

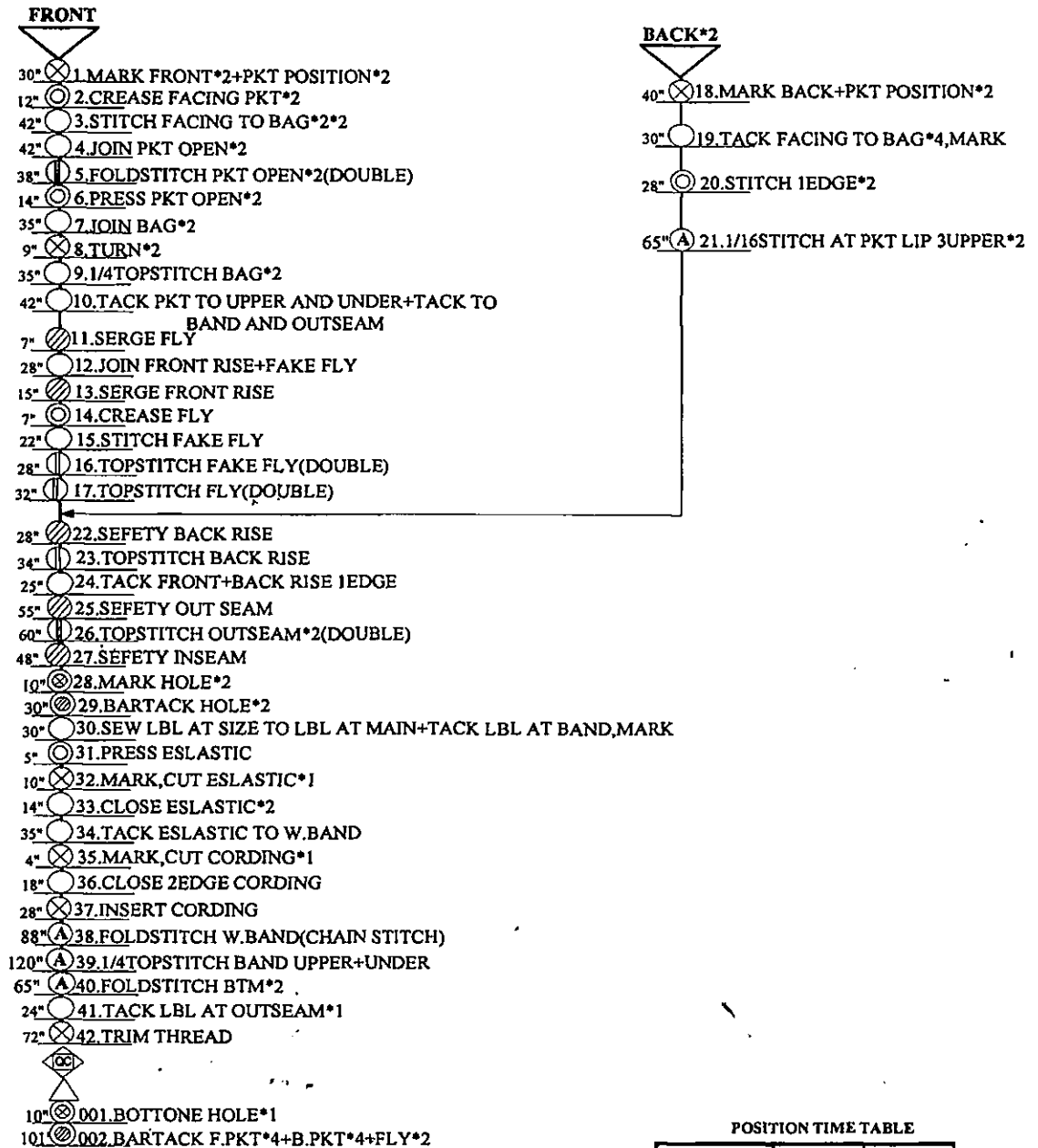
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: <u>G16-143P</u>	款式說明 LADIE PANST 订单 21.600	制表人 THAO	日期: 2016/06/04	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間 1387	特車組時 141	總時間: 1528		
生產出數: 20.76	特車組出數 204.23	IE 總出數: 18.8		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>21.1</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>9.4</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>6/2/2016</u>

FLOW CHART OF G16-143P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	507	
DOUBLE	257	
CHAIN STITCH	208	
SPECIAL	153	131
PRESS	69	
HAND	193	10
AMOUNT	1387	141
OUTPUT PCS	20.76	204.26
TOTAL TIME	1528	TOTAL OUTPUT 18.8

