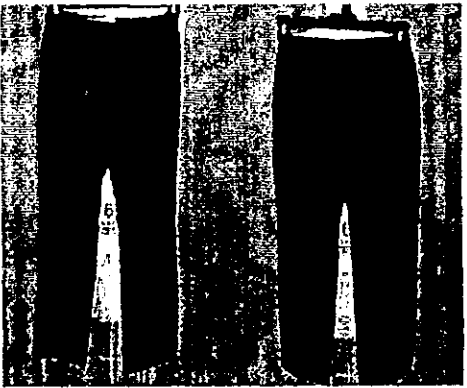
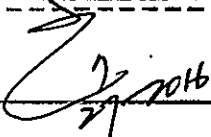


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

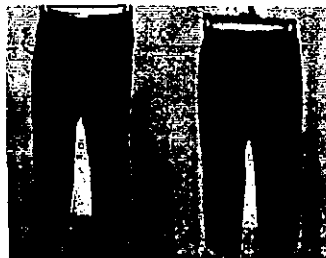
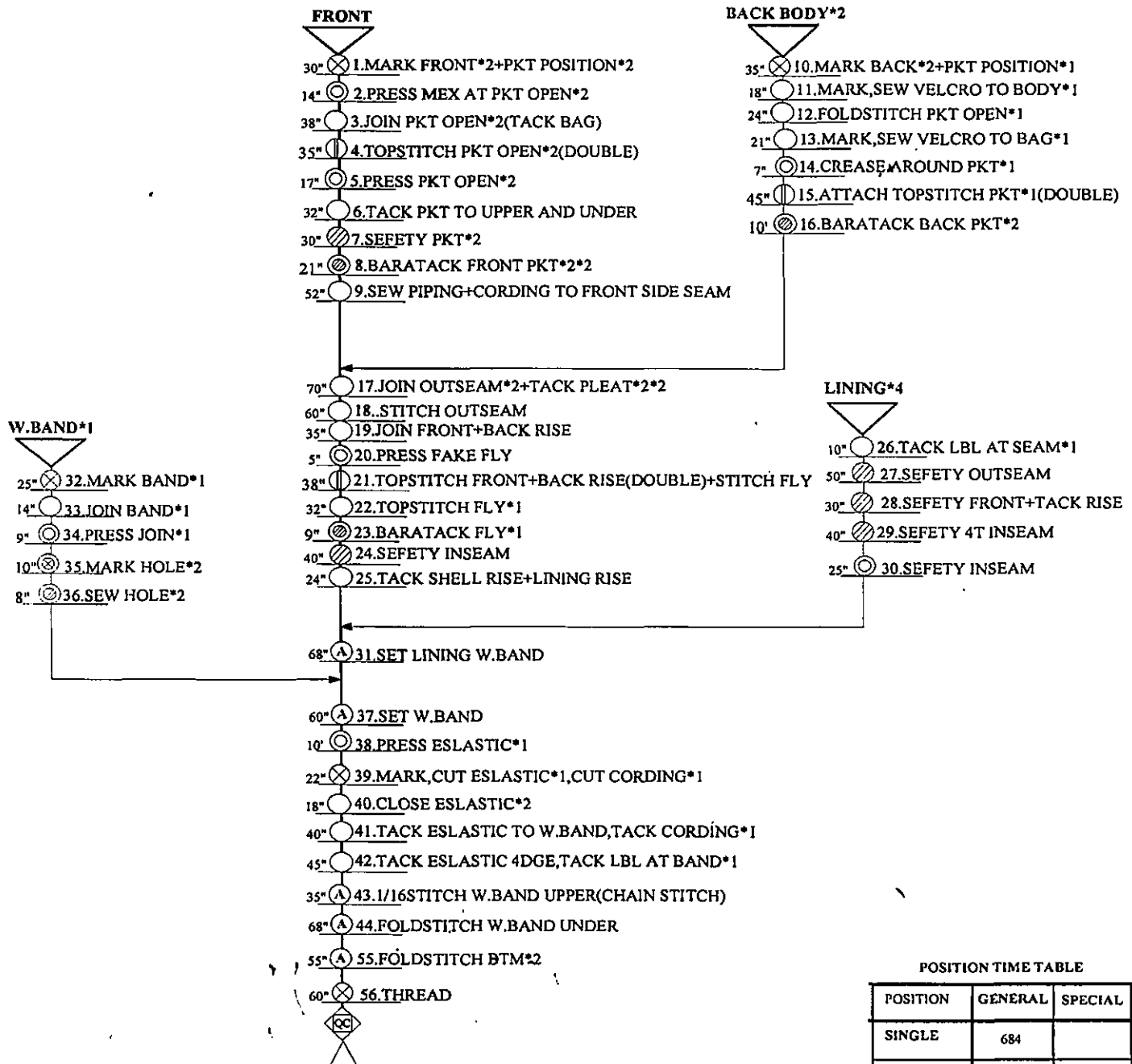
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-158P	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 1407	特車組 58	總時間:1465		
生產出數:20.47	特車組出 496.55	IE 總出數: 19.7		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	18.76件	掛車縫	____件
身整件	12.7件	裥整件	____件
全車縫	____件	核	
件整件	____件	簽	



