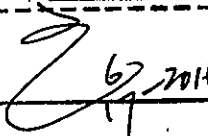


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

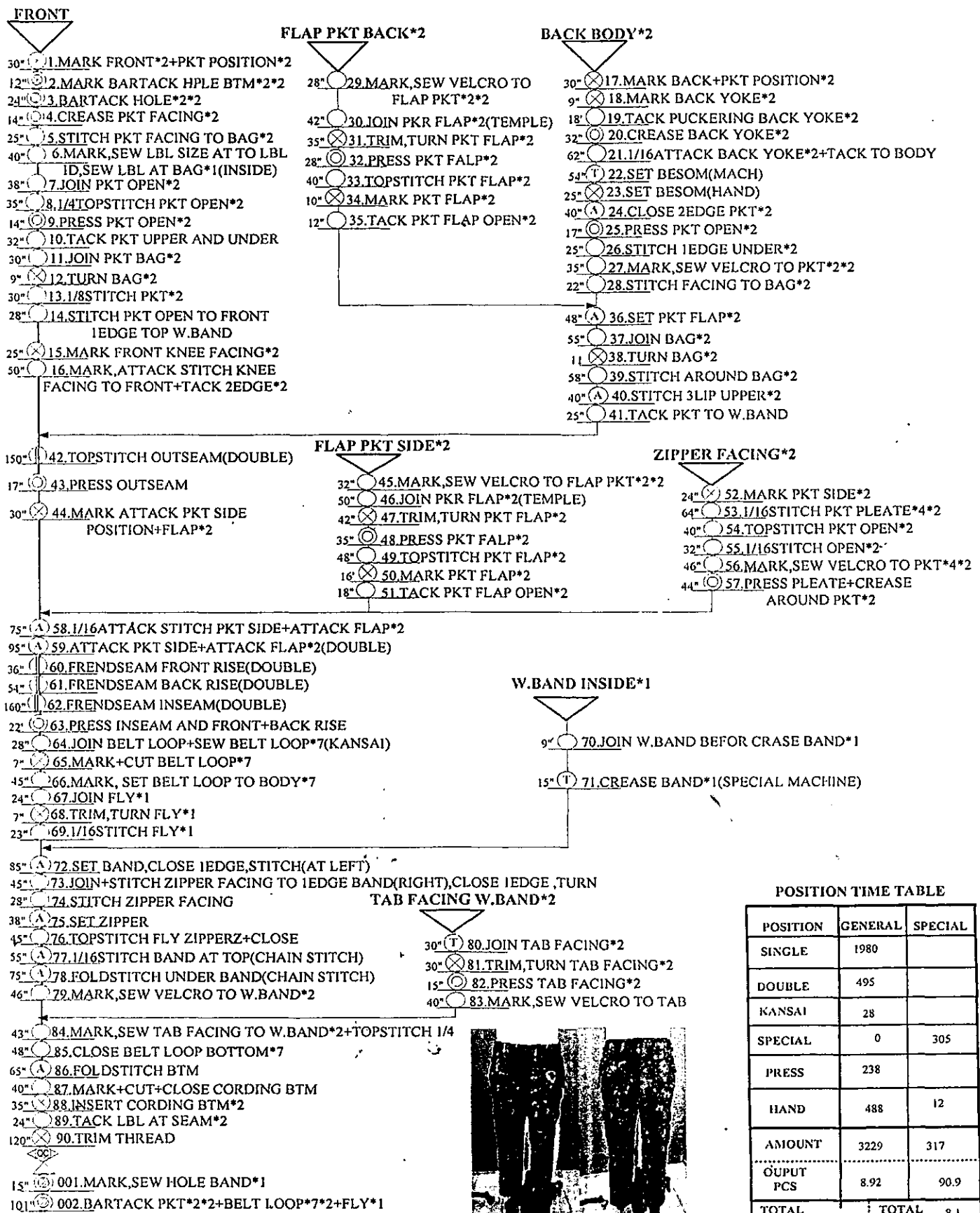
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-192P</u>	款式說明 LADIE PANST 订单 2000	制表人 THAO	日期: 2016/06/16	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 3229	特車組 317	總時間: 3546		
生產出數: 8.92	特車組出 90.9	IE 總出數: 8.1		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫 <u>7.92</u> 件	掛: 車縫 _____ 件	身: 整件 <u>7.0</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____ 件	件: 整件 _____ 件	簽: _____ 件
			

