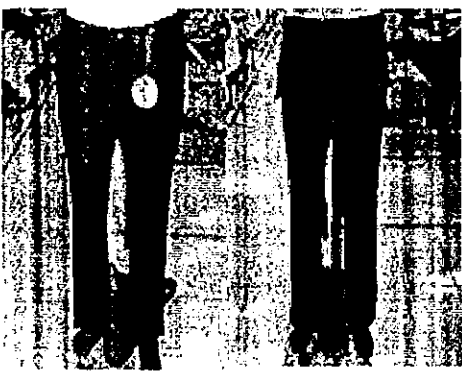


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

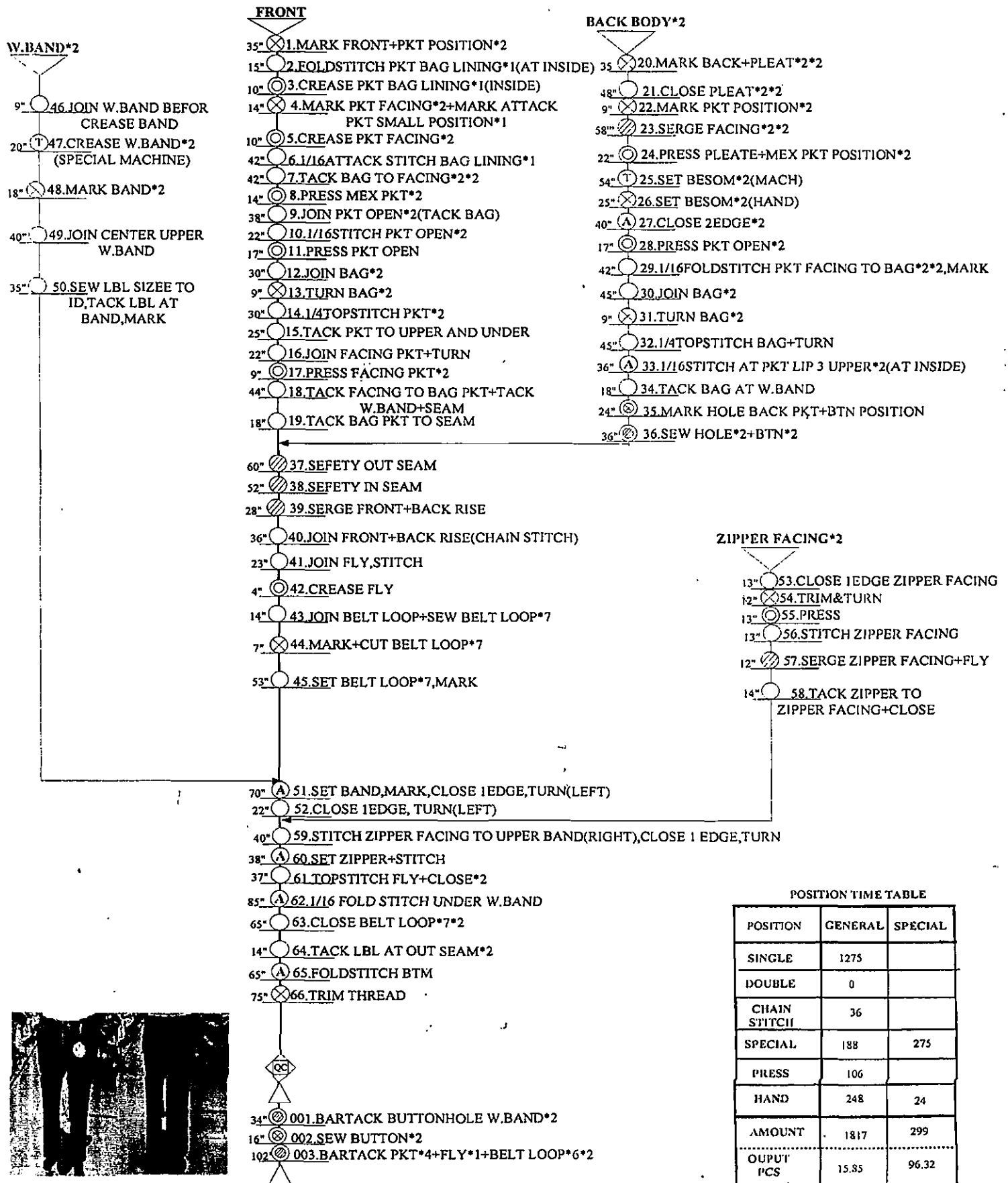
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-311P	款式說 LADIES PANTS 订单 6.200	制表人 THAO	日期: 2016/11/12	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1817	特車組 299	總時間: 2116		
生產出數: 15.85	特車組出 96.32	IE 總出數: 13.6		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