FLOW CHART OF G16-158P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	684	
KANSAI	0	
DOUBLE	218	
CHAIN STITCH	35	
SPECIAL	190	48
PRESS	108	
HAND	172	10
AMOUNT	1407	58
OUTPUT PCS	20.47	496.55
TOTAL TIME	1465	TOTAL OUTPUT 19.7

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

STYLE NO: G16-158P
DATE: 2016-07-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.47

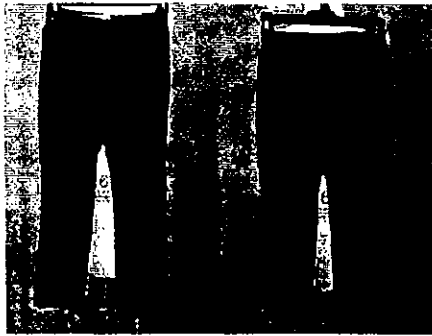
OP IO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
02	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
03	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
04	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi 2kim*2	B		DOUBLE	35	279.0	823	
05	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
06	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
07	Safety bag pkt*2	VS SC dít túi	B		SW	30	239.1	960	
08	Baratack front pkt*2*2	Di bộ miệng túi TT*2*2	B		SPECIAL	21	167.4	1371	
09	Sew piping+cording to front side seam	Máy kẹp dây dù+viền vào TT*2	B		SINGLE	52	414.4	554	67.5
10	Join outseam*2+tack pleate*2*2	Cán chập dọc quần*2+ghim lỳ*2*2(1kim)	B		SINGLE	70	557.9	411	85.5
11	Stitch outseam(double)	Mí dọc quần (2kim)	B		SINGLE	60	478.2	480	63
12	Join front+back rise,notch	Cán chập đứng TT+TS(1kim),bấm	B		SINGLE	35	279.0	823	
13	Press fake fly	Là gấp moi giả	B		PRESS	5	39.9	5760	
14	Topstitch front+back rise(double)+stitch fly	Điều đứng TT+TS 2kim+mí moi 1kim	B		DOUBLE	38	302.9	758	
15	Topstitch fake fly	Điều moi giả(2kim)	B		DOUBLE	32	255.0	900	
16	Baratack fly*1	Di bộ moi*1	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
17	Safety inseam	VS SC dằng quần	B		SW	40	318.8	720	
18	Tack shell rise+lining rise	Ghim giăng đứng chính+đứng lót	B		SINGLE	24	191.3	1200	
19	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A		SINGLE	68	569.2	424	
20	Set band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	60	502.2	480	
21	Press elastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
22	Mark,cut elastic*1,cut cording*1	SD,cắt chun cạp*1,cắt dây rút*1	C		HAND	22	163.2	1309	
23	Close elastic*2	Cán chun cạp 2lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
24	Tack elastic to w.band,tack cording*1	Ghim chun vào cạp, ghim dây cạp	B		SINGLE	40	318.8	720	
25	Tack elastic 4edge ,tack lbl at band*1	Ghim 4 điểm vào cạp+ghim mác*1	B		SINGLE	45	358.7	640	
26	1/4Topstitch band under(double)	Điều chân cạp dưới(2kim)	A		DOUBLE	68	569.2	424	
27	1/4Topstitch band upper	Điều cạp trên (1kim)	A		CHAIN STITCH	35	293.0	823	
28	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	55	460.4	524	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	60	445.2	480	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back*2+pkt position*1	SD TS *2+vị trí dán túi*1	C		HAND	35	259.7	823	
A02	Mark,sew velcro to body*1	SD,Máy nhậm vào TS*1	B		SINGLE	18	143.5	1600	
A03	Foldstitch pkt open*1	Gập điều miệng túi lót	B		SINGLE	24	191.3	1200	
A04	Mark,Sew velcro to bag*2	SD,Máy nhậm vào lót túi*1	B		SINGLE	21	167.4	1371	
A05	Crease around pkt*1	Là gấp xung quanh túi lót*1	B		PRESS	28	223.2	1029	
A06	Attach topstitch pkt*1(double)	Dán điều túi TS*1(2kim)	A		DOUBLE	45	376.7	640	
A07	Bartack back pkt *2	Di bộ miệng túi *2	B		SPECIAL	10	79.7	2880	
	W.band*1	Cạp*1					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	25	185.5	1152	
A02	Join band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
A03	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
A04	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HAND SCL	10	74.2	2880	
A05	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	8	63.8	3600	

