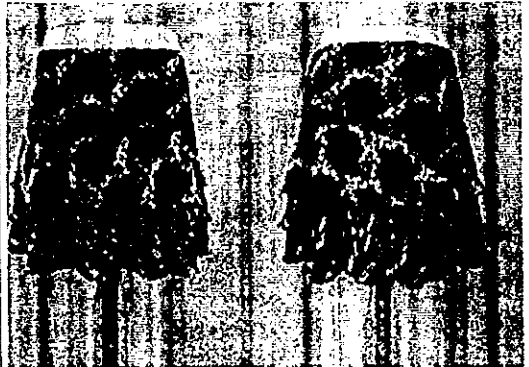


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

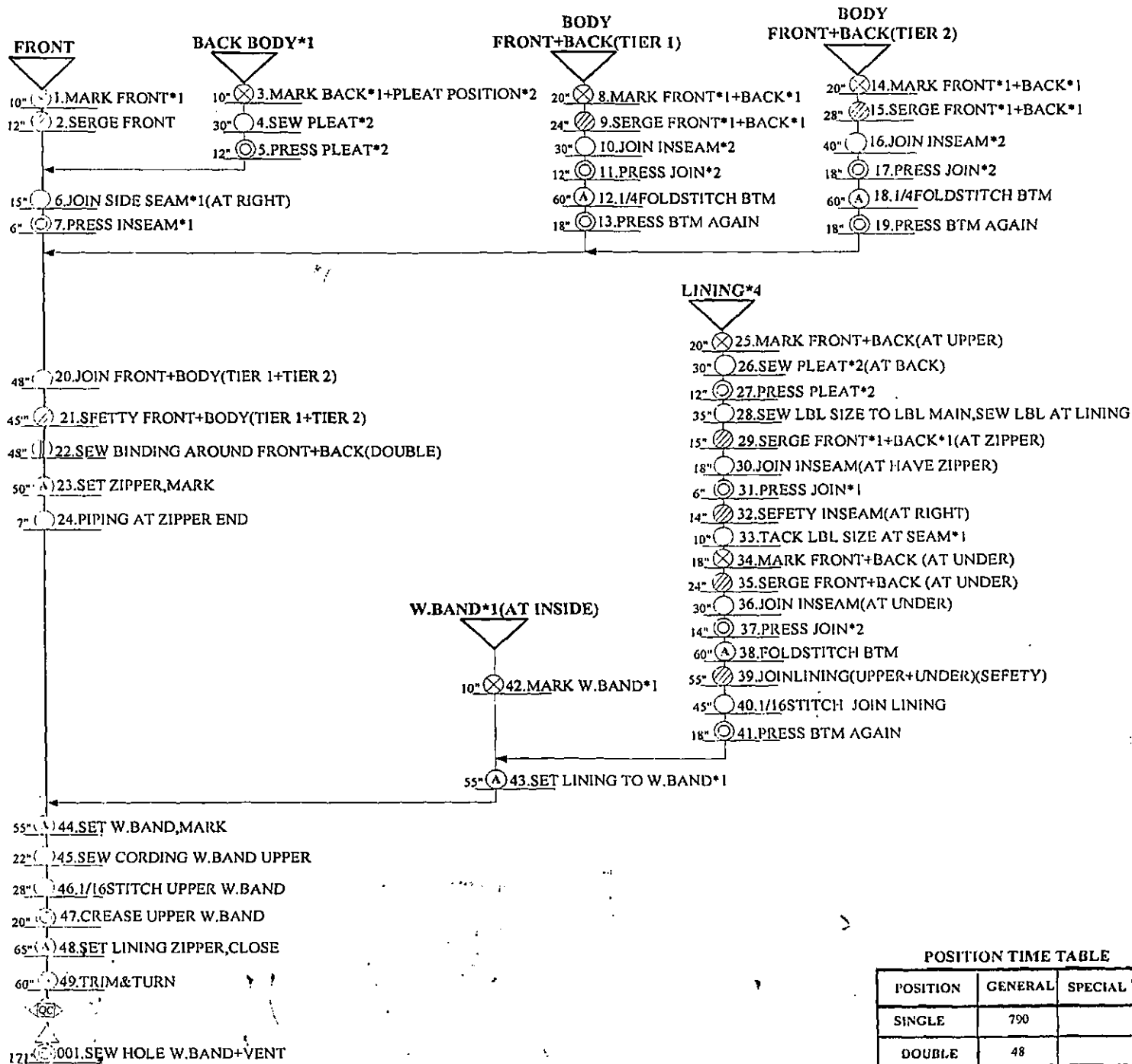
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-308S	款式說 LADIES SKIRT 订单 8.155	制表人 THAO	日期: 2016/10/24	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1378	特車組 171	總時間:1549		
生產出數:20.90	特車組出 168.4	IE 總出數:18.59		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣身	車縫 18.81 件	掛	車縫 _____ 件
全	整件 _____ 件	裡	整件 _____ 件
件	車縫 _____ 件	核	簽 _____
件	整件 _____ 件	簽	10/27/2016

