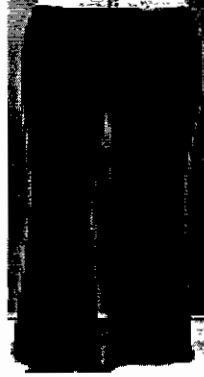


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

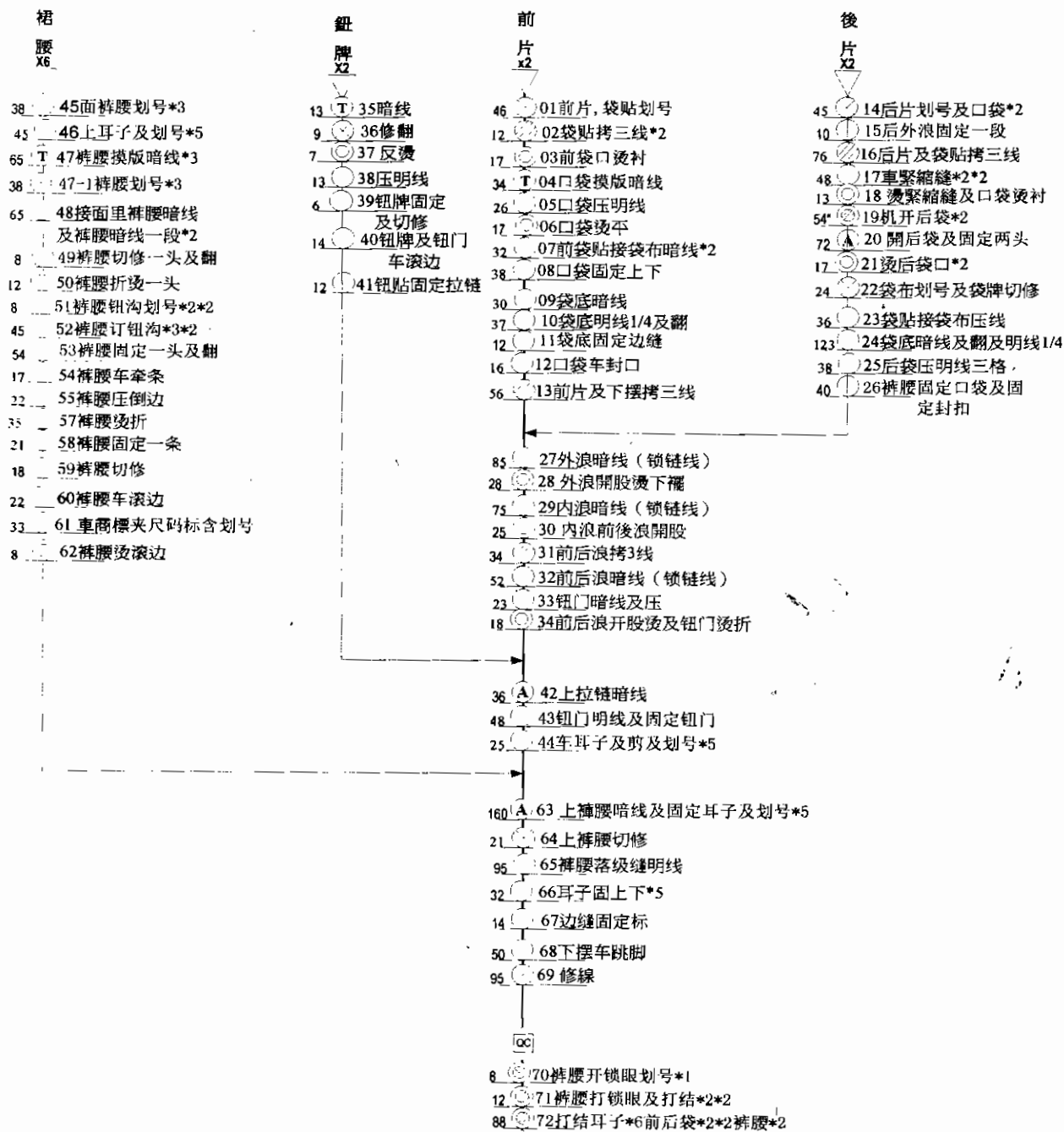
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: GI6-083P Revise	款式說明 订单 : 27,169	制表人: NGA	日期: 2016/03/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間 2281	特車組時間: 339	總時間: 2620		
生產出數: 12.63	特車組出數: 84.96	IE 總出數: 11.00		