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

STYLE NO: G16-158P
DATE: 2016-07-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.47

# 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
	<i>Lining*4</i>							
	<i>Lót*4</i>							
B01	Tack lbl at seam*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
B05	Safety outseam	B		SW	50	398.5	576	
B06	Safety front +back rise	B		SW	30	239.1	960	
B07	Safety inseam	B		SW	40	318.8	720	
B08	Press lining	B		PRESS	25	199.3	1152	
TOTAL					1465	11708	19.7	



Positio	GENERA	SPECIAL			
Single	684				
Double	218				
Chain Stitch	35				
Special	190	48			
Press	108				
Hand	172	10			
Amount	1407	58			
Output (pcs)	20.47	496.55			
Total time	1465		Total out put		19.7

製版人: THAO

製造單號: G16-158P(男童褲)

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	拷邊車	橡筋車	雞眼機	一字洞	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.袋口襯								18	31	
袋貼*4袋布*	折邊固定袋貼*4	50									
	開袋(袋口暗線.燙.明線一道.固定袋口上下.袋底5線拷合).袋口打結*4	112		30				26	20		
鈕貼布*1	前浪暗線夾鈕貼.剪牙口.前浪明線一道.彎鈕牌	94								15	
後片*2	劃號.後浪暗線.剪牙口.明線一道	52								41	
脇邊片*4	劃號.切開暗線.開股	23							10	32	
	接脇邊片暗線.明線一道	105									
	外浪暗線一段.外浪5線拷合.燙股&燙折下襠	37		49					62		
	內浪5線拷合.內浪開股			44					28		
	車商標.固定掛衣耳	44									
褲腰*1	機燙.劃號								12	14	
	接縫*1.開股	11							6		
	釘雞眼*2(夾襯)含記號					32				10	
橡筋*1	固定橡筋含剪.多針車夾橡筋.褲腰打結*1	41			48			10			
	上褲腰	75									
裡布	製裡拷合(前後浪.外浪.內浪).燙裡			93					30		
	合面裡褲腰暗線.面裡固定*1.翻	58								21	
	固定橡筋&剪.捲下襠夾裡明線	162									
	修線.穿腰繩									80	
	合計工時	864	0	215	48	32	0	36	186	244	1625
	以一條線60人計,預估車台數量	31.9	0.0	7.9	1.8	1.2	0.0	1.3	6.9	9.0	60.0
	預估出數/ 件										17.72



專特車工時: 90 車縫工時(不含專特車): 1535
 車縫出數(不含專特車): 18.76

製表: 王愛卿 2016/7/27