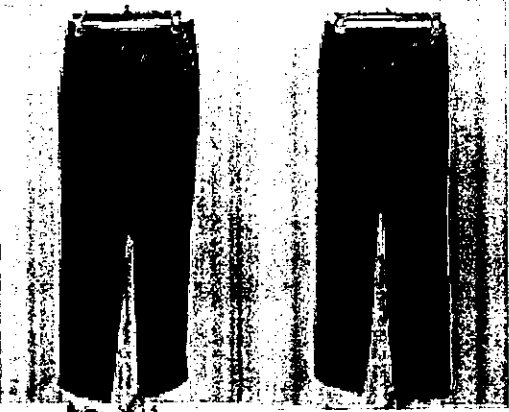


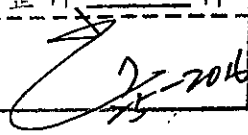
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

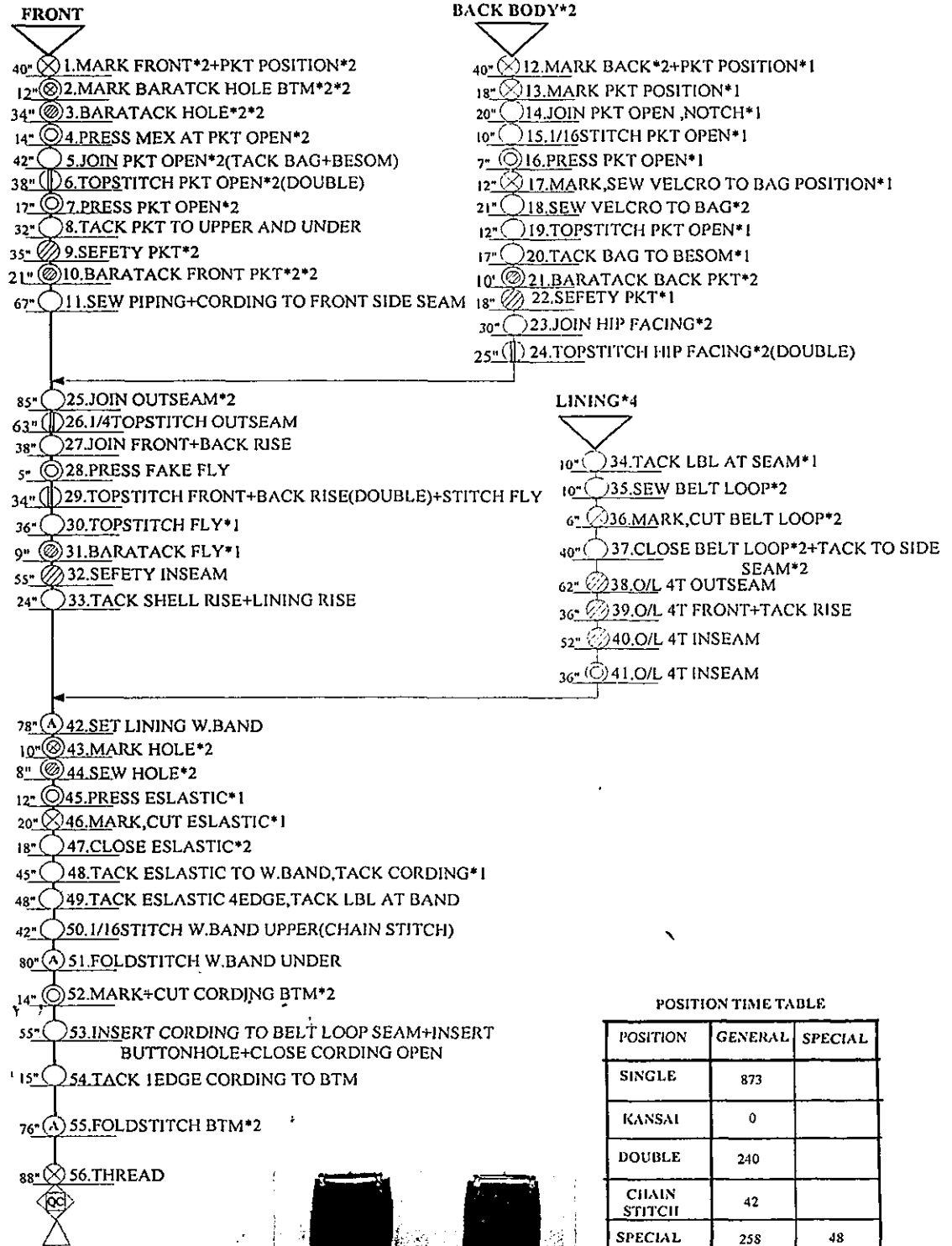
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-154P	款式說明 LADIE PANTS 订单 5000	制表人 THAO	日期: 2016/07/25	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1742	特車組 60	總時間:1802		
生產出數:16.53	特車組出 480.00	IE 總出數: 16.0		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
6/25

