

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。

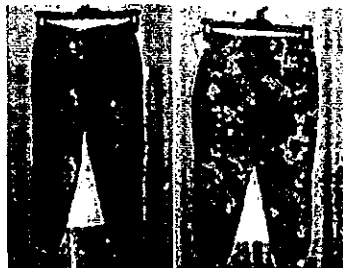
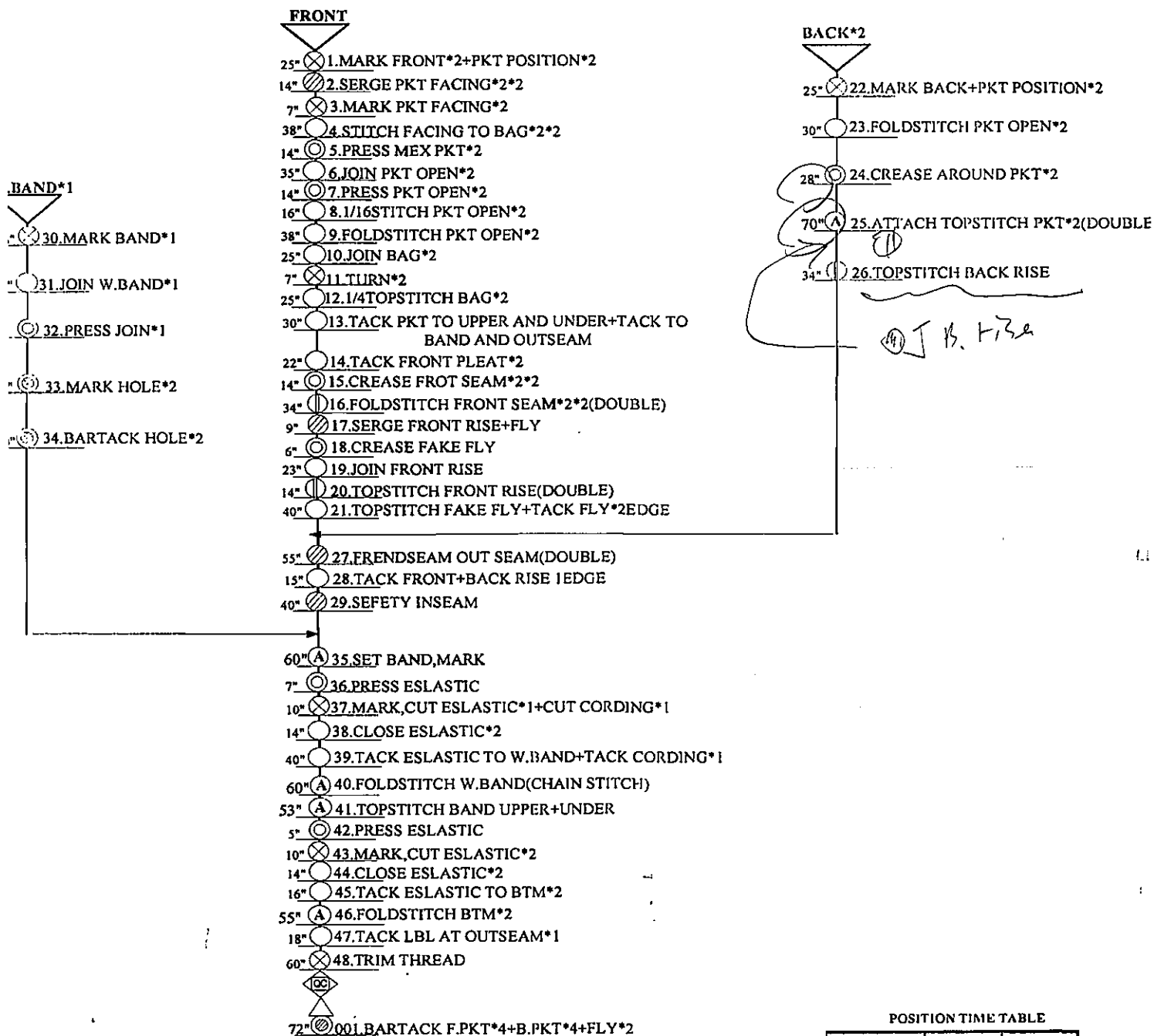
款式: G16-298P	款式說 LADIES PANTS 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/11/09	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1210	特車組 90	總時間:1300		
生產出數:23.80	特車組出 320.00	IE 總出數:22.2		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	18.95	件	掛車縫
身整件	17.9	件	裡整件
全車縫		件	核
件整件		件	簽

