

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

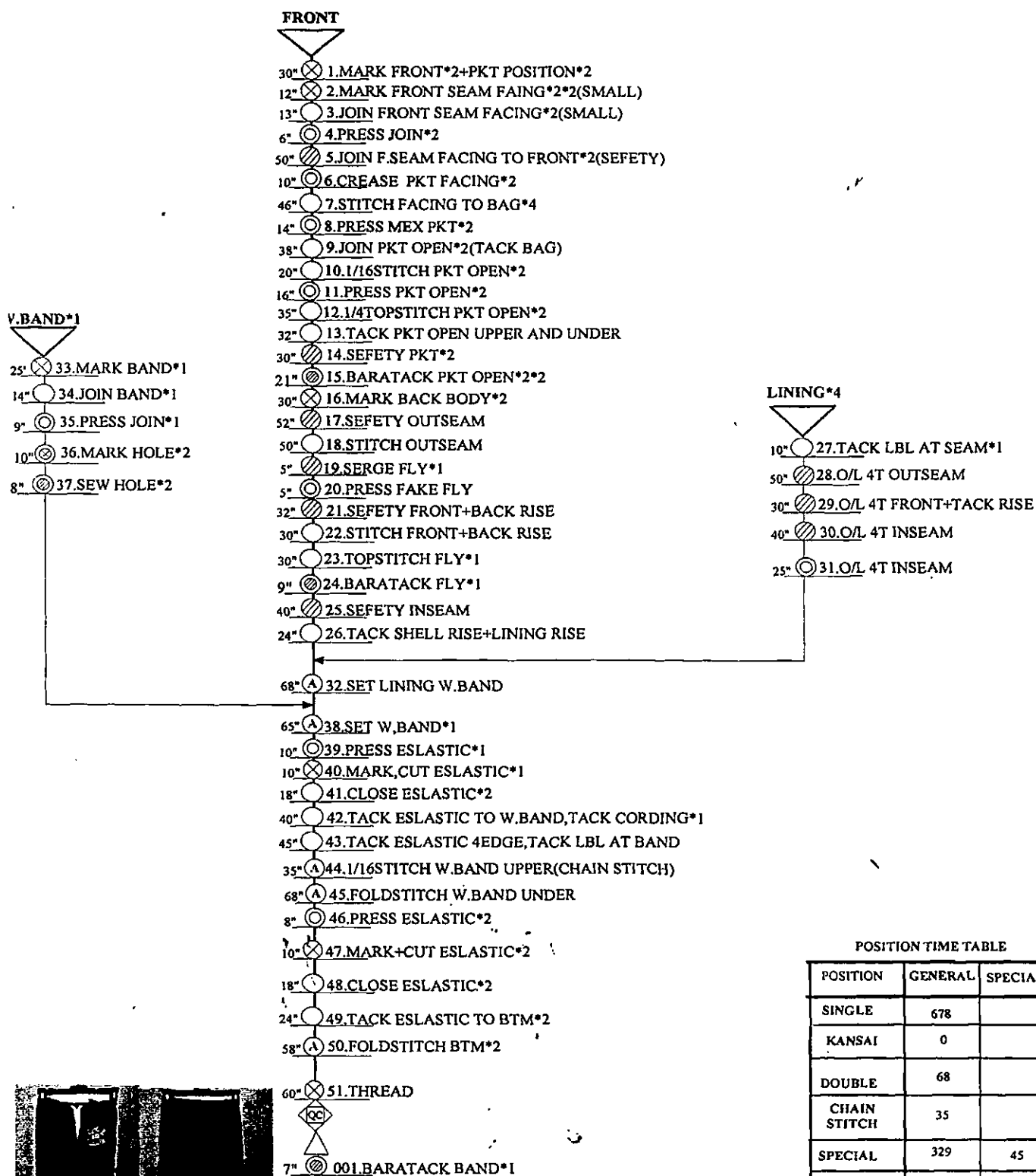
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-157P</u>	款式說明 LADIE PANTS 订单 8000	制表人 THAO	日期: 2016/07/26	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1385	特車組 55	總時間:1440		
生產出數:20.79	特車組出 523.64	IE 總出數: 20.0		

PPIC 主管:

Handwritten signature/initials

茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>18.05</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>17.2</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: _____
件整件 _____ 件	簽: <u>27-2016</u>

FLOW CHART OF G16-157P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	678	
KANSAI	0	
DOUBLE	68	
CHAIN STITCH	35	
SPECIAL	329	45
PRESS	103	
HAND	177	10
AMOUNT	1385	55
OUTPUT PCS	20.79	523.64
TOTAL TIME	1440	TOTAL OUTPUT 20.0

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

STYLE NO: G16-157P
DATE: 2016-07-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.79

