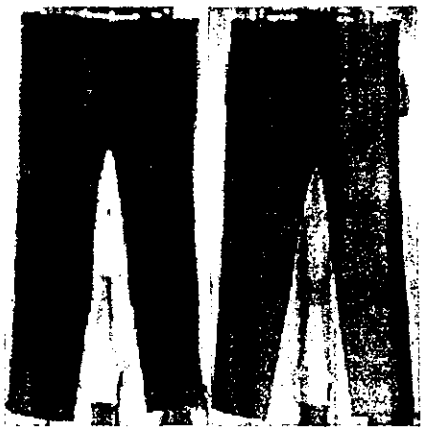


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

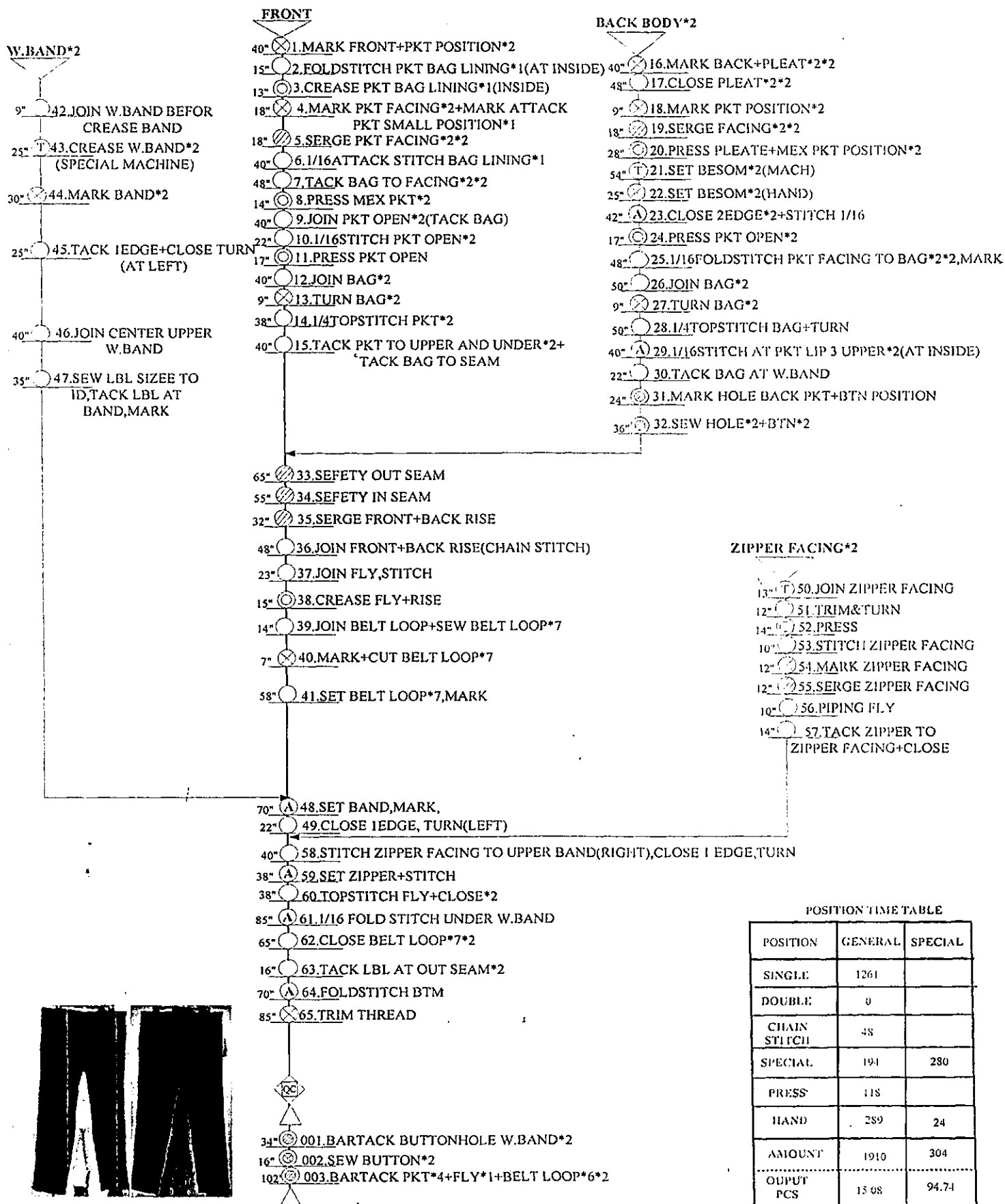
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-310P	款式說 LADIES PANTS 订单 6.700	制表人 THAO	日期: 2016/11/29	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間:1910	特車組 304	總時間:2214		
生產出數:15.08	特車組出 94.74	IE 總出數:13.0		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	17.87	件	掛車縫 _____ 件
身整件	12.54	件	裡整件 _____ 件
全車縫	_____	件	核: _____
件整件	_____	件	簽: _____

