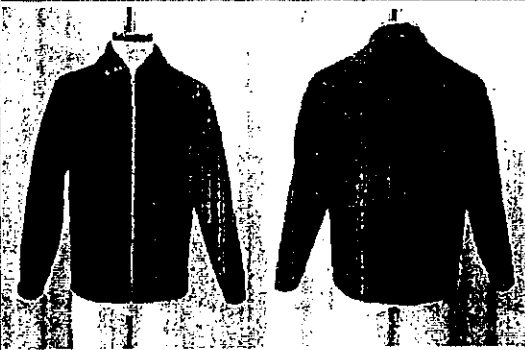
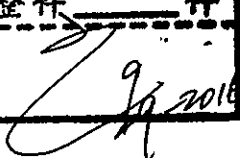


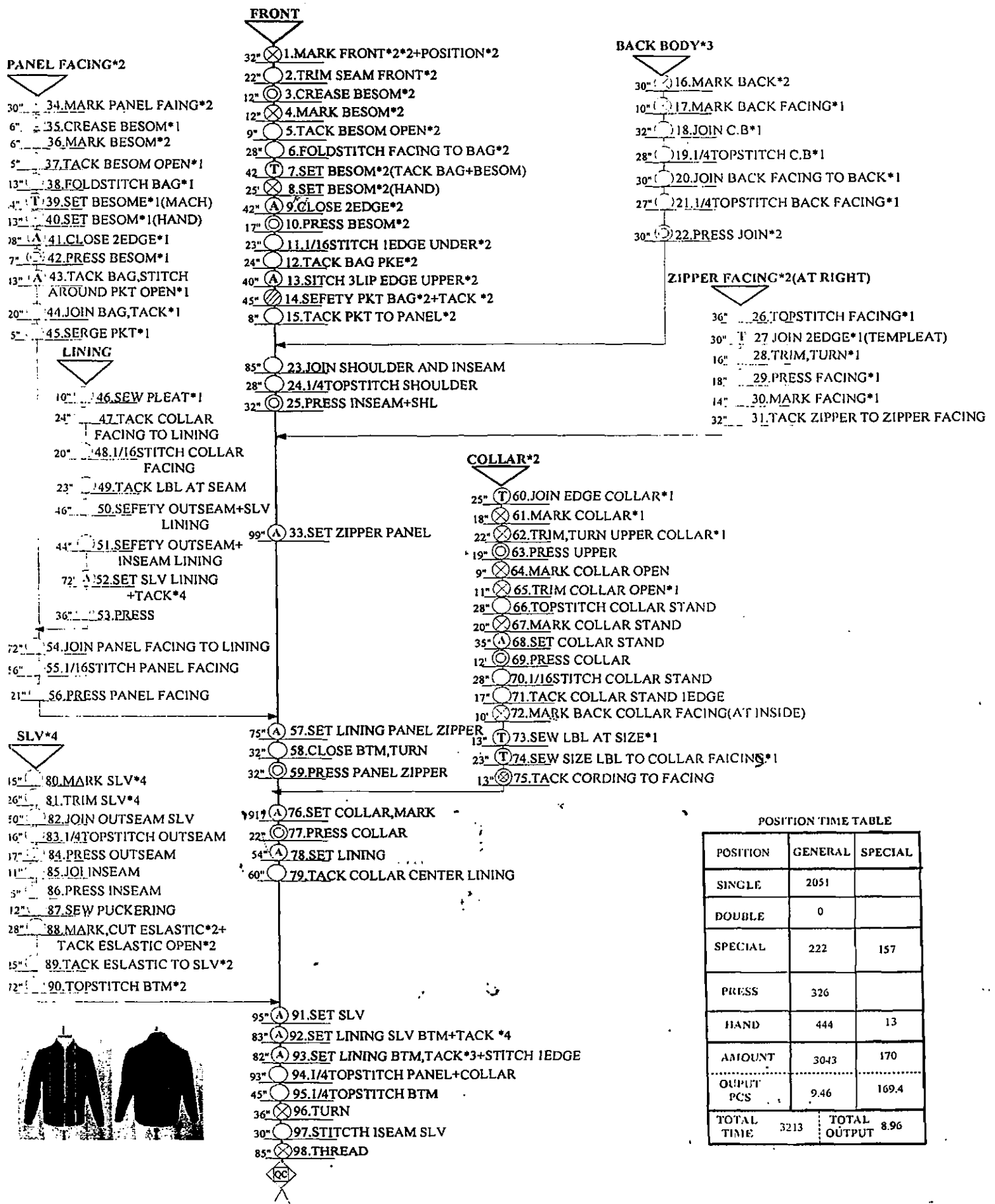
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-213J	款式說 LADIES JACKET 订单 600	制表人 THAO	日期: 2016/09/26	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 3043	特車組 170	總時間: 3213		
生產出數: 9.46	特車組出 169.4	IE 總出數: 8.96		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫 <u>10.06</u> 件	掛: 車縫 _____ 件	身: 整件 <u>9.6</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____	件: 整件 _____ 件	簽: _____
			