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	15.9 件	掛車縫	_____ 件
身整件	14.6 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	
件整件	_____ 件	簽	

FLOW CHART OF G16-154P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	873	
KANSAI	0	
DOUBLE	240	
CHAIN STITCH	42	
SPECIAL	258	48
PRESS	91	
HAND	238	12
AMOUNT	1742	60
OUTPUT PCS	16.53	183.44
TOTAL TIME	1802	TOTAL OUTPUT 16.0

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

STYLE NO: G16-154P
DATE: 2016-07-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.53

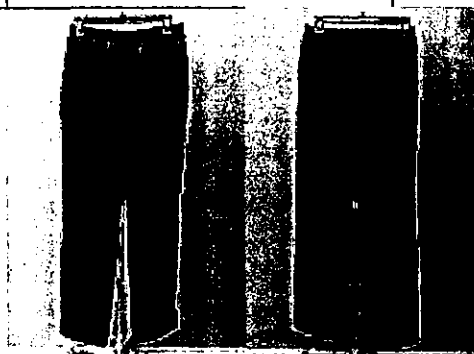
OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Mark punch hole btm*2*2	SD đục lỗ gấu TT*2*2	C		HAND SCL	12	89.0	2400	
03	Punch hole*2*2	Đánh khuy gấu TT*2*2	B		SPECIAL	34	271.0	847	
04	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chập miệng túi*2(đặt coi+lột)	B		SINGLE	42	334.7	686	
06	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi 2kim*2	B		DOUBLE	38	302.9	758	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
09	Safety bag pkt*2	VS 5C đit túi	B		SW	35	279.0	823	
10	Baratack front pkt*2*2	Di bộ miệng túi TT*2*2	B		SPECIAL	21	167.4	1371	
11	Sew piping+cording to front side seam	May kẹp dây đủ+viên vào TT*2	B		SINGLE	67	534.0	430	
12	Join outseam*2	Can chập dọc quần*2(1kim)	B		SINGLE	85	677.5	339	
13	Topstitch outseam(double)	Điều dọc quần (2kim)	B		DOUBLE	63	502.1	457	
14	Join front+back rise,notch	Can chập đứng TT+TS(1kim),bấm	B		SINGLE	38	302.9	758	
15	Press fake fly	Là gấp moi giả	B		PRESS	5	39.9	5760	
16	Topstitch front+back rise(double)+stitch fly	Điều đứng TT+TS 2kim+mí moi 1kim	B		DOUBLE	34	271.0	847	
17	Topstitch fake fly	Điều moi giả	B		SINGLE	36	286.9	800	
18	Baratack fly*1	Di bộ moi*1	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
19	Safety Inseam	VS 5C dằng quần	B		SW	55	438.4	524	
20	Tack shell rise+lining rise	Ghim giăng đứng chính+đứng lót	B		SINGLE	24	191.3	1200	
21	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A		SINGLE	78	652.9	369	
22	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
23	Sew hole*2	Bố khuy lỗ*2	B		SPECIAL	8	63.8	3600	
24	Press eslastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	12	95.6	2400	
25	Mark,cut eslastic*1,cut cording*1	SD,cắt chun cạp*1, sơ dây rút*1	C		HAND	20	148.4	1440	
26	Close eslastic*2	Can chun cạp 2lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
27	Tack eslastic to w.band,tack cording*1	Ghim chun vào cạp, ghim dây cạp	B		SINGLE	45	358.7	640	
28	Tack eslastic 4edge ,tack lbl at band*1	Ghim 4 điểm vào cạp+ghim mác*1	B		SINGLE	48	382.6	600	
29	1/4Topstitch w.band upper	Điều cạp trên 1/4	A		CHAIN STITCH	42	351.5	686	
30	Foldstitch w.band under	Gập điều cạp dưới 2 kim	A		DOUBLE	80	669.6	360	
31	Mark+cut cording btm*2	SD dây gấu, cắt*2	C		HAND	14	103.9	2057	
32	Insert cording to belt loop seam+insert button hole+close cording open	Luồn khuy +chặn miệng dây	B		SINGLE	55	438.4	524	
33	Tack 1edge cording to btm	Ghim cố định 1 điểm dây vào gấu	B		SINGLE	15	119.6	1920	
34	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	76	636.1	379	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	88	653.0	327	
	Back body*2	Thân sau*2							
A01	Mark back*2+pkt position*1	SD TS *2+vị trí túi*1	C		HAND	40	296.8	720	
A02	Mark hip facing*2	Sơ đáp cầu mông*2	C		HAND	18	133.6	1600	
A03	Join pkt open notch*1	Can chập miệng túi*1,bấm	B		SINGLE	20	159.4	1440	
A04	1/16stitch pkt open*1	Mí miệng túi trong*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
A05	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	7	55.8	4114	
A06	Mark,sew velcro to bag position*1	SD vị trí dán nhám túi*1	C		HAND	12	89.0	2400	

