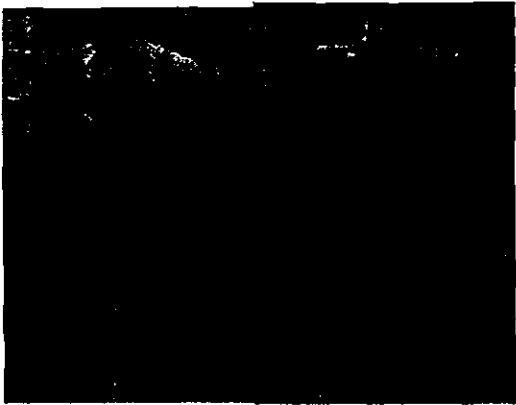


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

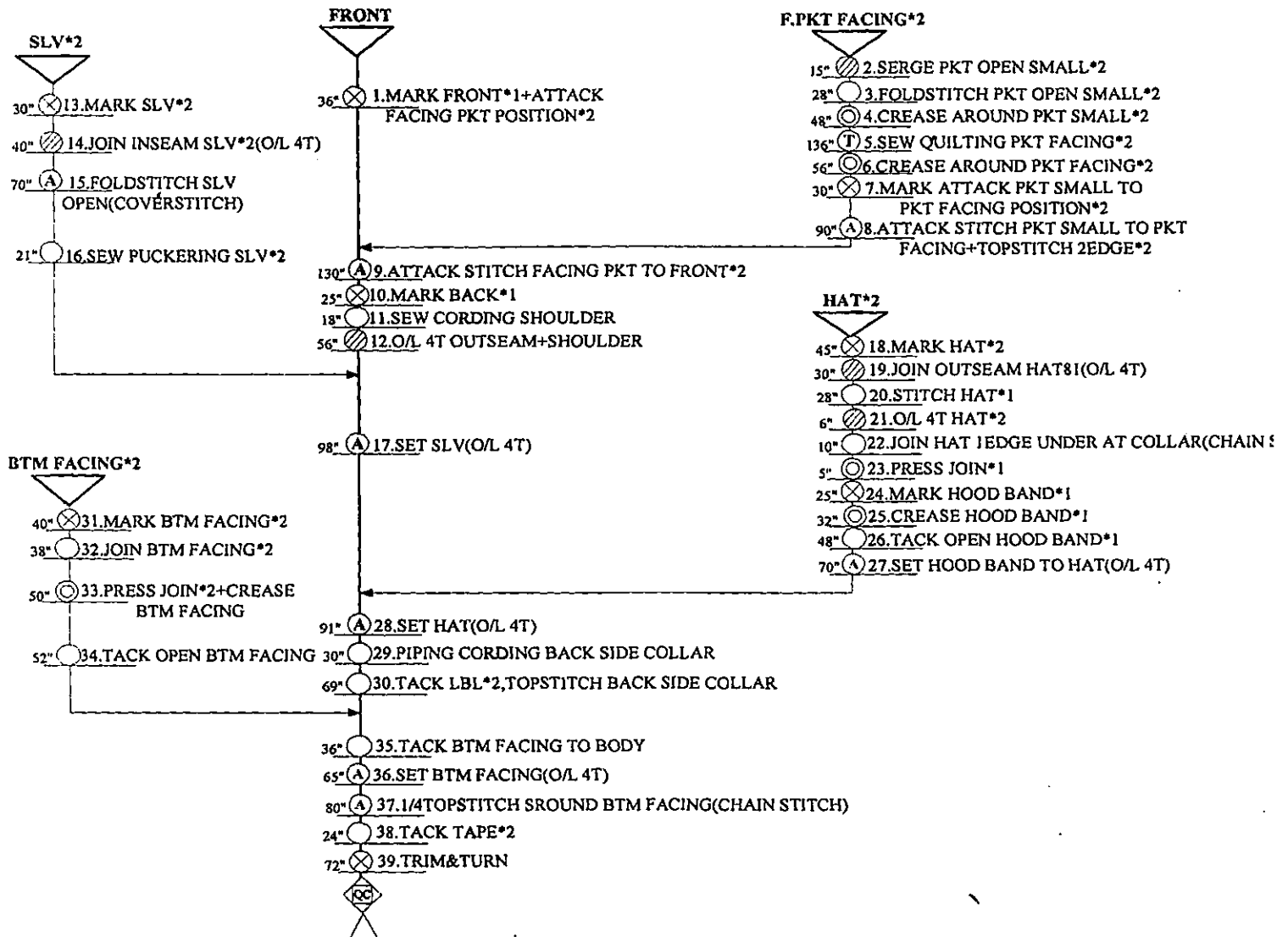
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-242	款式說明 LADIE JACKET 订单 7.357	制表人 THAO	日期: 2016/07/20	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1719	特車組 136	總時間:1855		
生產出數:16.75	特車組出 211.8	IE 總出數: 15.53		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
7/20

