

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

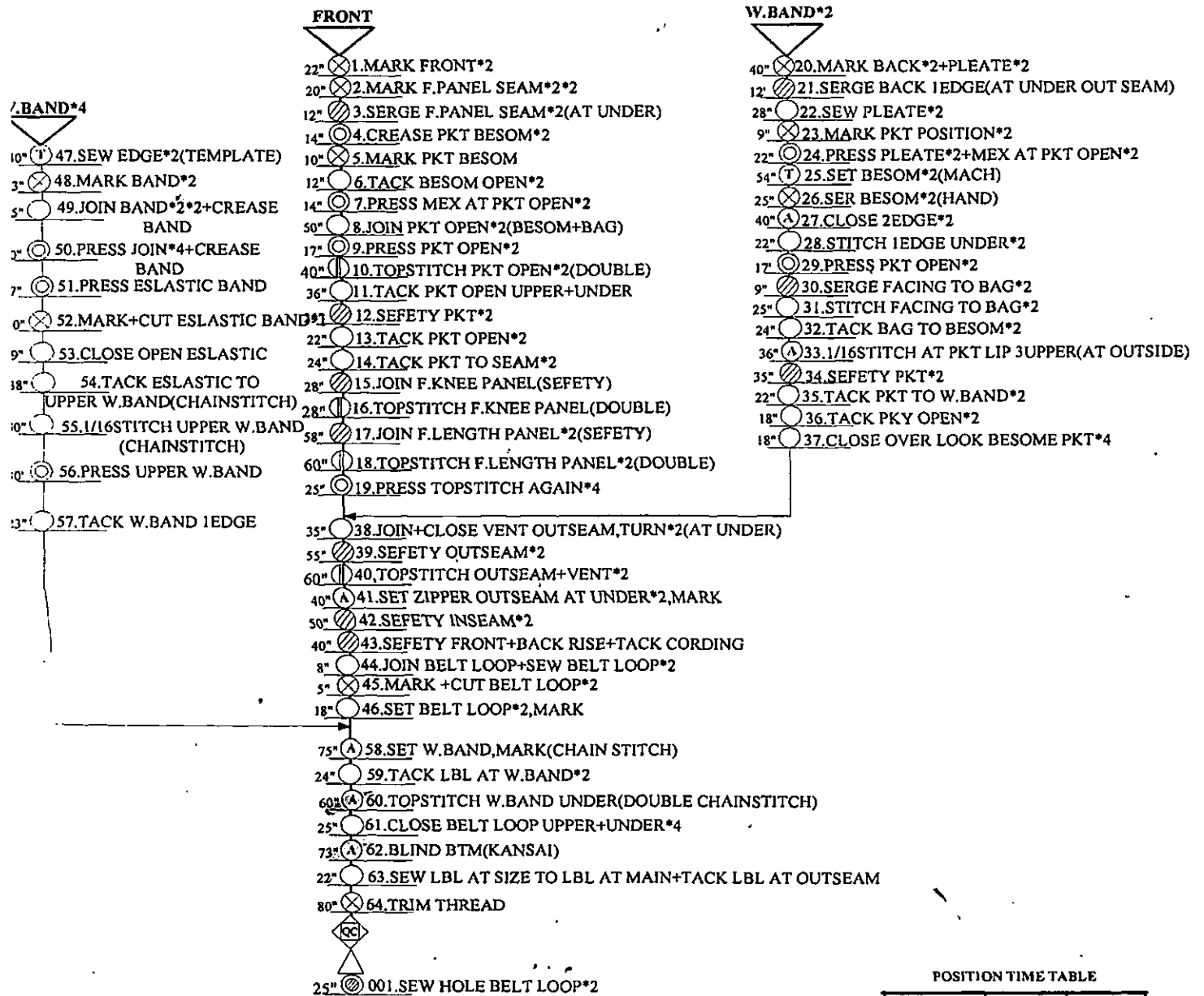
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: <u>G16-239P</u>	款式說明 LADIE PANTS 订单 8.248	制表人 THAO	日期: 2016/07/05	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1829	特車組 109	總時間:1938		
生產出數:15.75	特車組出 264.22	IE 總出數: 14.9		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
2/5