11/30/2016

FLOW CHART OF G16-310P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1261	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	48	
SPECIAL	191	280
PRESS	118	
HAND	289	24
AMOUNT	1910	304
OUTPUT PCS	15 08	94.71
TOTAL TIME	2214	TOTAL OUTPUT 13.0

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

STYLE NO: G16-310P
DATE: 2016-11-29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.08

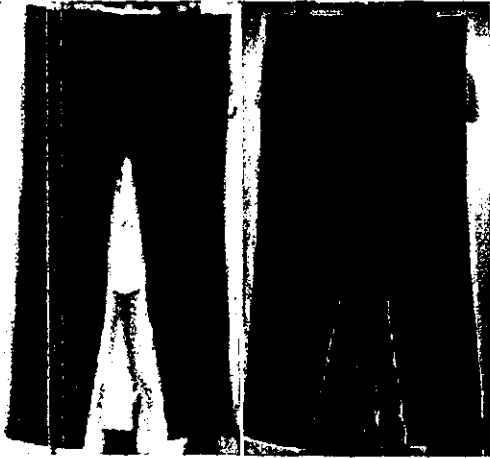
OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	13	103.6	2215	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small p	SD đáp túi trước*2+sd vị trí dán túi con*1	C		HAND	18	133.6	1600	
05	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi trước*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch	Dán mí túi con vào lót1/16+điều 2 đầu	B		SINGLE	40	318.8	720	
07	Stitch bag to facing*2*2	Mí đáp túi vào lót*2*2, sd	B		SINGLE	48	382.6	600	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	40	318.8	720	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
14	1/4Topstitch bag*2	Điều dứt túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
15	Tack pkt to upper and under*2+tack bag to	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim lót túi vào sườn	B		SINGLE	40	318.8	720	
16	Safety out seam	VS SC dọc quần	B		SW	65	518.1	443	
17	Safety inseam	VS SC giằng quần	B		SW	55	438.4	524	
18	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	32	255.0	900	
19	Join front&back rise	Cán chập đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
20	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
21	Crease fly+front, back rise	Là gập moi+đứng	B		PRESS	15	119.6	1920	
22	Join belt loop+sew belt loop*7	Cán đĩa+máy đĩa*7	B		DOUBLE	14	111.6	2057	
23	Mark+cut belt loop*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
24	Set belt loop*7, mark	Tra đĩa, sd*7	B		SINGLE	58	462.3	497	
25	Set band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	70	585.9	411	
26	Close 1 edge, turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái, lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
27	Stitch zipper facing to upper band(right), close 1 edge, turn	Tra cạp 1 đoạn+kẹp đáp khóa, lộn +mí	B		SINGLE	40	318.8	720	
28	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	318.1	758	
29	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
30	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	85	711.5	339	
31	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên, dưới*7*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
32	Tack lbl at outseam*1	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	16	127.5	1800	
33	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	630.7	339	
001	Bartack buttonhole w.band*2	Bổ khuy, di bộ cạp*2	B		SPECIAL	34	271.0	847	
002	Sew button*2	Khâu cúc cạp*2	C		SPECIAL	16	118.7	1800	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*7*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*7*2+bộ moi*1+túi TS*2*2	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*2	Cán chập đáp khóa(bìa mẫu)	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C		HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa+là gập	B		PRESS	14	111.6	2057	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	10	79.7	2850	
A05	Mark zipper facing	SD đáp khóa	C		HAND	5	37.1	5760	
A06	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	6	47.8	4800	
A07	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A08	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền moi	B		SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-310P
DATE: 2016-11-29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.08

