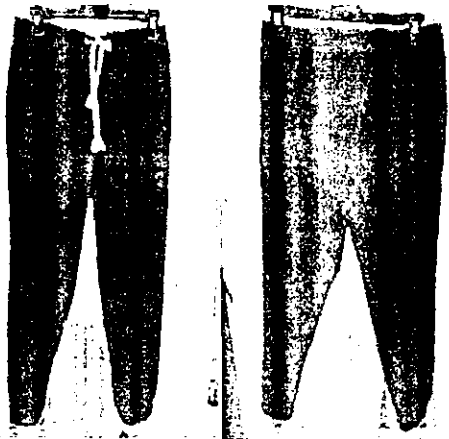


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

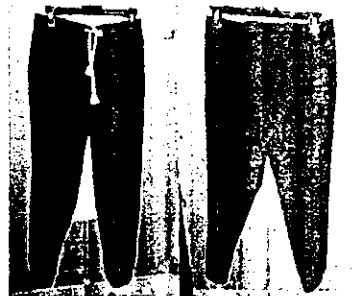
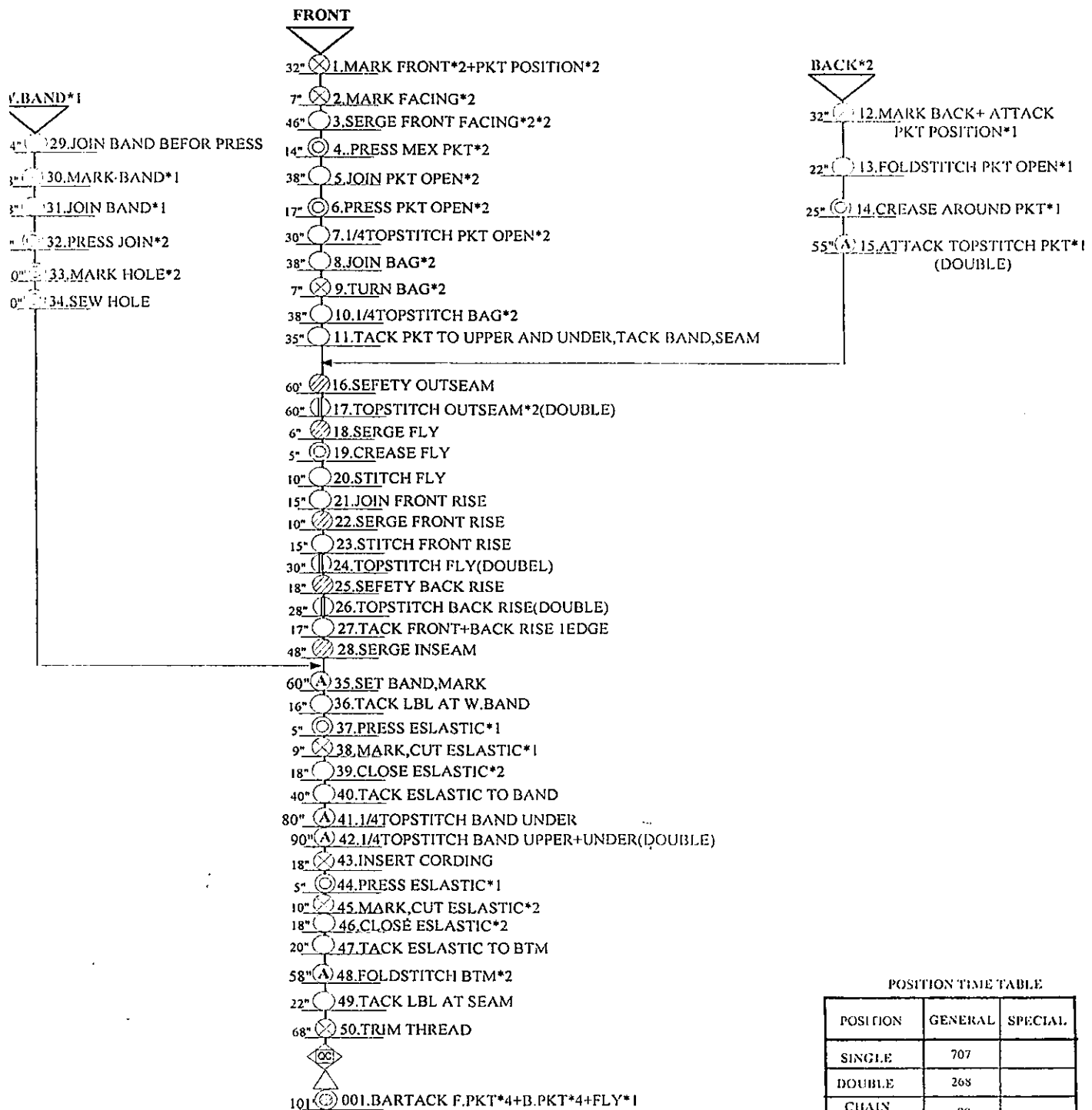
款式: G16-300P	款式說 LADIES PANTS 订单 10.000	制表人 THAO	日期: 2016/11/07	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1465	特車組 40	總時間:1505		
生產出數:19.66	特車組出 720.00	IE 總出數:19.1		

