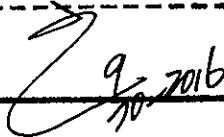


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

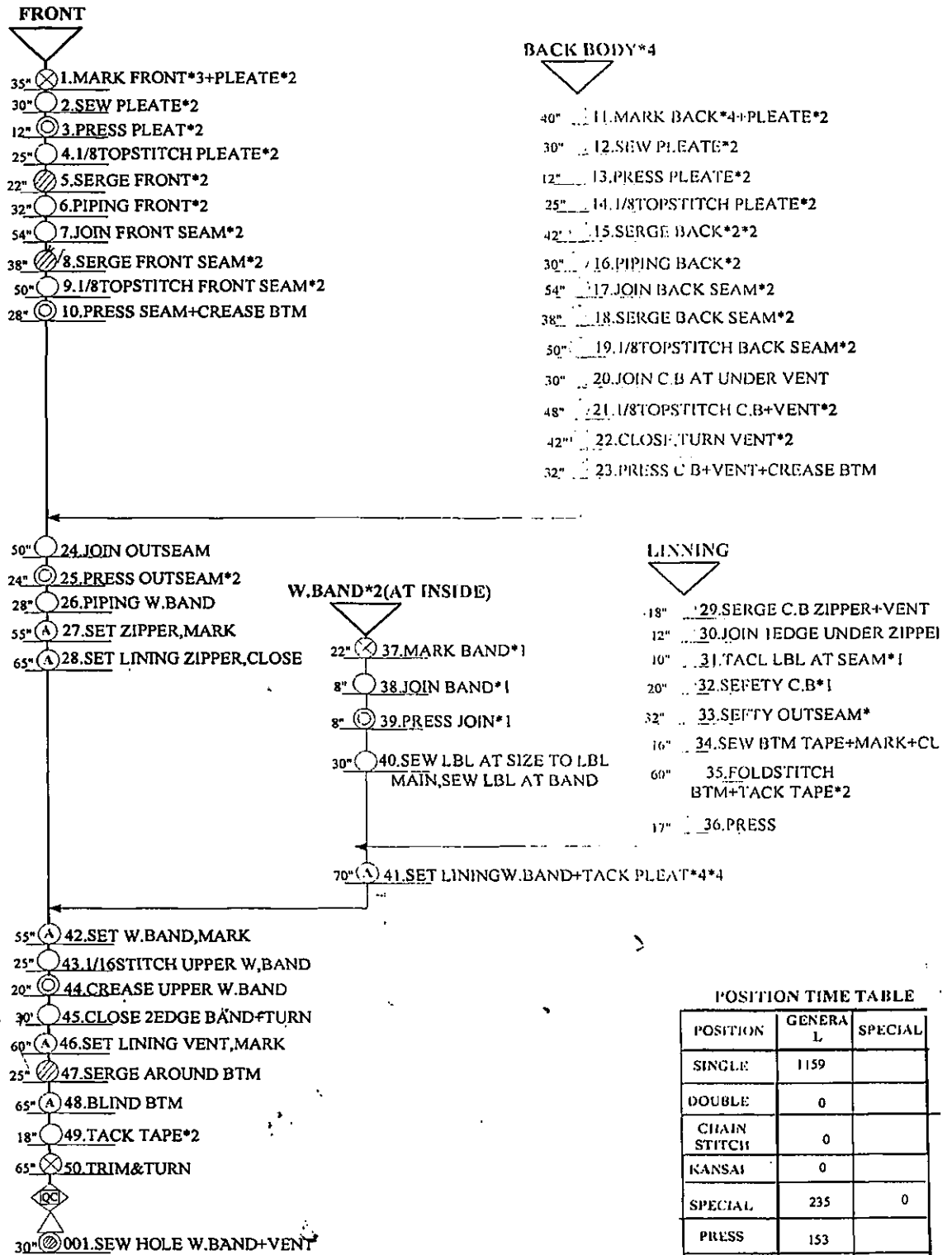
款式: G16-259S	款式說 LADIES SKIRT 订单 600	制表人 THAO	日期: 2016/09/29	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1709	特車組 30	總時間: 1739		
生產出數: 16.85	特車組出 960.0	IE 總出數: 16.56		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣: 車縫	19.32 件	掛: 車縫	_____ 件
身: 整件	19.1 件	裡: 整件	_____ 件
全: 車縫	_____ 件	核:	
件: 整件	_____ 件	簽:	

