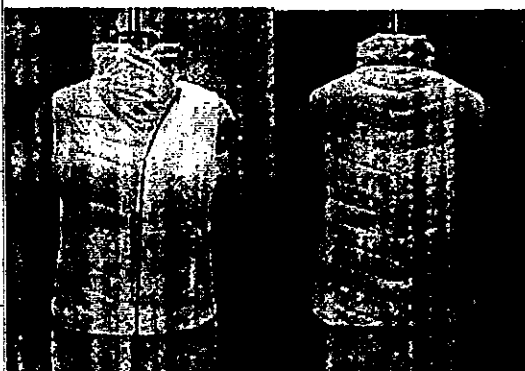


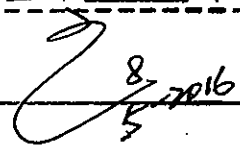
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

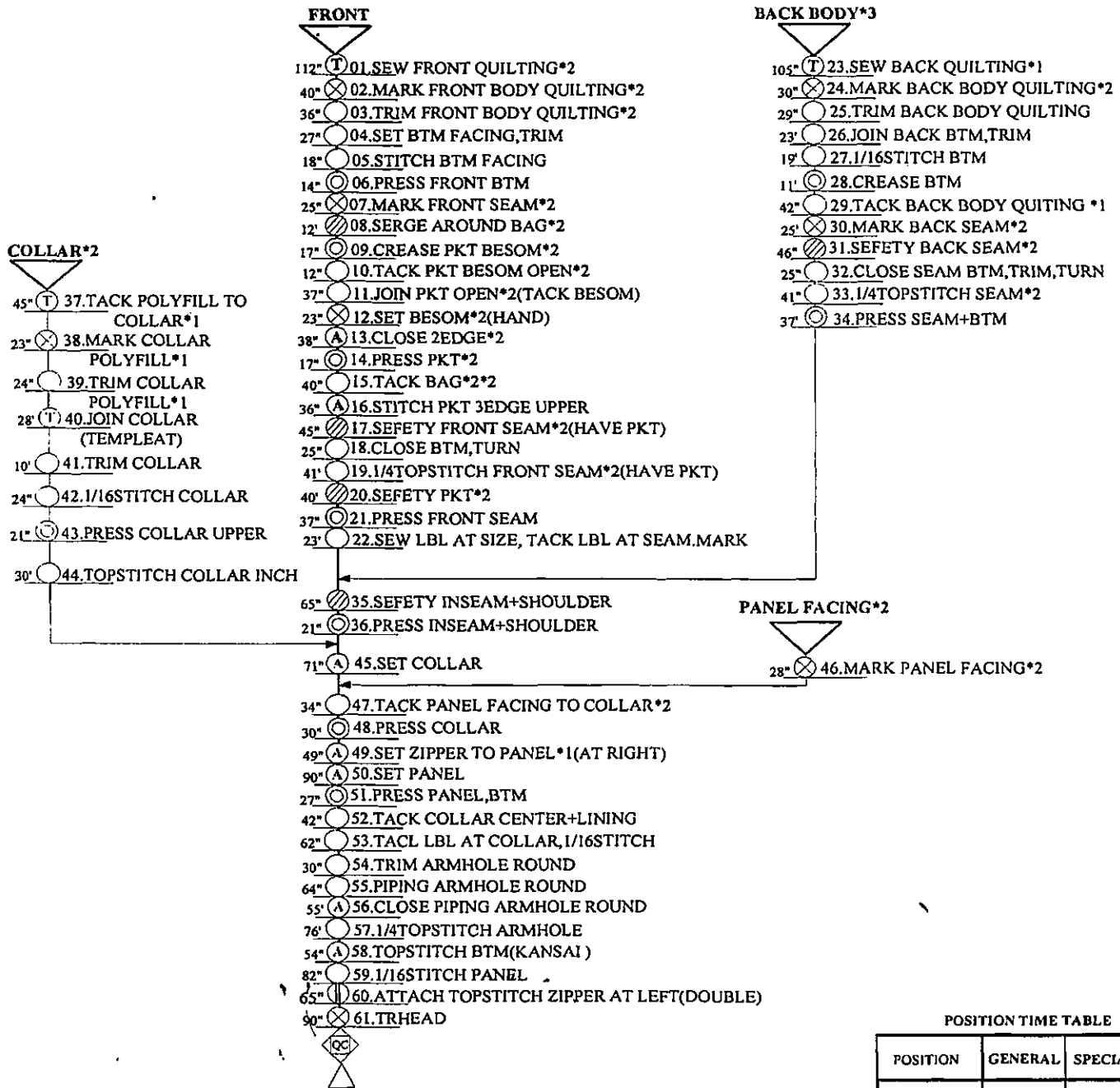
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-241V	款式說明 LADIES VEST 订单 800	制表人 THAO	日期: 2016/08/04	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2098	特車組 290	總時間: 2388		
生產出數: 13.73	特車組出 99.3	IE 總出數: 12.06		