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記號	Operation	time Thời gian	price Đơn giá	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	30	222.6	960	
02	Mark front seam facing*2*2(small)	SD sườn TT*2*2	C		HAND	12	89.0	2400	
03	Join front seam facing*2(small)	Cán chắp-2 sườn TT nhỏ*2	B		SINGLE	13	103.6	2215	
04	Press join*2	Là rẽ đường cán chắp*2	B		PRESS	6	47.8	4800	
05	Join F.seam facing to front*2(Safety)	Cán chắp sườn nhỏ vào sườn to*2(VS 5C)	B		SW	50	398.5	576	
06	Crease pkt facing*2	Là gấp nếp túi trước*2	B		PRESS	10	79.7	2880	
07	Stitch+Tack bag to facing*4	Mí+ghim lót vào nếp túi*4	B		SINGLE	46	366.6	626	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	20	159.4	1440	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	16	127.5	1800	
12	1/4Topstitch pkt open*2	1/4Đường miệng túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
13	Tack pkt open upper and under	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
14	Safety pkt*2	VS 5C dít túi*2	B		SW	30	239.1	960	
15	Baratack front pkt*2*2	Đi bộ miệng túi TT*2*2	B		SPECIAL	21	167.4	1371	
16	Mark back body*2	SD TS*2	C		HAND	30	222.6	960	
17	Safety outseam*2	VS 5C dọc quần	B		SW	52	414.4	554	
18	Stitch outseam	Mí dọc quần	B		SINGLE	50	398.5	576	
19	Serge fly	VS 3C moi	B		SW	5	39.9	5760	
20	Press fake fly	Là gấp moi giả	B		PRESS	5	39.9	5760	
21	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	32	255.0	900	
22	Stitch front+back rise+stitch fly	Mí đứng TT+TS+mí moi 1kim	B		SINGLE	30	239.1	960	
23	Topstitch fake fly	Đường moi giả	B		SINGLE	30	239.1	960	
24	Baratack fly*1	Đi bộ moi*1	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
25	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B		SW	40	318.8	720	
26	Tack shell rise+lining rise	Ghim giằng đứng chính+đứng lót	B		SINGLE	24	191.3	1200	
27	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A		SINGLE	68	569.2	424	
28	Set band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	60	502.2	480	
29	Press elastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
30	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2880	
31	Close elastic*2	Cán chun cạp 2lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
32	Tack elastic to w.band,tack cording*1	Ghim chun vào cạp, ghim dây cạp	B		SINGLE	40	318.8	720	
33	Tack elastic 4edge ,tack lbi at band*1	Ghim 4 điểm vào cạp+ghim móc*1	B		SINGLE	45	358.7	640	
34	1/4Topstitch band under(double)	Đường chân cạp dưới(2kim)	A		DOUBLE	68	569.2	424	
35	1/4Topstitch band upper	Đường cạp trên (1kim)	A		Chain stitch	35	293.0	823	
36	Press elastic	Là chun	B		PRESS	8	63.8	3600	
37	Mark,cut elastic*2	SD,cắt chun gấu*2	C		HAND	10	74.2	2880	
38	Close elastic*2	Cán chun gấu 2lần*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
39	Tack elastic to btm*2	Ghim chun vào gấu 2 điểm*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
40	Foldstitch btm*2	Gấp đường gấu *2	A		SINGLE	58	485.5	497	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	60	445.2	480	
001	Baratack band*1	Đi bộ cạp*1	B		SPECIAL	7	55.8	4114	
	W.band*1	Cạp*1					FALSE	#DIV/0!	

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

STYLE NO: G16-157P
DATE: 2016-07-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.79

OP IO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記號	Operation	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
A03	Press join*1	Là rẽ giữa cặp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
A04	Mark hole*2	SD đục lỗ cặp*2	C		HAND SCL	10	74.2	2880	
A05	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	8	63.8	3600	
	Lining*4	Lót*4					FALSE	#DIV/0!	
B01	Tack lbl at seam*1	Ghim mác vào sườn*1, sd	B		SINGLE	10	79.7	2880	
B02	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	50	398.5	576	
B03	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	30	239.1	960	
B04	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	40	318.8	720	
B05	Press lining	Là lật dọc, dằng, đứng TT, TS	B		PRESS	25	199.3	1152	
OTAL						1440	11490	20.00	



Positio	GENERA	SPECIAL			
Single	673				
Double	68				
Chain Stitch	35				
Special	329	45			
Press	103				
Hand	177	10			
Amount	1385	55			
Output (pcs)	20.79	523.64			
Total time	1440		Total out put		20.0

表人: THAO

製造單號: G16-157P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	切修車	雙針車	拷邊車	橡筋車	雞眼機	一字洞	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.固定活折*4*2	42									31	
袋貼*4袋布*	拷3線.固定袋貼*4	45			18							
	開袋(袋口暗線.燙.明線一道.固定袋口上下.袋底5線拷合)	83			32					18		
鈕貼布*1	前浪暗線夾鈕貼.剪牙口.前浪明線&彎鈕牌(雙針車)	35			71						15	
	前片打結*6(袋口*4.鈕牌*2)								29			
後片*2	劃號										34	
口袋*1	捲袋口.燙折邊.車魔術貼*1	46								27		
	雙針貼口袋.車魔術貼*1.袋口打結*4	28		52					13			
	後浪暗線.剪牙口.雙針明線	27		26							15	
	外浪夾出芽暗線.明線一道.燙折下襠	113								35		
	內浪5線拷合.燙股				45					28		
褲腰*1	機燙.鎖一字洞*2含記號							13		12	9	
	接縫*1.開股	11								6		
	上褲腰	75										
裡布	劃號.固定活折*4	24									20	
	製裡拷合(前後浪.外浪.內浪)				94							
	反面裡褲腰暗線.面裡固定*5.翻.燙倒股	79								35	21	
	車商標.固定掛衣耳*1	34										
	接橡筋&剪.固定橡筋	40										
	褲腰雙針鎖鍊明線					86						壓線加羅拉
	捲下襠夾裡明線	72										
	修線.穿腰繩										82	
	合計工時	754	0	78	260	86	0	13	42	161	227	1672
	以一條線60人計.預估車台數量	27.1	0.0	2.8	9.3	3.1	0.0	0.5	1.5	5.8	8.1	59.3
	預估出數/ 件											17.23



專特車工時: 76 車縫工時(不含專特車): 1596
 車縫出數(不含專特車): 18.05

製表: 王愛卿 2016/7/27