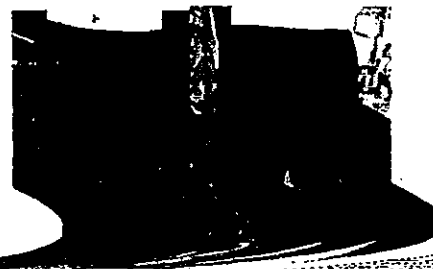
茲核定IE出數如下:	
衣車縫 <u>13.72</u> 件	掛車縫 _____ 件
身整件 <u>13.2</u> 件	裡整件 _____ 件
全車縫 _____ 件	核: <i>[Signature]</i>
件整件 _____ 件	簽: <i>[Signature]</i> 2016

FLOW CHART OF G16-239P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	618	
KANSI	81	
DOUBLE	196	
CHAIN STITCH	203	
SPECIAL	315	109

SPECIAL 315 109 100



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

STYLE NO: G16-239P

4/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.75

# OF NO MS	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	Time Thời gian	Price Đơn giá	Out put Sản lượng	使用材料 件及其
01	Mark front*2	SD TT*2	C		HAND	22	163.2	1309	
02	Mark F.panel seam*2*2	SD sườn TT*2*2	C		HAND	20	148.4	1440	
03	Serge F.panel seam (at under)	VS 3C sườn dưới TT*2	B		SW	12	95.6	2400	
04	Crease pkt besom*2	Là gấp cơ túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Mark pkt besom*2	SD cơ túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
06	Tack besom open*2	Ghim kín miệng cơ*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
07	Press mex at pkt*2	Là mex miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
08	Join pkt open(besom+bag)	Cán chập miệng túi*2(kẹp cơ+lót)	B		SINGLE	50	398.5	576	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
10	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi 2kim*2	B		DOUBLE	40	318.8	720	
11	Tack pkt open upper and under	Ghim miệng túi trên dưới*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
12	Safety pkt*2	VS 5C dít túi	B		SW	25	199.3	1152	
13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
14	Tack pkt to seam*2	Ghim túi vào sườn*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
15	Join F.knee panel(Safety)	Cán chập sườn gối*2(VS 5C)	B		SW	28	223.2	1029	
16	Topstitch F.knee panel(double)	Điều sườn gối 2kim*2	B		DOUBLE	28	223.2	1029	
17	Join F.length panel*2(Safety)	Cán chập sườn thẳng*2(VS 5C)	B		SW	58	462.3	497	
18	Topstitch F length panel*2(double)	Điều sườn thẳng 2kim*2	B		DOUBLE	60	478.2	480	
19	Press topstitch again*4	Là lại đường điều các sườn*4	B		PRESS	25	199.3	1152	
20	Join+Close vent outseam,turn*2(at under)	Cán chập+Chặn lộn sẽ dọc quần*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
21	Safety out eam*2	VS 5C dọc quần*2	B		SW	55	438.4	524	
22	Topstitch outseam+vent*2	Điều dọc quần 2kim+sẽ*2	B		DOUBLE	68	542.0	424	
23	Set zipper outseam at under*2,mark	Tra khóa dọc quần dưới*2,sd	A		SINGLE	40	334.8	720	
24	Safety inseam*2	VS 5C giàng quần	B		SW	50	398.5	576	
25	Safety front+ back rise+tack cording	VS 5C đứng TT+TS+kẹp dây bún	B		SW	40	318.8	720	
26	Join belt loop+sew belt loop*2	Cán đĩa+máy đĩa*2	B		KANSAI	8	63.8	3600	
27	Mark+cut belt loop*2	SD+cắt đĩa*2	C		HAND	5	37.1	5760	
28	Set belt loop*2,mark	Tra đĩa,sd*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
29	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		CHAIN STITCH	75	627.8	384	
30	Tack lbi at w.band*2	Ghim móc cạp*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
31	Topstitch w.band under(double chainstitch)	Điều vòng cạp dưới(2kim chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	60	502.2	480	
32	Close belt loop upper+under*2*2	Chặn đĩa trên dưới*2*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
33	Blind btm	Vắt gấu kan sai	A		KANSAI	70	585.9	411	
34	Sew lbi at size to lbi at main+tack lbi at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
XZ	Trim &turn	Cắt chỉ	C		HAND	80	593.6	360	
001	Sew hole belt loop*2	Đính khuy đĩa*2	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2 + ly TS*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Serge back 1 edge(at under outseam)	VS 3C TS 1 đoạn dưới*2	B		SW	12	95.6	2400	
B03	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B05	Press pleate*2+mex at pkt open*2	Là ly TS*2 +mex miệng túi*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơ)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	40	334.8	720	
B09	Stitch 1edge under*2	Mí cạnh túi dưới*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B10	Press pkt open*2	Là miệng túi TS*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2 + ly TS*2	B		PRESS	40	133.3	1899	