PPIC 主管:

11/07

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 21.09 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 19.94 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: _____
件: 整件 _____ 件	簽: _____

11/2016

FLOW CHART OF G16-300P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	707	
DOUBLE	268	
CHAIN STITCH	80	
SPECIAL	142	30
PRESS	83	
HAND	193	10
AMOUNT	1465	40
OUTPUT PCS	19.66	720.00
TOTAL TIME	1505	TOTAL OUTPUT 19.1

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

STYLE NO: G16-300P
DATE: 2016-11-07

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT 19.66

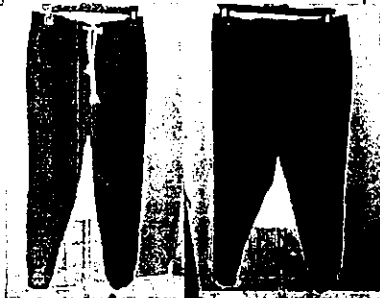
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	32	237.4	900	
02	Mark facing*2	SD đáp túi trước*2	C	Hand	7	51.9	4114	
03	Stitch facing to bag*2*2	Gập mí đáp vào lót*2*2	B	SINGLE	46	366.6	626	
04	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
05	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
07	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
08	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
09	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	7	51.9	4114	
10	1/4Topstitch bag*2	Điều đít túi 1/4*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
11	Tack pkt to upper and under*2+tack band,seam	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim trên cạp,sườn	B	SINGLE	35	279.0	823	
12	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	60	478.2	480	
13	Topstitch outseam*2(double)	Điều dọc quần *2	B	DOUBLE	60	478.2	480	
14	Serge fly	VS 3C moi	B	SW	6	47.8	4800	
15	Crease fly	Là gập moi	B	PRESS	5	39.9	5760	
16	Stitch fly	Mí moi	B	SINGLE	10	79.7	2880	
17	Join front rise	Cán chập đứng TT	B	SINGLE	15	119.6	1920	
18	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	10	79.7	2880	
19	1/16Stitch front rise	Mí đứng TT	B	SINGLE	15	119.6	1920	
20	Topstitch fly(double)	Điều moi 2kim	B	DOUBLE	30	239.1	960	
21	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B	SW	18	143.5	1600	
22	Topstitch back rise(double)	Điều đứng TS(2kim)	B	DOUBLE	28	223.2	1029	
23	Tack front+back rise ledge	Ghim đứng TT+TS 1đoạn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
24	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	48	382.6	600	
25	Set band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	60	502.2	480	
26	Tack lbl at band*1	Ghim mác vào cạp*1	B	SINGLE	16	127.5	1800	
27	Press elastic*1	Là chun cạp	B	PRESS	5	39.9	5760	
28	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C	HAND	9	66.8	3200	
29	Close elastic*2	Cán chun cạp 2 lần	B	SINGLE	18	143.5	1600	
30	Tack elastic to band	Ghim chun vào cạp	B	SINGLE	40	318.8	720	
31	1/4Topstitch band under	Điều chân cạp dưới 1kim	A	CHAIN STITCH	80	669.6	360	
32	Topstitch band upper+under(double)	Điều cạp trên +dưới	A	DOUBLE	90	753.3	340	
33	Insert cording	Luồn dây	C	SINGLE	18	133.6	1600	
34	Press elastic	Là chun	B	PRESS	5	39.9	5760	
35	Mark,cut elastic*2	SD,cắt chun gấu*2	C	HAND	10	74.2	2880	
36	Close elastic*2	Cán chun gấu 2lần*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
37	Tack elastic to btm*2	Ghim chun vào gấu 2 điểm*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
38	Foldstitch btm*2	Gập điều gấu *2	A	SINGLE	56	485.5	497	
39	Tack lbl at outseam	Ghim mác sườn	B	SINGLE	22	175.3	1309	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	68	504.6	424	
001	Bartack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*1	Di bộ miệng túi TT*4+miệng túi TS*2+moi*1	B	HAND SCL	101	805.0	285	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#D1V/O!	
A01	Mark back+attack pkt posititon*1	SD TS+vị trí dán túi*1	C	HAND	32	237.4	900	
A02	Foldstitch pkt open*1	Gập điều miệng túi*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
A03	Crease around pkt*1	Là gập xung quanh túi*1	B	PRESS	25	199.3	1152	
A04	Attack topstitch pkt*2(double)	Dán điều túi 2kim*2	A	DOUBLE	55	460.4	524	