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

STYLE NO: G16-143P

DATE: 2016-06-04

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPI 20.76

# 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
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
02	Crease facing pkt*2	Là gấp đáp túi trước*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
03	Stitch facing to bag*2*2	Mí đáp vào kít*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
04	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
05	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi 2kít*2	B		DOUBLE	38	302.9	758	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
07	Join bag*2	Quay kít túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
08	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
09	1/4Topstitch bag*2	Điều đít túi 1/4*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
10	Tack pkt to upper and under*2+tack to band,seam	Ghim miệng túi trên dưới *2, ghim trên cạp+sườn	B		SINGLE	42	334.7	686	
11	Serge fly	VS 3C moi	B		SW	7	55.8	4114	
12	Join front rise+fly	Cán chập đứng TT+moi	B		SINGLE	28	223.2	1029	
13	Serge front rise	VS 5C đứng TT	B		SW	15	119.6	1920	
14	Crease fly	Là gấp moi	B		PRESS	7	55.8	4114	
15	Stitch fly	Mí moi	B		SINGLE	22	175.3	1309	
16	Topstitch front rise(double)	Điều đứng TT 2kít	B		DOUBLE	28	223.2	1029	
17	Topstitch fly(double)	Điều moi 2kít	B		DOUBLE	32	255.0	900	
18	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B		SW	28	223.2	1029	
19	Topstitch back rise	Điều đứng TS 2kít	B		DOUBLE	34	271.0	847	
20	Tack front+back rise 1edge	Ghim đứng 1đoạn TT+TS	B		SINGLE	25	199.3	1152	
21	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	55	438.4	524	
22	Topstitch outseam*2(double)	Điều dọc quần 2kít*2	B		DOUBLE	60	478.2	480	
23	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	48	382.6	600	
24	Sew lbl size at ID,tack lbl at band	Máy móc size vào móc ID,ghim móc vào cạp	B		SINGLE	30	239.1	960	
25	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
26	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
27	Press elastic	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5760	
28	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2880	
29	Close elastic*2	Cán chun cạp 2lần	B		SINGLE	14	111.6	2057	
30	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào cạp	B		SINGLE	35	279.0	823	
31	Mark,cut cording	SD,cắt dây*1	C		HAND	4	29.7	7200	
32	Close 2edge cording	Chặn đầu dây*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
33	Insert cording	Luồn dây	C		HAND	28	207.8	1029	
34	Foldstitch under w.band(chain stitch)	Gấp điều chân cạp	A		CHAIN STTTC	88	736.6	327	
35	1/4Topstitch band upper+under	Điều cạp trên +dưới 1/4	A		CHAIN STTTC	120	1004.4	240	
36	Foldstitch btm*2	Gấp điều gấu *2	A		SINGLE	65	544.1	443	
37	Tack lbl at outseam	Ghim móc sườn	B		SINGLE	24	191.3	1200	
X2	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	72	534.2	400	
001	Bottom hole*1	Định cúc cạp*1	B		HAND SCL	10	79.7	2880	
002	Bartack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*2	Đi bộ miệng túi TT*4+miệng túi TS*4+moi*2	B		SPECIAL	101	805.0	285	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back+pkt posititon*2	SD TS+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
A02	Foldstitch pkt open*1	Gấp mí miệng túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
A03	Crease around pkt*1	Là gấp xung quanh túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
A04	Attack topstitch pkt*2(double)	Dán điều túi 2kít*2	A		DOUBLE	65	544.1	443	
TOTAL						1528	12202	18.85	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	507				
Double	257				
Chain Stitch	208				
Special	153	131			
Press	69				
Hand	193	10			
Amount	1387	141			
Output (pcs)	20.76	204.26			
Total time	1528		Total Out Put		18.8

製造單號: G16-143P童

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	拷邊車	開袋機	一字洞	鎖眼車	打結車	燙工	手工		
前片*2	劃號												30		
袋貼*4袋布*	折接袋貼*4.袋底暗線.翻	41			35								12		
	袋口暗線.燙.雙針明線.固定袋口上下.袋底明線一道	84		26		30						20			
鈕貼*1	拷3線.固定鈕牌	13					7								
	前浪5線拷合.雙針明線&彎鈕牌.前片打結*2+4					72	21				38				
後片*4	劃號												39		
口袋*2	捲袋口.燙折邊	36										66			
	雙針貼口袋.打結*4					120					26				
	後浪5線拷合.雙針明線					25	23								
	外浪5線拷合.雙針明線.燙下襠					63	60					26			
	內浪5線拷合.燙股						48					28			
	燙褲腰											36			
	釘一字洞*2含記號								20				10		
	車商標	36													
	固定橡筋含剪	40													
	褲腰鎖鏈明線(單針+雙針夾橡筋)	54	52			92									
	捲下襠	68													
	修線												85		
	合計全件車縫工時	372	52	26	35	402	159	0	20	0	64	176	176	1482	
	以一條線38人計,預估車台數量	9.5	1.3	0.7	0.9	10.3	4.1	0.0	0.5	0.0	1.6	4.5	4.5	38.0	
	全件車縫出數/ 件														19.43

專特車工時: 120 車縫工時(不含專特車): 1362

車縫出數(不含專特車): 21.15



製表 王愛卿 2016/6/6