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	16.05 件	掛車縫	_____ 件
身整件	14.8 件	裡整件	_____ 件
全車縫	_____ 件	核	<i>[Handwritten signature]</i> 7/20/2016
件整件	_____ 件	簽	

FLOW CHART OF G16-242J

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	612	
CHAIN STITCH COVER	90	
	52	
SPECIAL	471	136
PRESS	191	
HAND	303	0
AMOUNT	1719	136
OUTPUT PCS	16.75	443.1
TOTAL TIME	1855	TOTAL OUTPUT 13.53
TIME	1855	OUTPUT 13.53
TIME	1855	OUTPUT 13.53

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

STYLE N G16-2421
DATE: 20/7/2016

TAIPEI IE:

VN IE OUTPUT: 16.75

工廠號碼 Mã công	工段名稱 Tên 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	使用零件及其他
	Front body							
	Thân trước							
01	Mark front*1+attack facing pkt position*2	SD TT*1+vị trí dẫn đáp túi*2	C		HAND	36	267.1	800
02	Attack sttitch facing pkt to front*2	Dẫn mí đáp túi vào TT*2	A		SINGLE	130	1088.1	222
03	Mark back*1	SD TS*1	C		HAND	25	185.5	1152
04	Sew cording shoulder	Máy dây bún cầu vai	B		SINGLE	18	143.5	1600
05	O/4T out seam+shoulder	VS 4 chỉ sườn + vai	B		SW	56	446.3	514
06	Set sly(O/L 4T)	Tra tay(VS 4C)	A		SW	98	820.3	294
07	Set hat(O/L 4T)	Tra mũ(VS 4C)	A		SW	91	761.7	316
08	Piping cording back side collar	Máy dây viền vòng cổ TS	B		SINGLE	30	239.1	960
09	Tack lbl*2+topstitch back side collar	Ghim móc cổ*2, điều vòng cổ TS	B		SINGLE	69	549.9	417
10	Tack btm facing to body	Ghim đôi sườn gấu áo*2	B		SINGLE	36	286.9	800
11	Set btm facing(O/L 4T)	Tra đáp gấu áo(VS 4C)	A		SW	65	544.1	443
12	1/4Topstitch around btm facing(chainstitch)	Điều xung quanh gấu áo 1/4(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	80	669.6	360
13	Sew lbl at size,tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc IO,ghim móc sườn	B		SINGLE	24	191.3	1200
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	72	534.2	400
	F.Pkt facing*2	Đáp túi TT*2						
A01	Serge pkt open small*2	VS 3c miệng túi nhỏ*2	B		SW	15	119.6	1920
A02	Foldstitch pkt open small*2	Gập điều miệng túi nhỏ*2	B		SINGLE	28	223.2	1029
A03	Crease around pkt small*2	Là gập xung quanh túi nhỏ*2	B		PRESS	48	382.6	600
A04	Sew quilting pkt facing*2	Máy trần trang trí đáp túi*2	B		SPECIAL	136	1083.9	212
A05	Crease around pkt facing*2	Là gập xung quanh đáp túi*2	B		PRESS	56	446.3	514
A06	Mark attack pkt small to pkt facing position	SD vị trí dẫn túi nhỏ vào đáp túi*2	C		HAND	30	222.6	960
A07	Attack stitch pkt small to pkt facing+topstitch 2edge*2	Dẫn mí túi nhỏ vào đáp túi +điều 2 đầu*2	A		SINGLE	90	753.3	320
	Sly*2	Tay*2						
B01	Mark sly*2	SD tay*2	C		HAND	30	222.6	960
B02	Join inseam sly*2(O/L 4T)	Quây tròn bụng tay(VS 4C)	B		SW	40	318.8	720
B03	Foldstitch sly open(cover stitch)	Gập điều gấu tay	A		COVER STITCH	52	435.2	554
B04	Sew puckering sly*2	Máy dúm tay*2	B		SINGLE	21	167.4	1371
	Hat*2	Mũ*2						
C01	Mark hat*2	SD mũ*2	C		HAND	45	333.9	640
C02	Join out seam hat(O/L 4T)	Cán chập sống mũ(VS 4C)	B		SW	30	239.1	960
C03	Stitch hat*1	Mí sống mũ *1	B		SINGLE	28	223.2	1029
C04	O/L 4T hat*2	VS 4C cổ mũ*2	B		SW	6	47.8	4800
C05	Join hat 1edge under at collar(chain stitch)	Cán chập mũ 1 đoạn dưới cổ(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	10	79.7	2880
C06	Press join*1	Là rẽ cán*1	B		PRESS	5	39.9	5760
C07	Mark hood band*1	SD vành mũ*1	C		HAND	25	185.5	1152
C08	Crease hood band*1	Là gập vành mũ*1	B		PRESS	32	255.0	900
C09	Tack open hood band*1	Ghim miệng vành mũ, ghim góc chéo	B		SINGLE	48	382.6	600
C10	Set hood band to hat(O/L 4T)	Tra vành mũ vào mũ(VS 4C)	A		SW	70	585.9	411