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

STYLE NO: G16-239P
4/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.75

# OF NO MS	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	Time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	件及其他
B12	Stitch facing to bag*2	Mí đắp vào lót túi*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
B13	Tack bag to besom*2	Ghim lót vào cõi túi*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 upper(at outside)	Mí 3 cạnh cõi túi	A		SINGLE	36	301.3	800	
B15	Safety pkt*2	VS 5C dít túi	B		SW	35	279.0	823	
B16	Tack pkt to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B17	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B18	Close over look besome pkt*2*2	Chặn đầu vát sổ túi*2*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*4	Cạp bo*4							
C01	Sew edge*2(template)	Cán chắp sống cạp*2 (theo mẫu)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C02	Mark band*2	SD cạp*2	C		HAND	23	170.7	1252	
C03	Join band*2*2+trim	Cán cạp*4+cán sống cạp 1 đoạn+xén sửa	B		SINGLE	45	358.7	640	
C04	Press join*2*2+crease band	Là rẽ+là gấp cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C05	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	7	55.8	4114	
C06	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2880	
C07	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C08	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		CHAIN STITCH	38	302.9	758	
C09	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	30	239.1	960	
C10	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	30	239.1	960	
C11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	23	183.3	1252	
TOTAL						1938	15440	14.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	618				
Kansai	78				
Double	196				
Chain Stitch	203				
Special	315	109			
Press	175				
Hand	244	0			
Amount	1829	109			
Output (pcs)	15.75	264.22			
Total time	1938		total out put		14.9

製表人: THAO

製造單號: G16-239P

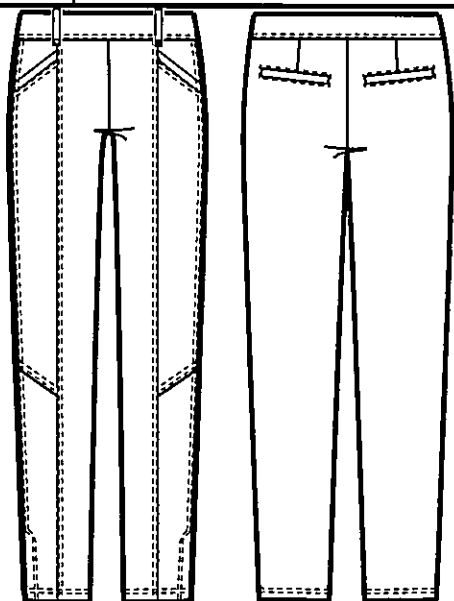
車縫出數及使用機器預估表

客戶 : CHICOS

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	開袋機	3本車	耳子車	燙工	手工	
前片*6	劃號.橫切開拷合.雙針明線				27	23					50	
袋牌*2	燙對折.劃合口									16	12	
袋布*2	固定袋牌.接袋布*2.雙針明線.固定袋口兩邊	116			32							
	前切開5線拷合.雙針明線				65	60						
後片*2	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶&袋口襯	28								25	42	
袋條*2袋布*	開袋(機開袋+平車部分).袋底拷5線	218				42	52					
	外浪5線拷合					63						
	邊叉拷3線.車邊叉襠角*2含翻.燙邊叉&下襠	34				23				54		
	上邊叉拉鍊.車邊叉襠角*2含翻.外浪及邊叉雙針明線(分兩段)	124			120							
	內浪&前後浪5線夾牽條拷合.燙股					95				55		
腰耳*2	車腰耳*2.固定腰耳*2含剪.記號	27							8		14	
褲腰*4	劃號.接縫*4.開股&燙折邊	43								55	38	
	合褲腰暗線&切修.壓倒邊.燙褲腰.雙針車橡筋&前	73		46	54					30		
	車商標	36										
	上褲腰	83										
	褲腰雙針鎖鏈明線				96							
	固定腰耳上端*2	32										
	折下襠車3本飾線							60				
	修線										89	
	全件鉤釘記號*2										12	
	合計全件車縫工時	814	0	46	394	305	52	60	8	235	257	2172
	以一條線38人計,預估車台數量	14.2	0.0	0.8	6.9	5.3	0.9	1.0	0.1	4.1	4.5	38.0
	全件車縫出數/ 件											13.26

專特車工時: 72 車縫工時(不含專特車): 2100

車縫出數(不含專特車): 13.72



製表: 王愛卿 2016/7/5