15/6/16

FLOW CHART OF G16-192P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1980	
DOUBLE	495	
KANSAI	28	
SPECIAL	0	305
PRESS	238	
HAND	488	12
AMOUNT	3229	317
OUTPUT PCS	8.92	90.9
TOTAL TIME	3546	TOTAL OUTPUT 8.1



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

STYLE NO: G16-192P
DATE: 2016/06/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.92

# 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	使用 配件 及其
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vj trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
02	Mark bartack hole btm*2*2	SD bổ khuy gấu TT*2*2	C		HAND SCL	12	89.0	2400	
03	Bartack hole*2*2	Bổ khuy gấu TT*2*2	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
04	Crease pkt facing*2	Là gấp đáp túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
06	Mark,sew lbl at zise to lbl ID,sew lbl at bag*1(inside)	SD,May móc size vào móc ID,may móc vào lót túi trong*1	B		SINGLE	40	318.8	720	
07	Join pkt open*2	Cán chấp miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
08	Topstitch pkt open 1/4*2	Điều miệng túi 1/4	B		SINGLE	35	279.0	823	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
10	Tack pkt upper and under	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	32	255.0	900	
11	Join pkt bag*2	Quay lót túi	B		SINGLE	30	239.1	960	
12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
13	1/8Stitch pkt*2	Mí lót túi 1/8	B		SINGLE	30	239.1	960	
14	Stitch pkt open to front 1edge top w.band	Mí miệng túi trên vào thân 1đoạn trên cạp	B		SINGLE	28	223.2	1029	
15	Mark front knee facing*2	SD đáp gối TT*2	C		HAND	25	185.5	1152	
16	Mark+attack knee facing to front+tack 2edge*2	SD+Dán mí đáp gối vào TT*2+ghim 2 bên*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
17	Freindseam outseam*2(chain stitch)	Điều bọc dọc quần 2kim (chỉ tết)	B		DOUBLE	150	1,195.5	192	
18	Press outseam	Là êm dọc quần	B		PRESS	17	135.5	1694	
19	Mark attack pkt side position+flap*2	SD vị trí dán túi sườn*2+nắp túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
20	1/16Attack pkt side+attack flap*2	Dán túi hộp một kim +dán nắp túi 1/16	A		SINGLE	75	622.5	384	
21	Attack pkt side+attack flap*2(double)	Dán túi hộp 2 kim +điều nắp túi 2kim	A		DOUBLE	95	788.5	303	
22	Freindseam front rise(double)	Điều bọc đứng TT 2kim (chỉ tết)	B		DOUBLE	36	286.9	800	
23	Freindseam back rise(double)	Điều bọc đứng TS 2kim (chỉ tết)	B		DOUBLE	54	430.4	533	
24	Freindseam Inseam(double)	Điều bọc dằng quần *2(chỉ tết)	B		DOUBLE	160	1,275.2	180	
25	Press inseam and front+back rise	Là êm dằng quần+đứng TT+TS	B		PRESS	22	175.3	1309	
26	Join belt loop+sew belt loop*7	Cán đĩa,May đĩa*7	B		KANSAI	28	223.2	1029	
27	Mark set belt loop position*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
28	Mark,set belt loop to body*7	SD,Tra đĩa vào thân*7	B		SINGLE	45	358.7	640	
29	Join fly*1	Cán chấp moi	B		SINGLE	24	191.3	1200	
30	Trim,turn fly*1	Chém sửa lộn moi	C		HAND	7	51.9	4114	
31	1/16Stitch fly*1	Mí gấp moi	B		SINGLE	23	183.3	1252	
32	Set band,close 1edge, stitch(at left)	Tra cạp,chặn lộn mí đầu cạp trái(1kim)	A		SINGLE	85	705.5	339	
33	Join+Stitch zipper facing to1edge band(right),close 1 edge,turn	Cán chấp+Mí đáp khóa vào đầu cạp phải, chặn cạp trên 1 đoạn, lộn	B		SINGLE	45	358.7	640	
34	Stitch zipper facing	Gập mí đáp khóa	B		SINGLE	28	223.2	1029	
35	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	38	315.4	758	
36	Topstitch fly zipper+close	Điều moi khóa 1 kim+chặn	B		SINGLE	45	358.7	640	
37	1/6Stitch w.band at top(chain stitch)	Mí cạp trên1/16(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	55	456.5	524	
38	Foldstitch under band(chain stitch)	Gập mí chân cạp dưới 1/16	A		CHAIN STITCH	75	622.5	384	
39	Mark,sew velcro to w.band*2	SD,May nhám vào cạp*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
40	Mark,sew tab facing to w.band*2+topstitch 1/4	SD+May đáp vào cạp*2+điều 1/4	B		SINGLE	43	342.7	670	
41	Close belt loop bottom*7	Chặn đĩa dưới*7	B		SINGLE	48	382.6	600	