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

STYLE N G16-2421
DATE: 20/7/2016

TAIPEI IE:
VN IE OUTPUT: 16.75

Mã công	工廠名稱 Tên 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	使用材料及物
	Btm facing*2							
	Đáp gấu áo*2							
D01	Mark btm facing*2	SD đáp gấu áo*2	C	HAND	40	296.8	720	
D02	Join btm facing*2	Cán đáp gấu áo*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
D03	Press join*2+crease btm facing	Là rẽ cán*2+gấp đáp gấu áo	B	PRESS	50	398.5	576	
D04	Tack open btm facing	Ghim kín miệng đáp gấu áo	B	SINGLE	52	414.4	554	
Total					1855	14,888	15.53	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyển may	穿車(秒) Chuyển môn		
Single	612			
Cover stitch	52			
Chain stitch	90			
Special	471	136		
Press	191			
Hand	303	0		
Amount	1719	136		
Output	16.75	211.8		
Total	1855		Out put scl	15.53

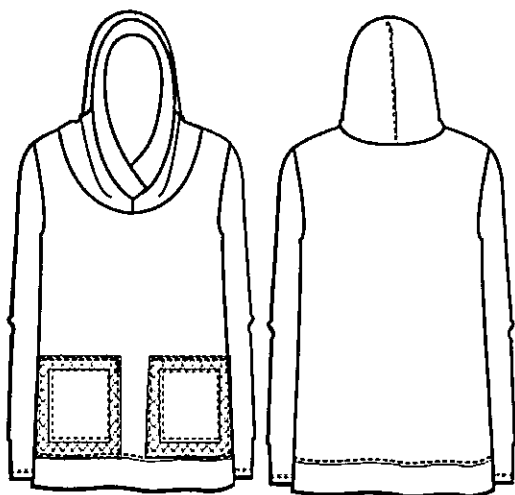
製表人: THAO

製造單號: G16-242J

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	拷邊車	開袋機	3本車	打結車	燙工	手工	
前片*1	劃號									39	
口袋底*2	劃號.模板車飾線.燙折邊.貼袋記號		142						54	28	
口袋面*2	拷3線.折袋口.燙折邊	35			10				52		
	貼口袋(面口袋+底口袋)	205									
後片*1	劃號.車商標	30								21	
	肩邊縫拷合.燙股				57				39		
	固定領圈.袖圈一道	88									
下襠貼*2	燙對折.劃號.接縫*2.開股.車合口固定	73							39	27	
	上下襠貼.拷3線.明線一道	110			31						
袖片*2	劃號									20	
	袖底縫拷合.燙股.折袖口車3本飾線				29		52		20		
	上袖拷合				90						
帽片*2	劃號.帽中拷合.明線一道	39			38					29	
	前中拷3線.接縫*1.開股	13			10				7		
帽沿*1	燙對折.劃號.固定前中	37							25	19	
	接帽沿轉角暗線.拷3線.燙股	72			30				29		
	上帽子.拷3線.燙股	80			29				37		
	車領圈牽條.明線一道	76									
	修線									75	
	合計全件車縫工時	858	142	0	324	0	52	0	302	258	1936
	以一條線38人計,預估車台數量	16.8	2.8	0.0	6.4	0.0	1.0	0.0	5.9	5.1	38.0
	全件車縫出數/ 件										14.88



專特車工時: 142 車縫工時(不含專特車): 1794
 車縫出數(不含專特車): 16.05

製表: 王愛卿 2016/7/20