

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

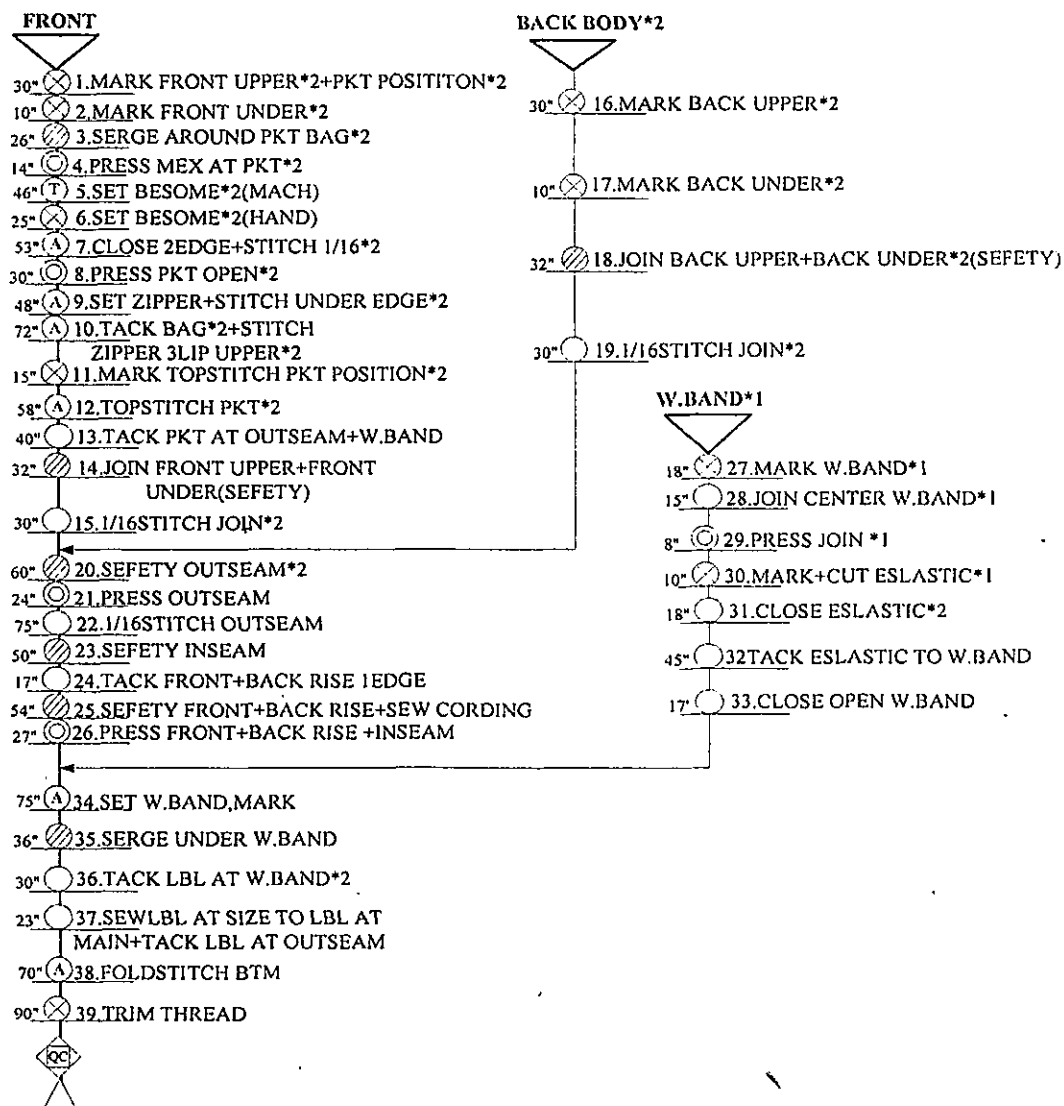
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-162P	款式說明 LADIE PANST 订单 8.070	制表人 THAO	日期: 2016/06/11	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1347	特車組時 46	總時間: 1393		
生產出數: 21.38	特車組出數 626.09	IE 總出數: 20.7		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	19.8 件	掛車縫	_____ 件
身整件	19.2 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	_____ 件
件整件	_____ 件	簽	_____ 件

6/16/2016

FLOW CHART OF G16-162P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	641	
CHAIN STITCH	75	
SPECIAL	290	46
PRESS	103	
HAND	238	0
AMOUNT	1347	46
OUTPUT PCS	21.38	626.09
TOTAL TIME	1393	TOTAL OUTPUT 20.7

