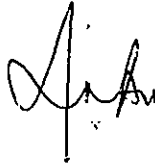


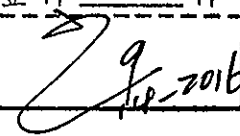
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

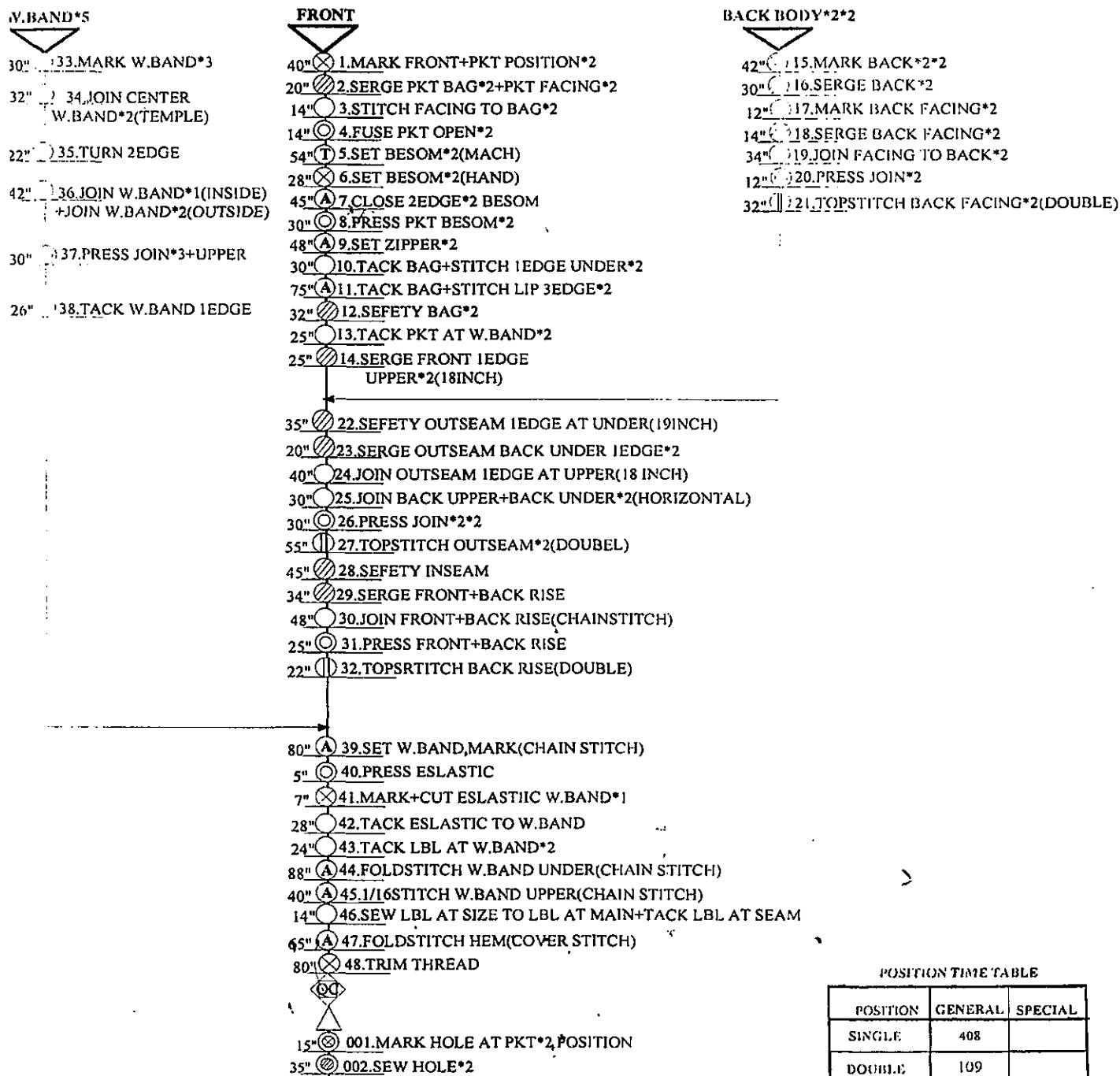
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-255P	款式說/LADIES PANTS 订单 4.886	制表人 THAO	日期: 2016/09/14	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1564	特車組 136	總時間: 1700		
生產出數: 18.41	特車組出 211.76	IE 總出數: 16.9		