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

STYLE NO: G16-192P
DATE: 2016/06/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.92

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用 配件 及其
42	Foldstitch btm	Điều gấp gấu	A		SINGLE	65	539.5	443	
43	Mark+cut+close cording btm*2	SD+cắt +chặn dây gấu*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
44	Insert cording btm*2	Luồn dây gấu*2	C		SINGLE	35	259.7	823	
45	Tack lbi at seam*2	Ghim mắc sườn*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	120	890.4	240	
001	Mark,Sew hole*1	SD,Thùa khuyết*1	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
002	Bartack pkt*2*2+belt loop*7*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*7*2+mọi*1	B		SPECIAL	101	805.0	285	
	Flap pkt back*2	Nắp túi sau*2					FALSE	####	
A01	Mark,sew velcro to flap pkt*2*2	SD,May nhám vào nắp túi*2*2	C		HAND	28	207.8	1029	
A02	Join pkt flap*2(temple)	Cán chắp nắp túi (mẫu)	B		SPECIAL	42	334.7	686	
A03	Trim,turn pkt flap*2	Chém,sửa lộn nắp túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
A04	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
A05	1/4Topstitch pkt flap*2	Điều nắp túi 1/4*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
A06	Mark pkt flap*2	SD nắp túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
A07	Tack pkt flap open*2	Ghim miệng nắp túi	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	####	
B01	Mark back body+pkt position*2	SD TS*2+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Mark back yoke*2	SD đáp mông TS *2	C		HAND	9	66.8	3200	
B03	Tack puckering back yoke*2	Ghim dúm đáp cầu mông TS	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B04	Crease back yoke*2	Là gấp đáp mông TS*2	B		PRESS	32	255.0	900	
B05	1/16Attack back yoke*2+tack to body	Dán đáp mông TS 1/16*2+ghim vào thân	B		SINGLE	62	494.1	465	
B06	Set besom(mach)	Bố túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom(hand)	Bố túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge pkt*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	40	332.0	720	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơ túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stitch 1edge under*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
B11	Mark,sew velcro to pkt*2*2	SD,May nhám vào túi sau*2*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
B12	Stitch facing to bag*2	Mí gấp đáp túi vào lót*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B13	Set pkt flap*2	Trà nắp túi *2	A		SINGLE	48	398.4	600	
B14	Join bag *2	Quây tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	55	438.4	524	
B15	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B16	Stitch around bag*2	Mí xung quanh đáy túi	B		SINGLE	58	462.3	497	
B17	Stitch 3lip upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi trên*2	A		SINGLE	40	332.0	720	
B18	Tack pkt to w.band	Ghim túi trên cạp*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
	Flap pkt side*2	Nắp túi sườn*2					FALSE	####	
C01	Mark,sew velcro to flap pkt*2*2	SD,May nhám vào nắp túi*2*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
C02	Join pkt flap*2(temple)	Cán chắp nắp túi (mẫu)	B		SPECIAL	48	382.6	600	
C03	Trim,turn pkt flap*2	Chém,sửa lộn nắp túi	C		HAND	42	311.6	686	
C04	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B		PRESS	35	279.0	823	
C05	Topstitch pkt flap*2	Điều nắp túi 1/4	B		SINGLE	48	382.6	600	
C06	Mark pkt flap*2	SD nắp túi*2	C		HAND	16	118.7	1800	
C07	Tack pkt flap open*2	Ghim miệng nắp túi	B		SINGLE	18	143.5	1600	