FLOW CHART OF G16-213J

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	2051	
DOUBLE	0	
SPECIAL	222	157
PRESS	326	
HAND	444	13
AMOUNT	3043	170
OUTPUT PCS	9.46	169.4
TOTAL TIME	3213	TOTAL OUTPUT 8.96

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

STYLE NIG16-213J
DATE:2016-09-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 9.46

工段號碼 Mã công đoạn			等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	Mark front*2+pkt position*2	SD TT*2+vị trí túi*2	C		HAND	32	265.6	900
02	Trim seam front*2	Chém sườn TT*2	C		SINGLE	22	182.6	1309
03	Crease besome*2	Là gấp cơ túi *2	B		PRESS	12	105.6	2400
04	Mark besome*2	SD cơ túi*2	C		HAND	12	99.6	2400
05	Tack besome open*2	Ghim miệng cơ túi *2	B		SINGLE	9	79.2	3200
06	Foldstitch facing to bag*2	Gập mí đắp vào lót*2	B		SINGLE	28	246.4	1029
07	Set besom*2(mach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơ)	B		SPECIAL	42	369.6	686
08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	207.5	1152
09	Close 2edge*2	Chặn túi 2 đầu	A		SINGLE	42	390.6	686
10	Press besom*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	149.6	1694
11	Stitch 1edge under*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	23	202.4	1252
12	Tack bag pkt*2	Cán lót túi*2	B		SINGLE	24	211.2	1200
13	Stitch 3lip edge upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi*2	A		SINGLE	40	372.0	720
14	Safety pkt bag*2+tack *2	V5 5C dít túi+đặt giăng*2	B		SW	45	396.0	640
15	Tack pkt to panel*2	Ghim giăng túi vào nẹp*2	B		SINGLE	8	70.4	3600
16	Join shoulder and inseam	Cán chắp sườn vai	B		SINGLE	85	748.0	339
17	1/4Topstitch shoulder	Điều vai 1/4	B		SINGLE	28	246.4	1029
18	Press inseam+shl	Là rẽ sườn+ vai chính	B		PRESS	32	281.6	900
19	Set zipper panel	Tra khóa nẹp	A		SINGLE	99	920.7	291
20	Set lining panel zipper*2	Lồng lót khóa nẹp*2	A		SINGLE	75	697.5	384
21	Close btm,turn	Chặn gấu sửa,lộn	B		SINGLE	35	308.0	823
22	Press panel zipper	Là khóa nẹp	B		PRESS	32	281.6	900
23	Set collar,mark	Tra cổ chính,sd	A		SINGLE	91	846.3	316
24	Press collar	Là rẽ vòng cổ	B		PRESS	22	193.6	1309
25	Set lining collar	Tra cổ lót	A		SINGLE	54	502.2	533
26	Tack collar center lining	Ghim vc chính lót	B		SINGLE	60	528.0	480
27	Set slv	Tra tay chính	A		SINGLE	95	883.5	303
28	Set lining slv btm+tack*4	Lồng lót gấu tay+ghim giăng*4	A		SINGLE	83	771.9	347
29	Set lining btm,tack*3+stitch,1edge	Lồng gấu áo +ghim*3+mí gấu 1đoạn	A		SINGLE	82	762.6	351
30	1/4Topstitch panel+collar	Điều nẹp+cổ 1/4	B		SINGLE	93	818.4	310
31	1/4Topstitch btm	Điều gấu 1/4	B		SINGLE	45	396.0	640
31	Turn	Lộn áo	C		HAND	36	298.8	800
32	Stitch inseam slv	Mí bụng tay	B		SINGLE	30	264.0	960
XZ	Trim	Cắt chỉ	C		HAND	85	705.5	339
	Slv*4	Tay*4					FALSE	#DIV/0!
A01	Mark slv*4	SD tay*4	C		HAND	45	373.5	640
A02	Trim slv*4	Chém tay*4	C		SINGLE	26	215.8	1108
A03	Join outseam slv*2	Cán chắp sống tay	B		SINGLE	50	440.0	576
A04	1/4topstitch ouseam slv*2	Điều sống tay1/4*2	B		SINGLE	46	404.8	626
A05	Press outseam+crease btm	Là sống tay, là gấp gấu tay	B		PRESS	37	325.6	778