PPIC 主管:



茲核定IE出數如下:			
衣車縫	15.164	掛車縫	_____
身整件	_____	裡整件	_____
全車縫	_____	核簽	
件整件	_____		

FLOW CHART OF G16-255P

POSITION TIME TABLE

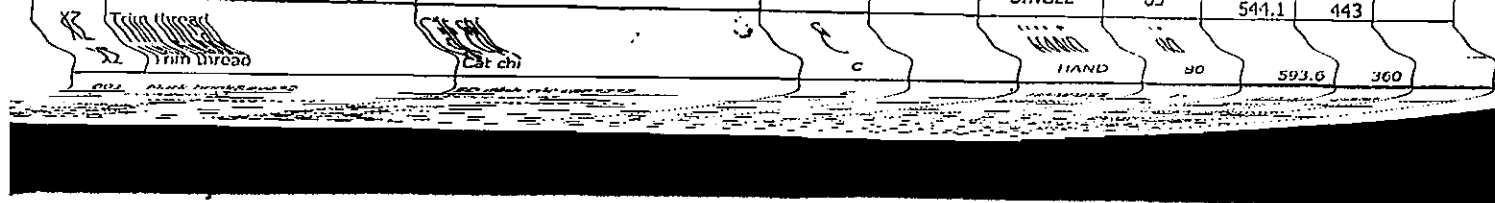
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	408	
DOUBLE	109	
CHAIN STITCH	354	
SPECIAL	289	121
PRESS	146	
HAND	258	15
AMOUNT	1564	136
OUTPUT PCS	1841	211.76
TOTAL TIME	1700	TOTAL OUTPUT 169

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

STYLE NO: G16-255P
DATE: 2016/09/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.41

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	台組配號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Serge pkt bag*2+pkt facing*2	VS 3C lót túi*2+đáp túi*2	B		SW	20	159.4	1440	
03	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
04	Press fuse pkt *2	Là mex vào miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
07	Close 2 edge*2 besom	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	45	376.7	640	
08	Press pkt besom*2	Là miệng cơ túi*2	B		PRESS	30	239.1	960	
09	Set zipper*2	Trà khóa*2	A		SINGLE	48	401.8	600	
10	Tack bag+stitch 1 edge under *2	Cán lót+mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
11	Tack bag+stitch lip 3 edge *2	Kê lót+ mí 3 cạnh xung quanh*2	A		SINGLE	75	627.8	384	
12	Safety bag*2	VS 5C dít túi*2	B		SW	32	255.0	900	
13	Tack pkt at w.band*2	Ghim túi trên cạp*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
14	Serge front 1edge upper*2(18inch)	VS 3C TT 1 đoạn trên*2(18 inch)	B		SW	25	199.3	1152	
15	Safety out seam 1edge at under(19inch)	VS 5C dọc quần 1 đoạn dưới*2 (19inch)	B		SW	35	279.0	823	
16	Serge outseam back under 1edge*2	VS 3C dọc quần TS dưới 1 đoạn*2	B		SW	20	159.4	1440	
17	Join outseam 1edge at upper*2(18inch)	Cán chập dọc quần 1 đoạn trên (18inch)	B		CHAIN STITCH	40	318.8	720	
18	Join back upper+back under*2(horizontal)	Cán chập TS trên+TS dưới*2(đường ngang)	B		CHAIN STITCH	30	239.1	960	
19	Press join*2*2	Là rẽ các đường cán chập*2*2	B		PRESS	30	239.1	960	
20	Topstitch out seam*2(double)	Điều đường cán chập*2*2	B		DOUBLE	55	438.4	524	
21	Safety Inseam*2	VS 5C giàng quần*2	B		SW	45	358.7	640	
22	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	34	271.0	847	
23	Join front+back rise	Cán chập đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
24	Press front and back rise+inseam	Là đứng TT+TS+là giàng	B		PRESS	25	199.3	1152	
25	Topstitch back rise(double)	Điều đứng TS 2kín	B		DOUBLE	22	175.3	1309	
26	Set w.band,mark(chain stitch)	Trà cạp,sd(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	80	669.6	360	
27	Press elastic	Hấp chun(là chun cạp)	B		PRESS	5	39.9	5760	
28	Mark+cut elastic w.band*1	SD cắt chun cạp *1	C		HAND	7	51.9	4114	
29	Tack elastic to w.band	Ghim chun cố định vào cạp	B		CHAIN STITCH	28	223.2	1029	
30	Tack lbi at w.band*2	Ghim móc vào cạp*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
31	Foldstitch wband under	Gập mí chân cạp	A		CHAIN STITCH	88	736.6	327	
32	1/16stitch w.band upper(chainstitch)	Mí vòng cạp trên(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	40	334.8	720	
33	Sew lbi at size to lbi at main+tack lbi at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B		SINGLE	14	111.6	2057	
34	Foldstitch D/N hem*2	Gập điều gấu*2	A		SINGLE	65	544.1	443	