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

STYLE NO: G16-062
DATE: 2016-06-11

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 21.38

# OP NO MA	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 upper+pkt position*2	SD TT trên+vị trí túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
02	Mark front under*2	SD TT dưới*2	C	HAND	10	74.2	2880	
03	Serge around bag*2	VS 3C xung quanh lót túi*2	B	SW	26	207.2	1108	
04	Press mex at pkt*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
05	Set besome*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	46	366.6	626	
06	Set besome*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
07	Close 2edge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu coi túi*2+mí tăng cường 1/16	A	SINGLE	53	443.6	543	
08	Press pkt open*2	Là miệng coi túi*2	B	PRESS	30	239.1	960	
09	Set zipper+stitch under edge*2	Kê khóa(mi cạnh dưới)	A	SINGLE	48	401.8	600	
10	Tack bag +Stitch zipper 3 lip upper*2	Kê lót+Mí 3 cạnh trên*2	A	SINGLE	72	602.6	400	
11	Mark topstitch pkt position*2	SD vị trí điều trang trí	C	HAND	15	111.3	1920	
12	Topstitch pkt*2	Điều trang trí túi*2	A	SINGLE	58	485.5	497	
13	Tack pkt at out seam&w.band	Ghim túi trên cạp,sườn	B	SINGLE	40	318.8	720	
14	Join front upper+front under(Safety)	Cán chắp TT trên+TT dưới(VS 5C)	B	SW	32	255.0	900	
15	1/16Stitch join*2	Mí đường cán chắp 1/16	B	SINGLE	30	239.1	960	
16	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần*2	B	SW	60	478.2	480	
17	Press outseam	Là lật dọc quần	B	PRESS	24	191.3	1200	
18	1/16Stitch outseam	Mí dọc quần 1/16	B	SINGLE	75	597.8	384	
19	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B	SW	50	398.5	576	
20	Tack front+back rise	Ghim đứng TT+TS	B	SINGLE	17	135.5	1694	
21	Safety front& back rise+sew cording	VS 5C đứng TT+TS+kẹp dây bún	B	SW	54	430.4	533	
22	Press front+back rise+ in seam	Là đứng+là lật giàng quần	B	PRESS	27	215.2	1067	
23	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	CHAIN STITCH	75	627.8	384	
24	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B	SW	36	286.9	800	
25	Tack lbl at w.band*2	Ghim móc cạp*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
26	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B	SINGLE	23	183.3	1252	
27	Foldstitch bim	Gập điều gấu	A	SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim &turn	Cắt chỉ	C	HAND	90	667.8	320	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back upper*2	SD TS trên*2	C	HAND	30	222.6	960	
A02	Mark back under*2	SD TS dưới*2	C	HAND	10	74.2	2880	
A03	Join back upper+back under(Safety)	Cán chắp TS trên+TS dưới(VS 5C)	B	SW	32	255.0	900	
A04	1/16Stitch join*2	Mí đường cán chắp 1/16	B	SINGLE	30	239.1	960	
	W.band*1	Cạp bo*1				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark w.band*1	SD cạp*1	C	HAND	18	133.6	1600	
B02	Tack center band*1	Cán giữa cạp*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
B03	Press center band*2	Là rẽ cán cạp*1	B	PRESS	8	63.8	3600	
B04	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun bán cạp*1	C	HAND	10	74.2	2880	
B05	Close elastic*2	Chặn miệng chun cạp 2 lần	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B06	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào bán cạp	B	SINGLE	45	358.7	640	
B07	Close w.band open	Ghim miệng cạp	B	SINGLE	17	135.5	1694	

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

STYLE NO: G16-062
DATE: 2016-06-11

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 21.38

# OP NO M TOTAL	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫配 號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
					1393	11122	20.7	
		Position	GENER	SPECIAL				
		Single	641					
		Double	0					
		Chain Stitch	75					
		Special	290	46				
		Press	103					
		Hand	238	0				
		Amount	1347	46				
		Output (pcs)	21.38	626.09				
		Total time	1393		Total output		20.7	

製衣人 THAO

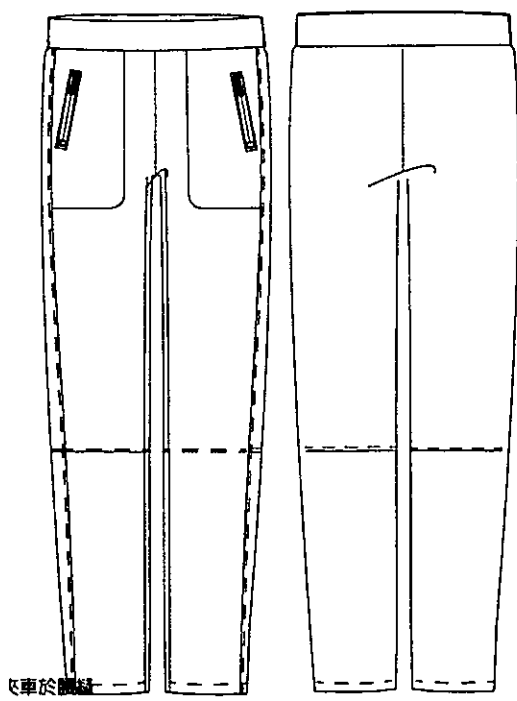
製造單號: G16-162P

車縫出數及使用機器預估表

客戶: CHICOS

部門別	工段內容	工時 / 秒								備註
		平車	模板車	雙針車	拷邊車	開袋機	3本車	燙工	手工	
前片*4	劃號.燙襯							18	41	
	橫切開5線拷合.明線一道	27			26					
袋布*2	拷3線				26					
	開拉鍊袋口暗明線&固定袋口上下	270				48		20		
	車口袋飾線&劃號	85							28	
後片*4	劃號								41	
	橫切開5線拷合.明線一道	27			26					
	外浪5線拷合.明線一道.燙下襠	68			80			28		
	內浪.前後浪5線拷合.燙股				102			51		
橡筋	燙&固定含剪	19								
羅紋褲腰*1	劃號.接縫*1.開股.雙針車橡筋含剪及固定.燙對折.車合口	70		56				36	18	
	上褲腰.拷3線	78			30					
	車商標	30								
	捲下襠	68								
	修線&穿繩								85	
	合計全件車縫工時	742	0	56	290	48	0	153	213	1502
	以一條線38人計,預估車台數量	18.8	0.0	1.4	7.3	1.2	0.0	3.9	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件									19.17

專特車工時: 48 車縫工時(不含專特車 1454
車縫出數(不含專特車 19.80



製表: 王愛卿 2016/6/16