茲核定IE出數如下:	
衣: 車縫 <u>12.87</u> 件	掛: 車縫 _____ 件
身: 整件 <u>12.5</u> 件	裡: 整件 _____ 件
全: 車縫 _____ 件	核: <u>11/15</u> 2016
件: 整件 _____ 件	簽: <u>[Signature]</u>

FLOW CHART OF G16-311P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1275	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	36	
SPECIAL	188	275
PRESS	106	
HAND	248	24
AMOUNT	1817	299
OUTPUT PCS	15.35	96.32
TOTAL TIME	2116	TOTAL OUTPUT 13.6

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

STYLE NO: G16-311P
DATE: 2016-11-12

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.85

# 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 positon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
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	10	79.7	2880	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sđ đáp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C		HAND	14	103.9	2057	
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 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+điều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	Stitch bag to facing*2*2	Mí đáp túi vào lót*2*2,sđ	B		SINGLE	42	334.7	686	
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	38	302.9	758	
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	30	239.1	960	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
14	1/4Topstitch bag*2	Điều đít túi 1/4*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
16	Join facing pkt+turn	Cán đáp giăng túi*2+lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
17	Press facing pkt	Là đáp túi giăng túi*2	B		PRESS	9	71.7	3200	
18	Tack facing to bag pkt(w.line edge & front rdge)	Mí đáp giăng túi vào lót túi+ghim trên cạp,sườn	B		SINGLE	44	350.7	655	
19	Tack bag pkt to seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B		SINGLE	18	143.5	1600	
20	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	60	478.2	480	
21	Safety inseam	VS 5C giăng quần	B		SW	52	414.4	554	
22	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	28	223.2	1029	
23	Join front&back rise	Cán chập đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	36	286.9	800	
24	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
25	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
26	Join belt loop+sew belt loop*7	Cán đĩa+máy đĩa*7	B		SINGLE	14	111.6	2057	
27	Mark+cut belt loop*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
28	Set belt loop*7,mark	Tra đĩa,sđ*7	B		SINGLE	53	422.4	543	
29	Set band, mark	Tra cạp,sđ	A		SINGLE	70	585.9	411	
30	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái,lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
31	Stitch zipper facing to upper band(right),close 1 edge,turn	Tra cạp,đoạn+khé đáp khóa,lộn,+mí	B		SINGLE	40	318.8	720	
32	Set zipper+stitch	Tra khóa,mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	318.1	758	
33	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
34	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	85	711.5	339	
35	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*7*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
36	Tack lbl at outseam*1	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
37	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	65	544.1	443	
X2	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
001	Bartack buttonhole w.band*2	Bố 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	13	103.6	2215	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	12	95.6	2400	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	

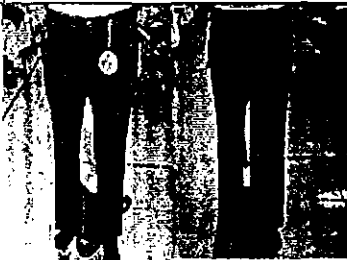
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-311P
DATE: 2016-11-12

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.85

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	含縫記號	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	35	259.7	823	
B02	Close pleat*2	Máy 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 đáp túi sau*2*2	B	SW	18	143.5	1600	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	22	175.3	1309	
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	40	334.8	720	
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 đáp túi vào lót*2*2,sd	B	SINGLE	42	334.7	686	
B11	Join bag,turn	Quây tròn túi	B	SINGLE	45	358.7	640	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	FALSE	3200	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	45	358.7	640	
B14	Stitch at pkt lip 3 upper*2(at inside)	Mí 3 cạnh cơi túi trong*2	A	SINGLE	36	301.3	800	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
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	Cạp*2				FALSE	#DIV/0!	
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	20	159.4	1440	
C03	Mark band*3	SD cạp*2	C	HAND	18	133.6	1600	
C04	Join center upper w.band	Cán chập giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B	SINGLE	40	318.8	720	
C05	Sew lbl size to ID,tack lbl at band,mark	Máy móc size vào móc ID,ghim móc vào cạp ,sd	B	SINGLE	35	279.0	823	
TOTAL					2116	16773	13.6	

Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1239				
Chain stitch	36				
Special	188	275			
Press	106				
Hand	248	24			
Amount	1817	299			
Output (pcs)	15.85	96.32			
Total time	2116		Total out put		13.6



製表人 THAO

製造單號: G16-311P格子布

車縫出數及使用機器預估表 訂單數量 6200

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*4	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*2	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