[Handwritten signature] 11/10/2016



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	566	
DOUBLE	256	
CHAIN STITCH	60	
SPECIAL	63	82
PRESS	97	
HAND	168	8
AMOUNT	1210	90
OUTPUT PCS	23.80	320.00
TOTAL TIME	1300	TOTAL OUTPUT 22.2

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

STYLE NO: G16-298P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 23.80

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vj trí túi*2	C	HAND	25	185.5	1152	
02	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	14	111.6	2057	
03	Mark pkt facing *2	SD đáp túi TT*2	C	HAND	7	51.9	4114	
04	Stitch facing to bag*2*2	Mí đáp vào lót*2*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
05	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
06	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
08	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi 1/16	B	SINGLE	16	127.5	1800	
09	1/4Foldstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
10	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	25	199.3	1152	
11	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	7	51.9	4114	
12	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	25	199.3	1152	
13	Tack pkt to upper and under*2+tack to band,seam	Ghim miệng túi trên dưới *2, ghim trên cạp+sườn	B	SINGLE	30	239.1	960	
14	Tack front pleat*2	Ghim ly TT*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
15	Crease front seam *2*2	Là gấp sườn TT*2*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
16	Foldstitch front seam*2*2(double)	Gập điều sườn TT*2*2(2kim)	B	DOUBLE	34	271.0	847	
17	Serge front rise+fly	VS 3C đứng TT+moi	B	SW	9	71.7	3200	
18	Crease fake fly	Là gấp moi giả	B	PRESS	6	47.8	4800	
19	Join front rise	Cán chập đứng TT	B	SINGLE	23	183.3	1252	
20	Topstitch front rise(double)	Điều đứng TT 2kim	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
21	Topstitch fake fly+tack fly*2	Điều moi 1kim+ghim moi vào thân*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
22	Frendseam outseam*2(double)	Điều bọc dọc quần 2kim*2	B	DOUBLE	55	438.4	524	
23	Tack front+back rise ledge	Ghim đứng 1đoạn TT+TS	B	SINGLE	15	119.6	1920	
24	Sefely Inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	40	318.8	720	
25	Set band,mark	Tra cạp,sơ	A	SINGLE	60	502.2	480	
26	Press elastic	Là chun cạp*1	B	PRESS	7	55.8	4114	
27	Mark,cut elastic*1,cut cording*1	SD,cắt chun cạp*1,cắt dây rút*1	C	HAND	16	118.7	1800	
28	Close elastic*2	Cán chun cạp 2lần	B	SINGLE	14	111.6	2057	
29	Tack elastic to w.band,tack cording*1	Ghim chun vào cạp, ghim dây cạp	B	SINGLE	40	318.8	720	
30	1/4Topstitch band under	Điều chân cạp dưới 1kim	A	CHAIN STITC	60	502.2	480	
31	1/4Topstitch band upper+under(double)	Điều cạp trên+dưới (2kim)	A	DOUBLE	53	443.6	543	
32	Press elastic	Là chun	B	PRESS	5	39.9	5760	
33	Mark,cut elastic*2	SD,cắt chun gấu*2	C	HAND	10	74.2	2880	
34	Close elastic*2	Cán chun gấu 2lần*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
35	Tack elastic to btm*2	Ghim chun vào gấu 2 điểm*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
36	Foldstitch btm*2	Gập điều gấu *2	A	SINGLE	55	460.4	524	
37	Tack lbl at outseam	Ghim móc sườn	B	SINGLE	18	143.5	1600	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	60	445.2	480	
002	Bartack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*2	Đi bọ miệng túi TT*4+miệng túi TS*4+moi*2	B	SPECIAL	72	573.8	400	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back+pkt posititon*2	SD TS+vj trí túi*2	C	HAND	25	185.5	1152	
A02	Foldstitch pkt open*2	Gập điều miệng túi*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
A03	Crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi*2	B	PRESS	28	223.2	1029	
A04	Attack topstitch pkt*2(double)	Dẫn điều túi 2kim*2	A	DOUBLE	70	585.9	411	
A05	Frendseam back rise(double)	Điều bọc đứng TT 2kim	B	DOUBLE	30	239.1	960	