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

STYLE NO: G16-255P
DATE: 2016/09/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.41

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	含縫記號	使用機型	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
A06	Press join*2	Là rẽ đường can chắp*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
A07	Topstitch back facing*2(double)	Điều 2 kim đấp sau*2	B		DOUBLE	32	255.0	900	
	W.band*5	Cạp*5					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark rib w.band*1	SD cạp bo*3	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Join w.band*2(temple)	Can chắp sống cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	32	255.0	900	
B03	Turn 2 w.band	Lộn 2 đầu cạp	C		HAND	22	163.2	1309	
B04	Join w.band*1(inside)+join w.band*2(outside)	Can cạp trong*1+cạp ngoài*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
B05	Press join*3+upper	Là rẽ can cạp*3+sống cạp	B		PRESS	30	239.1	960	
B06	Tack w.band ledge	Ghilm cạp 1 đường	B		SINGLE	26	207.2	1108	
TOTAL						1700	13575	16.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	408				
Double	109				
Chain stitch	354				
Cover stitch	0				
Special	289	121			
Press	146				
Hand	258	15			
Amount	1564	136			
Output (pcs)	18.41	211.76			
Total time	1700		Total out put		16.9

製表人: TIAO

製造單號: G16-255P

車縫出數及使用機器預估表

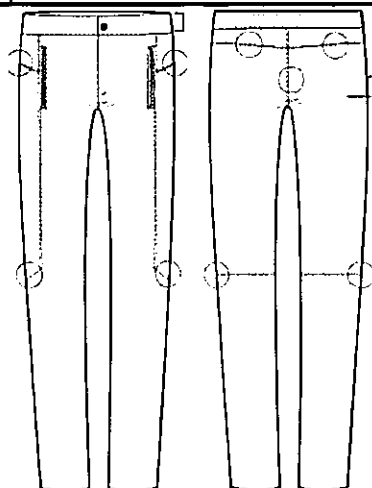
訂單數量

4886

客戶: CHICOS

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒											備註
		平車	鎖鍊車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	滾邊車	盲縫車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.前浪拷3線.燙襯						15				18	36	
袋貼*2	拷3線.固定袋貼	23					12						
袋條*2袋布*2	開拉鍊袋暗明線.袋底暗明線含翻	210			36						20	12	
鈕牌*3	模板暗線.切修.翻燙.明線一道.拷3線	15		13	8		14				12	9	
	固定前浪.開鈕牌	141											
後下片*2	劃號.外浪一段5線拷合.燙股&下襠						45				44	21	
	前切連轉角拷3線						40						
後片*2	劃號.橫切開拷3線*2						17					22	
YOKE*2	劃號.拷3線*2						13					15	
	橫切開暗線.開股.雙針明線	38				37					18		
	前切連轉角拷3線.前切連後橫切轉角暗線.開股.雙針明線	111				78	33				65		
	內浪.前後浪5線拷合.燙股						106				60		
	固定褲腰一道	28											
褲腰*3+2	劃號.接縫*3.開股&燙折邊										49	54	
	合褲腰暗線&切修.燙.固定橡筋&剪	69			45						28		
	車商標	30											
	上褲腰.車兩端.修翻	112									30	26	
	褲腰上下鎖鏈車明線		138										
	捲下襠	69											
	修線											96	
	全件急鈕記號*1+1											12	
	合計全件車縫工時	846	138	13	89	115	294	0	0	0	344	303	2142
	以一條線38人計.預估車台數量	15.0	2.4	0.2	1.6	2.0	5.2	0.0	0.0	0.0	6.1	5.4	38.0
	全件車縫出數/ 件												13.45



專特車工時: 25 車縫工時(不含專特車)

2117

車縫出數(不含專特車)

15.64

製表: 王愛卿

2016/9/14