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

STYLE NIG16-213J
DATE:2016-09-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 9.46

工段號碼 Mã công đoạn			等級 Cấp	合縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A06	Join inseam	Quây tròn tay	B		SINGLE	41	360.8	702
A07	Press inseam	Là rẽ tròn tay	B		PRESS	25	220.0	1152
A08	Sew puckering slv	Máy dùm tay	B		SINGLE	12	105.6	2400
A09	Mark, cut elastic*2+tack elastic open*2	Sđ cắt chun tay*2+ghim miệng chun*2	B		SINGLE	28	246.4	1029
A10	Tack elastic to slv*2	Ghim điểm cố định chun vào tay	B		SINGLE	25	220.0	1152
A11	Topstitch btm*2	Điều gấu tay*2	B		SINGLE	72	633.6	400
	Back body*3	Thân sau *3					FALSE	#DIV/0!
B01	Mark back*2	SD TS*2	C		HAND	30	249.0	960
B02	Mark back facing*1	SD đáp TS*1	C		HAND	10	83.0	2880
B03	Join C.B*1	Can chập giữa TS*1	B		SINGLE	32	281.6	900
B04	1/4topstitch C.B*1	Điều giữa TS 1/4*1	B		SINGLE	28	246.4	1029
B05	Join back facing to back*1	Can chập đáp TS*1	B		SINGLE	30	264.0	960
B06	1/4Topstitch back facing*1	Điều chập đáp TS*1	B		SINGLE	27	237.6	1067
B07	Press join*2	Là êm đường can chập*2	B		PRESS	30	264.0	960
	Collar*2	Cổ*2					FALSE	#DIV/0!
C01	Join edge collar*1(template)	Can chập sống cổ*1(bìa mẫu)	B		SPECIAL	25	220.0	1152
C02	Mark collar*1	SD cổ*2	C		HAND	18	149.4	1600
C03	Trim, turn upper collar*1	Chém sửa lộn sống cổ	C		HAND	22	182.6	1309
C04	Press upper	Là sống cổ	B		PRESS	19	167.2	1516
C05	Mark collar open*1	SD miệng cổ*1	C		HAND	9	74.7	3200
C06	Trim collar open*1	Chém mo miệng cổ+chân cổ	C		HAND	11	91.3	2618
C07	Topstitch collar stand	Điều chân cổ nhiều kim	B		SINGLE	28	246.4	1029
C08	Mark collar stand*2	SD chặn cổ*2	C		HAND	20	166.0	1440
C09	Set collar stand*2	Tra chân cổ*2	A		SINGLE	35	325.5	823
C10	Prss collar stand*2	Là rẽ chân cổ*2	B		PRESS	12	105.6	2400
C11	1/16Stitch collar stand	Mí chân cổ tăng cường	B		SINGLE	28	246.4	1029
C12	Tack collar stand 1edge	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		SINGLE	17	149.6	1694
C13	Mark back collar facing(at inside)	SD đáp cổ TS*1(bên trong)	C		HAND	10	83.0	2880
C14	Sew lbl at size*1	Mí móc size vào móc chính*1	B		SPECIAL	13	114.4	2215
C15	Sew size lbl to collar facing*1	Máy móc vào đáp cổ*1	B		SPECIAL	23	202.4	1252
C16	Tack cording to facing	Đính dây treo vào đáp móc	C		HANDSCL	13	107.9	2215
	Panel facing*2	Đáp nẹp*2					FALSE	#DIV/0!
D01	Mark panel facing*2+pkt position*1	Sđ đáp nẹp*2+vị trí túi*1	C		HAND	30	249.0	960
D02	Crease besome*1	Là gấp cơ*1.	B		PRESS	6	52.8	4800
D03	Mark besome*1	SD cơ*1	C		HAND	6	49.8	4800
D04	Tack besome open*1	Ghim miệng cơ	B		SINGLE	5	44.0	5760
D05	Foldstitch bag*1	Gập mí lót*1	B		SINGLE	13	114.4	2215
D06	Set besom*1(mach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*1(đặt cơ+lót)	B		SPECIAL	24	211.2	1200
D07	Set besom*1(hand)	Bổ túi bằng tay*1	C		HAND	17	107.9	2215

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

STYLE NIG16-213J
DATE:2016-09-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 9.46