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

STYLE NO: G16-192P
DATE: 2016/06/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.92

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用 配件 及其
	<i>Pkt side*2</i>	<i>Túi sườn*2</i>					FALSE	####	
D01	Mark pkt side*2	SD túi sườn	C		HAND	24	178.1	1200	
D02	1/16Stitch pkt plete*4*2	Mí lỵ túi 1/16*4*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
D03	Topstitch pkt open*2	Điều gấp miệng túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
D04	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi 1/16	B		SINGLE	32	255.0	900	
D05	Mark,sew velcro to pkt*4*2	SD,Máy nhám vào túi sườn*4*2	B		SINGLE	46	366.6	626	
D06	Press plete*4*2+crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi+là lỵ	B		PRESS	44	350.7	655	
	<i>W.band inside*1</i>	<i>Cạp trong*1</i>					FALSE	####	
E01	Join w.band befor crease band*1	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
E02	Crease band*1(special machine)	Là gấp bán cạp*1(máy ép)	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
	<i>Tab facing w.band*2</i>	<i>Đáp cá cạp*2</i>					FALSE	####	
G01	Join w.band tab facing*2(template)	Cán chắp đáp cá cạp*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
G02	Trim,turn w.band tab facing*2	Sửa,lộn đáp cá cạp*2	C		HAND	30	222.6	960	
G03	Press tab facing*2	Là đáp cá cạp*2	B		PRESS	15	119.6	1920	
G04	Mark,sew velcro to tab facing*2	SD+May nhám vào đáp cá*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL						3546	28171	8.1	



Opeation Công đoạn	Genera l	Special Chuyên môn			
Single	1980				
Double	495				
Kansai	28				
Special	0	305			
Press	238				
Hand	488	12			
Amount	3229	317			
Out put (SLCN)	8.92	90.9			
Total time	3546		Total		8.1

製表人: THAO

製造單號: G16-192P

車縫出數及使用機器預估表

客戶：福立

[illegible]

製造單號: G16-192P

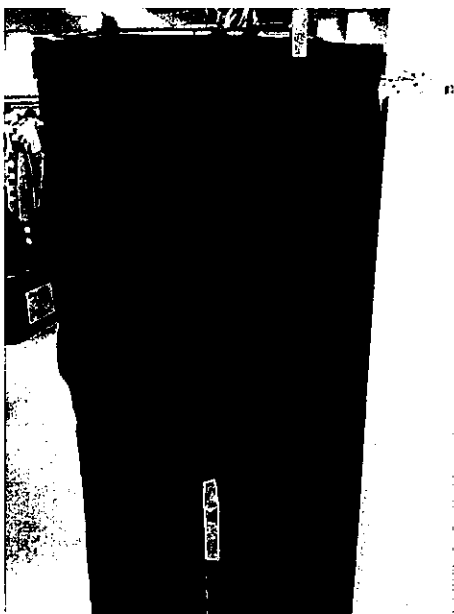
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : 福立

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	模板車	切修車	雙針 鉗鍊	雙針 車	開袋機	耳子車	一字洞	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2215	142	95	240	136	52	28	50	158	378	636	4130
	以一條線38人計,預估車台數量	29.5	1.9	1.3	3.2	1.8	0.7	0.4	0.7	2.1	5.0	8.5	55.0
	全件車縫出數/ 件												6.97

專特車工時 : 492 車縫工時(不含專特車) 3638

車縫出數(不含專特車) 7.92



製表 : 王愛鼎 2016/6/17