PPIC 主管:

17
11/8/16
8/04

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	11.2 件	掛車縫	____ 件
身整件	9.7 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核	
件整件	____ 件	簽	

FLOW CHART OF G16-241V

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1295	
DOUBLE	65	
KANSAI	54	
SPECIAL	168	290
PRESS	232	
HAND	284	0
AMOUNT	2098	290
OUTPUT PCS	13.73	99.3
TOTAL TIME	2388	TOTAL OUTPUT 12.06

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

IE NO: 16-241V
IE: 2016-08-04

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPL 13.73

工段號碼 tả công đoạn			等級 Cấp	含縫記号	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản	使用配件 及其他
01	Sew quilting front*2	Ghim chân bông TT*2	B		SPECIAL	112	892.6	257	
02	Mark body quilting front*2	SD thân trần bông TT*2	C		HAND	40	296.8	720	
03	Trim body quilting front*2	Chém thân trần bông*2	C		SINGLE	36	267.1	800	
04	Set btm facing,trim	Tra đáp gấu TT, xén sửa	B		SINGLE	27	215.2	1067	
05	Stitch brm facing	Mí tăng cường đáp gấu TT	B		SINGLE	18	143.5	1600	
06	Press front btm	Là gấu TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
07	Mark front seam*2	Sd sườn TT*2	C		HAND	25	185.5	1152	
08	Serge around bag*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		SW	12	95.6	2400	
09	Crease pkt besom*2	Là gấp coi túi ngực TT*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
10	Tack pkt besom open*2	Ghim miệng coi túi ngực*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
11	Join pkt*2(tack besom)	Cán chắp miệng túi TT*2, đặt coi túi	B		SINGLE	37	294.9	778	
12	Set besom*2(hand)	Bố túi bằng tay*2	C		HAND	23	170.7	1252	
13	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu túi*2	A		SINGLE	38	318.8	758	
14	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
15	Tack bag*2*2	Cán lót túi*4	B		SINGLE	40	318.8	720	
16	Stitch pkt 3edge upper	Mí miệng túi 3 bên*2	A		SINGLE	36	302.0	800	
17	Safety front seam*2(have pkt)	VS 5 chỉ sườn TT(có túi)	B		SW	45	358.7	640	
18	Close btm,turn*2	Chặn gấu sườn túi, sửa lộn	B		SINGLE	25	199.3	1152	
19	1/4Topstitch front seam*2(have pkt)	Điều sườn túi 1/4(có túi)	B		SINGLE	41	326.8	702	
20	Safety pkt*2	Quay tròn đáy túi*2 5 chỉ	B		SINGLE	40	318.8	720	
21	Press seam	Là êm sườn TT	B		PRESS	37	294.9	778	
22	Sew lbl at size,tack lbl at seam,mark	Ghim mác sườn*2, sd	B		SINGLE	23	183.3	1252	
23	Safety inseam+shoulder	VS 5 chỉ sườn vai	B		SW	65	518.1	443	
24	Press inseam+shoulder	Là lật sườn vai	B		PRESS	21	167.4	1371	
25	Set collar	Tra cổ chính	A		SINGLE	71	595.7	406	
26	Tack panel facing to collar*2	Cán đáp nẹp vào đáp cổ*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
27	Press collar	Là rẽ vòng cổ	B		PRESS	30	239.1	960	
28	Set zipper to panel*1(at right)	Tra nẹp khóa bên phải*1	A		SINGLE	49	411.1	588	
29	Set panel	Lồng nẹp TT	A		SINGLE	90	755.1	320	
30	Press panel, btm	Là nẹp, là gấu TT	B		PRESS	27	215.2	1067	
31	Tack collar center+lining	Ghim vòng cổ chính lót	B		SINGLE	42	334.7	686	
32	Tack lbl at collar,1/16stitch	Ghim mác cổ, mí vòng cổ 1/16	B		SINGLE	62	494.1	465	
33	Trim armhole round	Chém vòng nách	C		SINGLE	30	222.6	960	
34	Piping armhole round	Cuốn viền vòng nách	B		SINGLE	64	510.1	450	
35	Close piping armhole round	Chặn viền vòng nách	A		SINGLE	55	461.5	524	
36	1/4Topstitch armhole	Điều vòng nách 1/4	B		SINGLE	76	605.7	379	
37	Topstitch btm(kansai)	Điều gấu áo máy trần đê	A		KANSAI	54	453.1	533	
38	1/16Stitch panel	Mí khóa nẹp 1/16	B		SINGLE	82	653.5	351	
39	Attach topstitch zipper at left(double)	Dán điều khóa TT 2 kim(bên trái)	B		DOUBLE	65	518.1	443	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
	Back body*3	Thân sau*3							
A01	Sew quilting back*1	Máy trần bông TS*1	B		SPECIAL	105	836.9	274	
A02	Mark body quilting back*2	Sd thân trần bông*1	C		HAND	30	222.6	960	
A03	Trim body quilting front*1	Chém thân trần bông*1	C		SINGLE	29	215.2	993	
A04	Join back btm,trim	Cán chắp gấu áo TS, xén sửa	B		SINGLE	23	183.3	1252	
A05	1/16Stitch btm	Mí gấu áo TS tăng cường	B		SINGLE	19	151.4	1516	
A06	Crease btm	Là gấp áo TS	B		PRESS	11	87.7	2618	
A07	Tack body quilting center+lining	Ghim thân trần bông chính lót	B		SINGLE	42	334.7	686	
A08	Mark back seam*2	SD sườn TS *2	C		HAND	25	185.5	1152	
A09	Safety back seam*2	VS 5 chỉ sườn TS	B		SW	46	366.6	626	
A10	Close seam btm,trim turn	Chặn gấu sườn TS, sửa lộn	B		SINGLE	25	199.3	1152	
A11	1/4Topstitch seam	Điều sườn TS 1/4	B		SINGLE	41	326.8	702	
A12	Press seam + btm	Là sườn TS, là gấp gấu sườn TS	B		PRESS	37	294.9	778	