1.5 9/9

9/30/2016

FLOW CHART OF G16-259S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1159	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
KANSAI	0	
SPECIAL	235	0
PRESS	153	
HAND	162	30
AMOUNT	1709	30
OUTPUT PCS	16.85	960.0
TOTAL TIME	1739	TOTAL OUTPUT 16.56

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

6STYLE NO:AP16-259S

DATE: 2016-09-29

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 16.85

Step lã ng an	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記錄	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
1	Mark front*2	SD TT*3+ly*2	C		HAND	35	259.7	800	
2	Sew pleate*2	May ly TT*2	B		SINGLE	30	239.1	933	
3	Press pleate*2	Là ly TT*2	B		PRESS	12	95.6	2333	
4	1/8Topstitch pleate*2	1/8Điều ly TT*2	B		SINGLE	25	199.3	1120	
5	Serge front*2	VS 3C TT*2	B		SW	22	175.3	1273	
6	Piping front*2	Cuốn viền TT*2	B		SINGLE	32	255.0	875	
7	Join front seam*2	Cán chập sườn TT*2	B		SINGLE	54	430.4	519	
8	Serge front seam*2	VS 3C sườn TT*2	B		SW	38	302.9	737	
9	1/8Topstitch front seam*2	Điều sườn TT 1/8*2	B		SINGLE	50	398.5	560	
10	Press seam+crease btm	Là sườn TT*2+gấp gấu	B		PRESS	28	223.2	1000	
11	Join out seam*2	Cán chập dọc váy*2	B		SINGLE	50	398.5	560	
12	Press out seam*2	Là rẽ dọc váy	B		PRESS	24	191.3	1167	
13	Piping w.band	Cuốn viền cạp	B		SINGLE	28	223.2	1000	
14	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	50	418.5	560	
15	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B		SINGLE	7	55.8	4000	
16	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa+chặn viền khóa	A		SINGLE	65	544.1	431	
17	Set w.band,mark	Tra cạp,sd,	A		SINGLE	55	460.4	509	
18	1/16Stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	25	199.3	1120	
19	Crease upper w.band	Là gấp sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1400	
20	Close 2edge band+turn	Chặn lộn 2 đầu cạp	B		SINGLE	30	239.1	933	
21	Set lining vent,mark	Lồng lót sê,sd	A		SINGLE	60	502.2	467	
22	Serge around btm	VS 3C xung quanh gấu	B		SW	25	199.3	1120	
23	Blind btm	Vắt gấu váy	A		SINGLE	65	544.1	431	
24	Tack tape*2	Ghim dây gấu *2	B		SINGLE	18	143.5	1556	
25	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C		HAND	65	482.3	431	
01	Sew hook&eye*2,vent	Khâu khuy móc cạp *2,sê	C		HAND SCL	30	222.6	933	
	Back body*4	Thân sau*4					FALSE	#DIV/0!	
01	Mark back*4+ pleate*2	SD TS*4 + ly TS*2	C		HAND	40	296.8	700	
02	Sew pleate*2	May ly TS*2	B		SINGLE	30	239.1	933	
03	Press pleate*2	Là ly TS*2	B		PRESS	12	95.6	2333	
04	1/8Topstitch pleate*2	Điều ly TS 1/8*2	B		SINGLE	25	199.3	1120	
05	Serge back*2 *2	VS 3C TS*2 *2	B		SW	42	334.7	667	
06	Piping back*2	Cuốn viền TS*2	B		SINGLE	30	239.1	933	
07	Join back seam*2	Cán chập sườn TS*2	B		SINGLE	54	430.4	519	

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

6STYLE NO:AP16-259S
DATE: 2016-09-29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.85

Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及其他
Serge back seam*2	VS 3C sườn TS*2	B	SW	38	302.9	737	
1/8Topstitch back seam*2	Điều sườn TS 1/8*2	B	SINGLE	50	398.5	560	
Join C.B at under vent	Cán chắp giữa sau	B	SINGLE	30	239.1	933	
Topstitch C.B+vent*2	1/8 Điều giữa sau+sẻ(2lần)	B	SINGLE	48	382.6	583	
Close ,turn vent*2	Chặn ,lộn sẻ TS*2	B	SINGLE	42	334.7	667	
Press C.B+vent+crease btm	Là rẽ giữa sau+gấp gấu+sẻ	B	PRESS	32	255.0	875	
W.band*2(at inside)	Cạp *2(bên trong)				FALSE	#DIV/0!	
Mark band*2	SD cạp*2	C	HAND	22	163.2	1273	
Join band*1	Cán cạp*1	B	SINGLE	8	63.8	3500	
Press join*1	Là rẽ đường cán*1	B	PRESS	8	63.8	3500	
Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc vào cạp	B	SINGLE	30	239.1	933	
Set lining w.band+tack pleat*4*4	Lồng lót cạp+ghim ly*4*4	A	SINGLE	70	585.9	400	
Linning	Lót				FALSE	#DIV/0!	
Serge C.B zipper+vent	VS 3C giữa sau lót khóa+sẻ sau	B	SW	18	143.5	1556	
Join ledge underset zipper	Cán chắp dưới khóa 1 đoạn	B	SINGLE	12	95.6	2333	
Tack lbl at seam*1	Ghim móc vào sườn lót*1	B	SINGLE	10	79.7	2800	
Safety C.B *1	VS 5C giữa sau lót*1	B	SW	20	159.4	1400	
Safety outseam*2	VS 5C dọc lót	B	SW	32	FALSE	875	
Sew btm tape+mark+cut*2	Máy dây gấu, sd, cắt, buộc*2	B	SINGLE	16	127.5	1750	
Foldstitch btm+tack tape*2	Điều gấp gấu lót+đặt dây gấu*2	B	SINGLE	60	478.2	467	
Press	Là lót	B	PRESS	17	135.5	1647	
				1739	13645	16.56	
				Position	GENERAL	SPECIAL	
				Single	1159		
				Special	235	0	
				Press	153		
				Hand	162	30	
				Amount	1709	30	
				Output pcs	16.85	960.0	
				Total time	1739	Total out put Tổng	16.56

C. THAO

製造單號: G16-259S

車縫出數及使用機器預估表

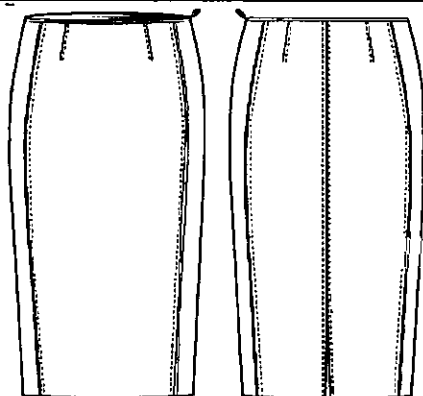
單數量

600

客戶 : WHBM

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	盲縫車	滾邊車	打結車	燙工	手工	
前片*3	劃號.燙襯.緊縮縫暗線.明線一道.燙	60								12	29	
	前切開夾出芽暗線.拷3線(前切.邊縫)	51				41						
	前切開明線一道.燙	46								22		
後片*4	劃號.拷3線(後中連叉.邊縫)					47					40	
	緊縮縫暗線.明線一道.燙	60								12		
	後切開夾出芽暗線.拷3線.明線一道.燙	101				33				22		
	後中縫暗線.車襠角*2含翻	66										
	後中開股.燙後叉&下襠.後中連叉雙針明線				38					49		
	邊縫暗線.開股&燙前下襠	52								43		
	下襠拷3線					25						
	裙腰固定一道.固定出芽	66										
裙腰*2	劃號.接縫*1.開股	13								8	20	
	車商標	36										
	合裙腰.切修.壓倒邊.燙裙腰	97		18						30		
	上拉鍊.包貼布&固定.車兩端&翻	112						8			26	
裡布	製裡全件(後中.邊縫).拉鍊口&後叉拷3線.燙裡					75				18		
	捲裡下擺	42										
	合裡(合裙腰.打折*8.拉鍊口.後叉.固定*2)	205										
	挑下襠						45					
	修線										48	
	全件裙鉤記號一副										12	
	合計全件車縫工時	1007	0	18	38	220	45	8	0	216	175	1726
	以一條線38人計,預估車台數量	22.2	0.0	0.4	0.8	4.8	1.0	0.2	0.0	4.8	3.9	38.0
	全件車縫出數/ 件											19.19



專特車工時: 12 車縫工時(不含專特車): 1714

車縫出數(不含專特車): 19.32

製表:王愛卿

2016/9/30