13.5
\$3.1
10/25

FLOW CHART OF G16-308S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	790	
DOUBLE	48	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	218	0
PRESS	154	
HAND	168	171
AMOUNT	1378	171
OUTPUT PCS	20.90	168.4
TOTAL TIME	1549	TOTAL OUTPUT 18.59



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

STYLE NO: G16-308S
DATE: 2016/10/24

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.90

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front*1	SD TT*1	C		HAND	10	74.2	2,880	
02	Serge front*	VS 3C TT 2ben	B		SW	12	95.6	2,400	
03	Join inseam(at right)	Cán chập dọc TT+TS(bên phải)	B		SINGLE	15	119.6	1,920	
04	Press inseam	Là rẽ sườn*1	B		PRESS	6	47.8	4,800	
05	Join front+body(tier 1+tier 2)	Ghép kẹp TT+thân(tầng 1+tầng 2)	B		SINGLE	48	382.6	600	
06	Safety front+body(tier 1+tier 2)	VS 5C TT+thân(tầng 1+tầng 2)	B		SW	45	358.7	640	
07	Sew binding around TT+TS(double)	Máy dây viền trang trí xung quanh váy	B		DOUBLE	48	382.6	600	
08	Set zipper,mark	Tra khóa,số	A		SINGLE	50	418.5	576	
09	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B		SINGLE	7	55.8	4,114	
10	Set w.band,mark	Tra cạp,số,lộn 2 đầu	A		SINGLE	55	460.4	524	
11	Sew cording w.band upper	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	22	175.3	1,309	
12	1/16Stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	28	223.2	1,029	
13	Crease upper w.band	Là gấp sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1,440	
14	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa+chặn viền khóa	A		SINGLE	65	544.1	443	
XZ	Trim thread,turn	Cắt chỉ ,lộn váy	C		HAND	60	445.2	480	
001	Sew hole	Khâu khuy móc	C		HANDSCL	171	1,268.8	168	
	Body*2(tier 1)	Thân váy(TT+TS)(tầng 1)					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark front*1+back*1	SD TT*1+TS*1(tầng 1)	C		HAND	20	148.4	1,440	
A02	Serge front*1+back*1	VS 3C 2bên TT*1+TS*1(tầng 1)	B		SW	24	191.3	1,200	
A03	Join inseam	Cán chập dọc TT+TS(tầng 1)	B		SINGLE	30	239.1	960	
A04	Press*2	Là rẽ sườn*2	B		PRESS	12	95.6	2,400	
A05	Foldstitch btm1/4*	Gấp diều gấu 1/4(tầng 2)	A		SINGLE	60	502.2	480	
A06	Press btm again	Là lại đường diều gấu	B		PRESS	18	143.5	1,600	
	Body*2(tier 2)	Thân váy(TT+TS)tầng 2)					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark front*1+back*1	SD TT*1+TS*1(tầng 2)	C		HAND	20	148.4	1,440	
B02	Serge front*1+back*1	VS 3C 2bên TT*1+TS*1(tầng 2)	B		SW	28	223.2	1,029	
B03	Join inseam	Cán chập dọc TT+TS(tầng 2)	B		SINGLE	40	318.8	720	
B04	Press*2	Là rẽ sườn*2	B		PRESS	18	143.5	1,600	
B05	Foldstitch btm1/4	Gấp diều gấu 1/4(tầng 2)	B		SINGLE	60	478.2	480	
B06	Press btm again	Là lại đường diều gấu	B		PRESS	18	143.5	1,600	
	Back body*1	Thân sau*1					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark back*1+pleat position*2	SD TS+vị trí may lỵ*2	C		HAND	10	74.2	2,880	
C02	Sew pleat*2	Máy lỵ *2	B		SINGLE	30	239.1	960	
C03	Press pleat*2	Là lỵ*2	B		PRESS	12	95.6	2,400	
	W.band*1(at inside)	Lá cạp trong*1					FALSE	#DIV/0!	
D01	Mark w.band*1(at inside)	Số cạp trong*1	C		HAND	10	74.2	2,880	
D02	Set lining to w.band*1	Lồng lót vào lá cạp trong	A		SINGLE	55	460.4	524	
	Lining*4	Lót*4					FALSE	#DIV/0!	
E01	Mark front+back(at upper)	SD lót trên*2(TT+TS)	B		HAND	20	159.4	1,440	
E02	Sew pleat*2(at back)	Máy lỵ lót TS*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
E03	Press pleat*2	Là lỵ lót*2	B		PRESS	12	95.6	2,400	