# 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
	Back body*2					FALSE	#DIV/0!	
	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2*2	C	HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2*2	B	SINGLE	48	382.6	600	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	9	66.8	3200	
B04	Serge facing*2	VS 3C đắp túi sau*2*2	B	SW	18	143.5	1600	
B05	Press pleat*4+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	28	223.2	1029	
B06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu cơi túi*2+mí tăng cường 1/16	A	SINGLE	42	351.5	686	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đắp túi vào lót*2*2,sd	B	SINGLE	48	382.6	600	
B11	Join bag,turn	Quay tròn túi	B	SINGLE	50	398.5	576	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	FALSE	3200	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	50	398.5	576	
B14	Stitch at pkt lip 3 upper*2(at inside)	Mí 3 cạnh cơi túi trong*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
B16	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau	C	HANDSCL	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B	SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2					FALSE	#DIV/0!	
	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B	SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B	SPECIAL	25	199.3	1152	
C03	Mark band*3	SD cạp*2	C	HAND	30	222.6	960	
C04	Tack 1edge+close,turn(at left)	cán sống 1 đoạn+chặn lộn đầu cạp (bên trái)	B	SINGLE	25	199.3	1152	
C05	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B	SINGLE	40	318.8	720	
C06	Sew lbl size to ID,tack lbl at band,mark	May móc size vào móc ID,ghim móc vào cạp ,sd	B	SINGLE	35	279.0	823	
TOTAL					2214	17536	13.0	



Position	GENERAL	SPECIAL	Operation& machine		
Single	1261		26		
Chain stitch	48		1		
Special	194	280	4		
Press	118		2		
Hand	289	24	6		
Amount	1910	304	40		
Output (pcs)	15.08	94.74			
Total time	2214		Total Out put Tổng sản		13.0

製表人 THAO

製造單號: G16-310P

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 6700

客戶: NET

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	拷邊車	開袋機	滾邊車	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號.切修.前浪拷3線.燙襯				47	15					14	54	
袋貼*4袋布*	拷3線*2.接袋貼*2.折接袋貼*2	52				12							
小口袋*1	捲袋口.折貼小袋.袋底暗線.翻	55			35							12	
	袋口暗線.壓倒邊.燙.接&固定袋布延伸.固定袋口上下.袋底明線一道	180									20		
鈕牌*3	暗線&切修.壓倒邊.翻燙.拷3線.滾邊	13		15	8	6		8			13	12	
	固定前浪.開鈕牌.前片打結*6	154								29	8		
後片*4	劃號.緊縮縫暗線*4.燙褶&袋口襯	48			50						26	60	
	後浪拷3線.滾邊					21		33					
袋貼*2袋布*	折固定袋貼*2	23											
袋條*2	拷3線*2.開袋(機開袋+平車部份).袋底暗明線含翻.袋口打結*4	198			58	10	52			32		10	
	外浪5線拷合					85							
	內浪5線拷合.固定線尾	15				61							
	前後浪鎖鏈暗線.開股		49								25		
腰耳*7	接&車腰耳*7	43											
	固定腰耳*7含記號及剪	64										20	
褲腰(底)*1	機燙.劃號	6									14	14	
褲腰(面)*1	劃號.切修				20							21	
	接一端.合褲腰暗線&切修.壓倒邊.翻燙	45			45						20	12	
	車商標	36											
	上褲腰.切修.車腰頭&明夾.車一端暗明線.修翻燙	185			15							15	
	褲腰落極縫明線	85											
	固定腰耳上端*7.腰耳打結*7	83								41			
	捲下襠	72											
	修線											96	
	全件鎖眼打結*3含記號*3+3								29	17		24	
合計全件車縫工時		1357	49	15	278	210	52	41	29	119	140	350	2641
以一條線38人計,預估車台數量		19.5	0.7	0.2	4.0	3.0	0.7	0.6	0.4	1.7	2.0	5.0	38.0
全件車縫出數/ 件													12.54

專特車工時: 253 車縫工時(不含專特車): 2388

車縫出數(不含專特車): 13.87