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

STYLE NO: G16-154P
DATE: 2016-07-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.53

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
A07	Sew velcro to bag*2	May nhám vào lót túi*1	B		SINGLE	21	167.4	1371	
A08	Topstitch pkt open*1	Điều miệng túi*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
A09	Tack bag to besome*1	Ghim lót vào cơ túi	B		SINGLE	17	135.5	1694	
A10	Bartack back pkt *2	Đi bộ miệng túi *2	B		SPECIAL	10	79.7	2880	
A11	Safety pkt*1	VS 5C dít túi*1	B		SW	18	143.5	1600	
A12	Join hip facing*2	Cán chắp đắp cầu mông*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
A13	Topstitch hip facing*2(double)	Điều đắp cầu mông 2kim	B		DOUBLE	25	199.3	1152	
	Lining*4	Lót*4							
B01	Tack lbl at seam*1	Ghim mác vào sườn*1, sd	B		SINGLE	10	79.7	2880	
B02	Sew belt loop*2	Cán dây ,may dây đĩa*2	B		SINGLE	10	79.7	2880	
B03	Mark,cut belt loop*2	SD,cắt dây đĩa*2	C		HAND	6	44.5	4800	
B04	Close belt loop*2+tack side seam*2	Chặn dây đĩa *2, ghim vào sườn*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
B05	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	62	494.1	465	
B06	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	36	286.9	800	
B07	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	52	414.4	554	
B08	Press lining	Là lật dọc, dằng, đứng TT, TS	B		PRESS	36	286.9	800	
TOTAL						1802	14329	16.0	



Positio	GENERA	SPECIAL			
Single	873				
Double	240				
Chain Stitch	42				
Special	258	48			
Press	91				
Hand	238	12			
Amount	1742	60			
Output (pcs)	16.53	480.00			
Total time	1802		total out put		16.0

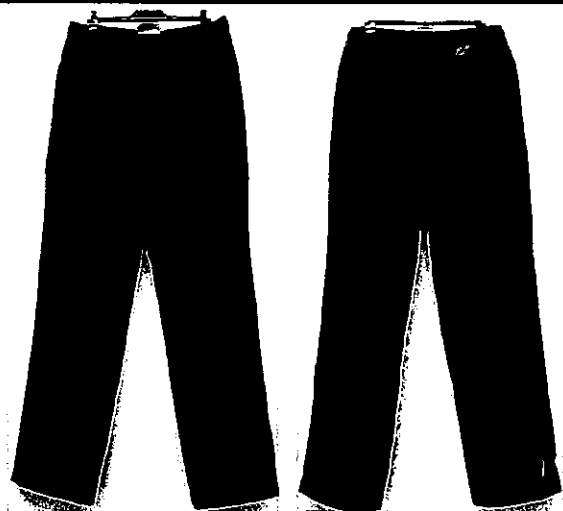
製表人: THAO

製造單號: G16-154P

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	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	橡筋車	雞眼機	一字洞	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.燙襯										18	31	
袋貼*4袋布*	折邊固定袋貼*4	50											
	開袋(袋口暗線.燙.雙針明線.固定袋口上下.袋底5線拷合).袋口打結*4	90		36	35					26	18		
鈕貼布*1	前浪暗線夾鈕貼.剪牙口.前浪明線兩道.彎鈕牌	107										18	
後片*4	劃號.燙襯										18	48	
袋條*1	燙對折.劃合口										8	6	
袋布*1	開袋(袋口暗線.剪牙口.壓倒邊.燙.明線一道.固定袋布.車魔貼*2.袋底5線	105			23						12		
	袋口打結*4									17			
	橫切暗線.雙針明線	39		35									
	後浪暗線.明線一道	31		28								18	
	外浪鎖鏈夾鑲邊條暗線.雙針明線.燙折下襠.釘雞眼*4(夾襠)含記號	97		78				64			38	20	
	內浪5線拷合.燙股				58						30		
	燙折褲腰.鎖一字洞*2含記號								18		26	14	
裡布	製裡拷合(前後浪.外浪.內浪).燙裡				109	127					40		
	合面裡褲腰.固定*1.翻	68											
	接橡筋&剪.固定橡筋	41											
	雙針車褲腰夾橡筋鎖鍊明線						75						壓線加羅拉
	穿&固定調節繩.捲下襠夾裡明線	153											
	修線.穿腰繩											98	
	合計工時	781	0	177	225	127	75	64	18	43	208	253	1970
	以一條線60人計.預估車台數量	23.8	0.0	5.4	6.8	2.3	2.3	1.9	0.5	1.3	6.3	7.7	58.5
	預估出數/ 件												14.62



專特車工時: 159 車縫工時(不含專特車) 1811
 車縫出數(不含專特車) 15.90

製表: 王愛卿 2016/7/25