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

STYLE NO: G16-308S
DATE: 2016/10/24

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.90

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng	使用配件 及其他
E04	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at lini	May móc cỡ vào móc chính,may móc vào lót	B	SINGLE	35	279.0	823	
E05	Serge front*1+back*1(at zipper)	VS 3c lót trên 1bên TT+TS(bên trái)	B	SW	16	127.5	1,800	
E06	Join inseam(at have zipper)	Cán chập dọc váy trên(bên trái)	B	SINGLE	15	119.6	1,920	
E07	Press inseam*1	Là rẽ dọc váy*1	B	PRESS	6	47.8	4,800	
E08	Sefety side seam(at right)	VS 5C dọc váy trên(bên phải)	B	SW	14	111.6	2,057	
E09	Tack lbl at seam*1	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	10	79.7	2,880	
E10	Mark front+back(at under)	SD lót dưới *2 (TT+TS)	C	HAND	18	133.6	1,600	
E11	Serge front+back(at under)	VS 3C lót dưới 2bên TT+TS	B	SW	24	191.3	1,200	
E12	Join side seam(at under)	Cán chập lót dưới*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
E13	Press join*2	Là rẽ lót dưới*2	B	PRESS	14	111.6	2,057	
E14	Foldstitch btm1/4	Gập diều gấu 1/4	A	SINGLE	60	502.2	480	
E15	Join lining(upper+under)Sefety	Cán chập lót trên+lót dưới(vS 5C)	B	SW	55	438.4	524	
E16	1/16Stitch lining	Mí lót TT	B	SINGLE	45	358.7	640	
E17	Press btm again	Là em gấu	B	PRESS	18	143.5	1,600	
Total					1549	12,308.1	18.59	



Position	GENERAL	SPECIAL				
Single	790					
Double	48					
Special	218	0				
Press	154					
Hand	168	171				
Amount	1378	171				
Output pcs	20.90	168.4				
Total time	1549		Total out put Tổng		18.59	

製表人: THAO

製造單號: G16-308S

車縫出數及使用機器預估表

單數量 8155

客戶 : WHBM

各線均量

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	鎖鍊車	切修車	雙針車	滾邊車	拷邊車	盲縫車	燙工	手工	
前片*1	劃號.拷3線						14			15	
後片*1	劃號.緊縮縫暗線*2.燙褶.拷3線	32					14		15	18	
	邊縫暗線*1.開股	19							8		
荷葉邊*2+2	劃號.拷3線.接縫*4.開股	64					36		33	48	
	捲邊明線	158									
	上下兩層荷葉固定.接荷葉邊.拷3線.燙股	204					27		24		
	固定蕾絲邊*2含記號.接縫固定	24			65						
	裙腰固定一道	28									
下層荷葉邊*	劃號.拷3線.接縫*2.開股	29					14		18	27	
	捲邊明線	80									
裡布	劃號.緊縮縫暗線*2	30								23	
	製裡拷合(邊縫).拉鍊口拷3線.接下層荷葉邊.拷3線.燙裡	65					61		35		
	車商標	36									
腰貼*3	劃號.接縫*2.開股	20							10	25	
	接裙腰貼	45									
	合裙腰暗線.切修.車牽條.壓倒邊.燙	116		18					36		
	上拉鍊.拉鍊尾包邊&固定	80				8					
	合拉鍊口.固定*1.翻全件	54								27	
	修線									60	
	合計全件車縫工時	1083	0	18	65	8	164	0	179	243	1761
	以一條線38人計,預估車台數量	23.4	0.0	0.4	1.4	0.2	3.5	0.0	3.9	5.2	38.0
	全件車縫出數/ 件										18.81

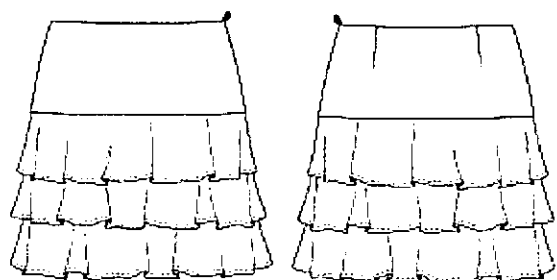
專特車工時 :

車縫工時(不含專特車) :

1761

車縫出數(不含專特車) :

18.81



製表 : 王愛卿 2016/10/27