cạp	B		SINGLE	42	334.7	686	
C10	Serge under band	VS 3C chân cạp	B		SINGLE	35	279.0	823	
TOTAL						2002	15921	14.39	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1321				
Double	0				
Chain Stitch	0				
Special	182	84			
Press	117				
Hand	288	10			
Amount	1908	94			
Output (pcs)	15.09	306.38			
TOTAL time	2002		Total out put		14.4

製表人 THAO

Primary Material:

Ponte - 68% Cotton, 27% Nylon, 5% Spandex : FKN-8374

Vendor (Supplier):

MGF Sourcing - Korea

Season/Initial Floor Set

Chicos Frontline 2017 Resort, December

STITCHING

Mock safety stitch - 10-12 SPI - seams

2N bottom cover stitch - 1/8gg, 10-12 SPI - hems

Chain stitch - 10-12 SPI - top stitch, waistband

CONSTRUCTION

Detail - Top-stitch in heavy TEX90 thread

Waistband - Bend-back. Secure 3/4" elastic inside top edge of band, 2 rows SN stitch thru elastic and inside band layer only.

Rises - Sew continuous, clear elastic tape

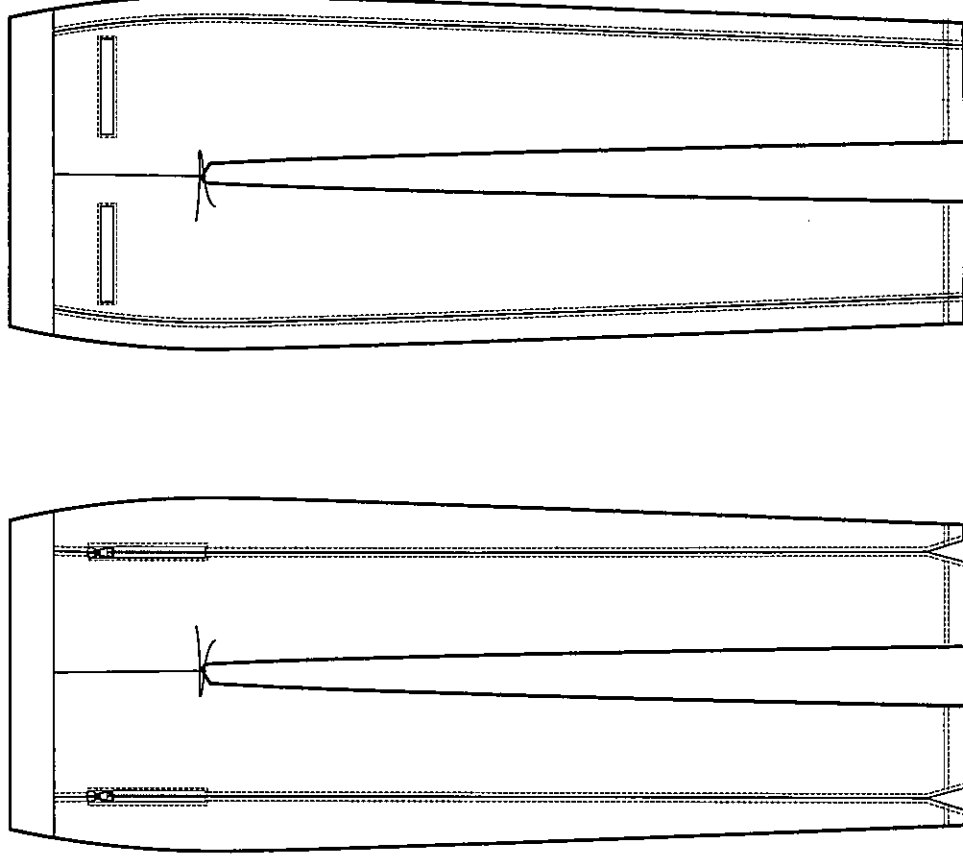
Pocket/front - Exposed zipper on seam, SN around

Pocket/back - Single welt, SN around

Detail - Side panel, press seams open, Straddle stitch

Hem - DN 1/2" hem. Over-edge slit, turn, SN 1/4"

Vertical seams - Sew from the bottom up



製造單號: G16-141P

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	雙針車	雙針車	拷邊車	開袋機	雞眼機	打結車	燙工	手工	
前片*2+裡	劃號											30	
裡前片*2	捲下襠.面裡周邊固定	36		75									
袋貼*4袋布*4	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.固定袋口上下.袋底明線一道	104	26								20		
鈕牌*1	拷3線.固定鈕牌.前浪5線拷合.明線一段.彎鈕牌	69					27						
	前片打結*5(袋口*4.鈕牌*1)									26			
後片*4	劃號											36	
袋貼*4袋布*4	固定袋貼*4	43											
袋條*2	開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	270		58				52		32			
	後浪5線拷合.明線一道	25					23						
	內浪5線拷合.明線一道.燙下襠	62					60				25		
	下襠拷3線						25						
	外浪5線拷合.燙股						64				30		
褲腰*1	燙對折.劃號.拷3線.接縫*1.開股	10					14				25	15	
	釘雞眼*2含記號								32			10	
	車商標	27											
	上褲腰.固定橡筋含剪	148											
	褲腰明線(單針+雙針)	65			90								
	固定橡筋含剪	75											
	捲下襠夾橡筋	82											
	修線											85	
	合計全件車縫工時	1123	26	168	0	102	213	52	32	58	100	188	2062
	以一條線38人計,預估車台數量	20.7	0.5	3.1	0.0	1.9	3.9	1.0	0.6	1.1	1.8	3.5	38.0
	全件車縫出數/ 件												13.96

專特車工時: 178 車縫工時(不含專特車 1884
 車縫出數(不含專特車 15.28