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

FILE NO: 16-241V

DATE: 2016-08-04

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL 13.73

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 Sản	使用配件 及其他
	Collar*2	Cổ*2							
B01	Tack polyfill to collar*1	Ghim bông vào cổ*1	B		SPECIAL	45	358.7	640	
B02	Mark collar polyfill*1	SD cổ bông *1	C		HAND	23	170.7	1252	
B03	Trim collar polyfill*1	Chém cổ bông*1	C		SINGLE	24	178.1	1200	
B04	Join collar(template)	Cán chắp sống cổ bìa mẫu	B		SPECIAL	28	223.2	1029	
B05	Trim collar	Chém sống cổ	C		SINGLE	10	74.2	2880	
B06	1/16Stitch collar	Mí sống cổ tăng cường	B		SINGLE	24	191.3	1200	
B07	Press collar upper	Là sống cổ	B		PRESS	21	167.4	1371	
B08	Topstitch collar inch	Điều bản cổ chính 1 inch	B		SINGLE	30	239.1	960	
	Panel facing*2	Đáp nẹp*2							
C01	Mark panel*2	SD đáp nẹp*2	C		HAND	28	207.8	1029	
Total						2388	18,970	12.06	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
Single	1295		
Double	65		
Kansai	54		
Special	168	290	
Press	232		
Hand	284	0	
Total time	2098	290	
Output	13.73	99.3	
Total	2388	Output scl	12.06

THAO

製造單號: G16-241V

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

800

客戶 : CHICOS

各線均量

[illegible]

製造單號: G16-241V

車縫出數及使用機器預估表

訂單數量

800

客戶 : CHICOS

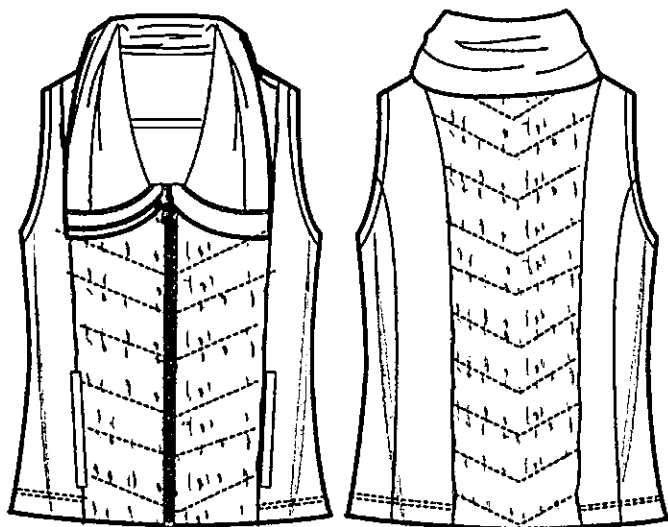
各線均量

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	急鈕機	滾邊車	打結車	燙工	手工	
	合計全件車縫工時	1628	319	209	117	121	18	64	38	104	354	2973
	以一條線38人計,預估車台數量	20.8	4.1	2.7	1.5	1.6	0.2	0.8	0.5	1.3	4.5	38.0
	全件車縫出數/ 件											9.69

專特車工時: 402

車縫工時(不含專特車): 2571

車縫出數(不含專特車): 11.20



製表: 王愛卿 2016/8/5