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

STYLE NO: G16-298P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 23.80

# OP NO M3	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	output Sản lượng	使用配件及其他
	<i>W.band*1</i>	<i>Cạp*1</i>					FALSE	#DIV/0!	
001	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	18	133.6	1600	
002	Join band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
003	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
004	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HAND SCL	8	59.4	3600	
005	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	10	79.7	2880	
TOTAL						1300	10383	22.15	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	566				
Double	256				
Chain Stitch	60				
Special	63	82			
Press	97				
Hand	168	8			
Amount	1210	90			
Output (pcs)	23.80	320.00			
Total time	1300		Total Output		22.2

製表人: THAO

製造單號: G16-298P (童褲)

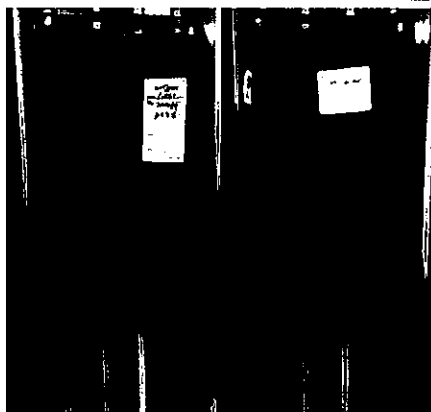
車縫出數及使用機器預估表

訂單數量 2400

客戶: NET

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒										備註
		平車	鎖鏈車	切修車	雙針車	拷邊車	橡筋車	一字洞	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號										31	
袋貼*4袋布*	拷3線.固定袋貼*4.袋底暗線.翻	42		35		20					12	
	開袋(袋口暗線.燙.明線一道.固定袋口上下.袋底明線)	108		30						18		
口袋*2	燙折邊.固定活折*4	32								36		
	雙針貼袋.袋口打結*4	48			85				24			
	前浪暗線.拷3線.燙.前浪雙針明線.彎鈕牌&飾線	71				12				8		
	前片打結*5(前袋*4.鈕牌*2)								29			
後片*2	劃號										36	
口袋*2	捲袋口.燙折邊	36								54		
	雙針貼袋.袋口打結*4				120				24			
	後浪5線拷合.雙針明線				28	26						
	外浪5線拷合.雙針明線.燙下襠				52	50				24		
	內浪5線拷合.燙股					47				28		
	車商標	30										
褲腰*1	機燙.劃號									12	14	
	接縫*1.開股.鎖一字洞*2含記號	13						14		8	10	
	上褲腰	72										
	接褲腰橡筋&剪.固定橡筋	46										
	捲褲腰鎖鏈明線3道(夾橡筋)		203									加羅拉
	下襠橡筋&剪.固定橡筋	68										
	捲下襠夾橡筋	89										
	修線.穿棉繩										106	
	合計工時	655	203	65	285	155	0	14	77	188	209	1851
	以一條線60人計,預估車台數量	21.2	6.6	1.3	9.2	5.0	0.0	0.5	2.5	6.1	6.8	59.2
	預估出數/ 件											17.90



專特車工時: 103 車縫工時(不含專特車): 1748

車縫出數(不含專特車): 18.95