工段號碼 Mã công đoạn			等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng
D08	Close 2edge*1	Chặn túi 2 đầu	A		SINGLE	21	195.3	1371
D09	Press besom*1	Là miệng túi*1	B		PRESS	7	61.6	4114
D10	Tack bag, stitch around pkt open*1	Cán lót túi, mí miệng xq miệng túi*1	A		SINGLE	43	399.9	670
D11	Join bag, tack*1	Quay tròn đáy túi, đặt giăng*1	B		SINGLE	20	176.0	1440
D12	Serge pkt*1	VS 3C dít túi*1	B		SW	15	132.0	1920
D13	Join panel facing to lining, notch	Cán chắp nắp nẹp vào lót, bấm	B		SINGLE	72	633.6	400
D14	1/16Stitch panel facing lining	Mí nắp nẹp lót 1/16	B		SINGLE	56	492.8	514
D15	Press panel facing*2	Là êm nắp nẹp lót	B		PRESS	21	184.8	1371
	Zipper facing*2(at right)	Đáp khóa*2(bên phải)					FALSE	#DIV/0!
E01	Topstitch facing*1	Điều nắp nhiều kim	B		SINGLE	36	316.8	800
E02	Join 2edge*1(template)	Quay nắp khóa(bìa mẫu)	B		SPECIAL	30	264.0	960
E03	Trim.turn*1	Chém sửa lộn nắp khóa phải	C		HAND	16	132.8	1800
E04	Press facing*1	Là nắp*1	B		PRESS	18	158.4	1600
E05	Mark facing	SD nắp nẹp phải*1	C		HAND	14	116.2	2057
E06	Tack zipper to zipper facing, mark	Ghim khóa vào nắp khóa phải, sd	B		SINGLE	32	281.6	900
	Lining	Lót					FALSE	#DIV/0!
F01	Sew pleat*1	Máy ly TS*1, sd	B		SINGLE	10	88.0	2880
F02	Tack collar facing to lining	Cán nắp cổ vào lót TS	B		SINGLE	24	211.2	1200
F03	1/16Stitch collar facing	Mí nắp cổ TS 1/16	B		SINGLE	20	176.0	1440
F04	Tack lbl at seam	Ghim mác sườn	B		SINGLE	23	202.4	1252
F05	Safety outseam+slv lining	VS 5C sườn+ vai lót	B		SW	46	404.8	626
F06	Safety outseam +inseam lining	VS 5C sống tay, tròn tay lót	B		SW	44	387.2	655
F07	Set slv lining+tack *4	Tra tay lót+đặt giăng *4	A		SW	72	669.6	400
F08	Press	Là lót	B		PRESS	36	316.8	800
TOTAL						3213	28,438	8.96



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn		
SINGLE	2051			
DOUBLE	0			
SPECIAL	222	157		
PRESS	326			
HAND	444	13		
Amount	3043	170		
Output	9.46	169.4		
TOTAL	3213		總出數: Tổng	8.96

製表人: THAO

600

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-213J

車縫出數及使用機器預估表

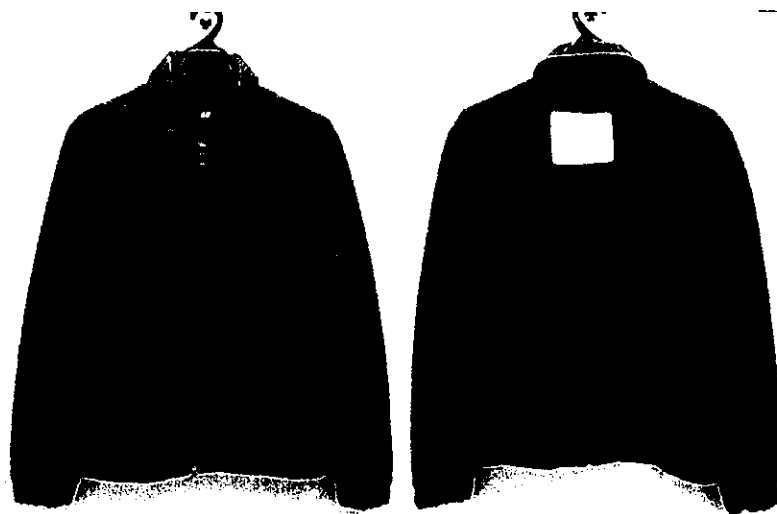
訂單數量

600

客戶 : NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	橡筋車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	2171	55	22	30	181	81	42	0	279	392	3253
	以一條線38人計,預估車台數量	25.4	0.6	0.3	0.4	2.1	0.9	0.5	0.0	3.3	4.6	38.0
	全件車縫出數/ 件											9.64



持車工時: 136 車縫工時(不含專特車) 3148
 車縫出數(不含專特車) 10.06

製表:王愛娟 2016/9/29