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

STYLE NO: G16-300P
DATE: 2016-11-07

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 19.66

# 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
	<i>W.band*1</i>	<i>Cạp*1</i>					FALSE	#DIV/0!	
B01	Join band befor press	Cạp đi ép,tháo	B		SINGLE	14	111.6	2057	
B02	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	28	207.8	1029	
B03	Join band*1	Cạp giữa cạp*1	B		SINGLE	18	143.5	1690	
B04	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
B05	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
B06	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
TOTAL						1505	12011	19.14	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	707				
Double	263				
Chain Stitch	80				
Special	142	30			
Press	80				
Hand	193	10			
Amount	1465	40			
Output (pcs)	19.66	720.00			
Total time	1505		Total out put		19.1

製表人: THAO

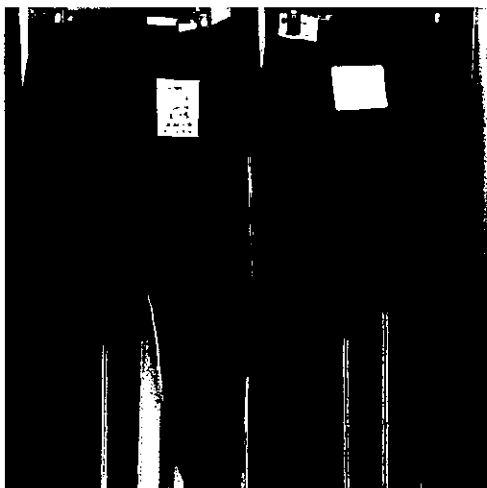
製造單號: G16-300P

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 10000

客戶: NET

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	開袋機	雞眼機	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號										30	
袋貼*4袋布*	折接袋貼*4	52										
	袋底暗線.翻			35							12	
	袋口暗線.燙.雙針明線.固定袋口上下.袋底明線一道	122			36					20		
	前浪固定.燙.鈕牌處明線一道.前浪連拷3線.前浪明線一段.燙鈕牌	90				15				9		
	前片打結*5(袋口*4.鈕牌*1)								26			
後片*4	劃號										36	
口袋*1	捲袋口.燙折邊	19								37		
	雙針貼袋.袋口打結*2				60				13			
	後浪5線拷合.雙針明線				28	24						
	外浪5線拷合.雙針明線.燙下襠				75	68				35		
	內浪5線拷合.燙股					52				30		
褲腰*1	機燙.劃號	5								10	15	
	接縫*1.開股	13								6		
	釘雞眼*2含記號							32			10	
	車商標	30										
	上褲腰.固定橡筋含剪	148										
	褲腰明線(單針+雙針)	89			90							
	固定下襠橡筋含剪	75										
	捲下襠夾橡筋	86										
	修線.穿棉繩										114	
	合計全件車縫工時	729	0	35	289	158	0	32	39	147	217	1646
	以一條線38人計,預估車台數量	16.8	0.0	0.8	6.7	3.7	0.0	0.7	0.9	3.4	5.0	38.0
	全件車縫出數/ 件											20.12



專特車工時: 91 車縫工時(不含專特車): 1555

車縫出數(不含專特車): 21.30

製表: 王愛卿

2016/11/8