PPIC 主管:

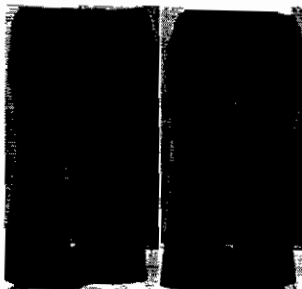


G16-083P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	1509	
雙針車作業	0	
特種車作業	263	323
手燙作業	155	
手工作業	328	16
合計工時(秒)	2281	339
出數(件)	12.63	84.96
總合計工時(秒)	2620	總出數(件) 11.00



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

STYLE NO: G16-083P
DATE: 2016/03/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.63

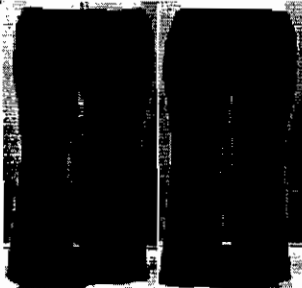
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機 器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用 配件 及其
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	35	290.5	823	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	10	83.0	2880	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	12	105.6	2400	
04	Fuse pkt open*2	Là mex vào miệng túi trước*2	B	press	17	149.6	1694	
05	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2(đặt coi+lót)(mẫu)	B	SPECIAL	34	299.2	847	
06	1/16stitch pkt open*2(out side)	Mí miệng túi 1/16 bên trong	B	SINGLE	26	228.8	1108	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
08	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing)	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B	SINGLE	32	281.6	900	
09	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	A	SINGLE	38	353.4	758	
10	Join bag*2	Quay lót túi	B	SINGLE	30	264.0	960	
11	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B	SINGLE	37	325.6	778	
12	袋底固定边缝	Ghim lót túi vào sườn	B	SINGLE	12	105.6	2400	
13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	16	140.8	1800	
14	Serge front in seam*2	VS 3C dọc+đang TT+gấu TT*2*2	B	SW	56	492.8	514	
15	外浪暗线 (锁链线)	Cán chấp dọc (chỉ tết)	B	SW	85	748.0	339	
16	外浪开股烫及下摆	Là rẽ dọc +gấu	B	PRESS	28	246.4	1029	
17	Join inseam*2	Cán chấp giàng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STIT	75	660.0	384	
18	Press seam inseam+hem	Là rẽ giàng quần+gập gấu	B	PRESS	25	220.0	1152	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	34	299.2	847	
20	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STIT	52	457.6	554	
21	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mí	B	SINGLE	23	202.4	1252	
22	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	18	158.4	1600	
23	Set zipper, stitch	Tra khóa, sd	A	SINGLE	36	334.8	800	
24	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	45	396.0	640	
25	Scw belt loop*5	Cán đĩa, May đĩa*5	B	SINGLE	21	184.8	1371	
26	Press belt loop	Là đĩa	B	PRESS	5	44.0	5760	
27	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	41.5	5760	
28	Set w.band, mark	Tra cạp +chặn đĩa dưới*5 +SD	A	SINGLE	160	1,488.0	180	
29	裤腰切修 (后上)	Chém cạp sau khi tra	C	HAND	21	174.3	1371	
30	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí chặn cạp 1/16	A	CHAIN STIT	95	883.5	303	
31	耳子固定下*5	Chặn đĩa dưới *5	B	SINGLE	32	281.6	900	
32	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B	SINGLE	14	123.2	2057	
33	Blind btm	Vắt gấu quần	A	SINGLE	50	465.0	576	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	788.5	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSC	8	66.4	3600	
002	Sew bolc*1	Thừa khuyết*1	B	SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack pkt*3*2	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2	B	SPECIAL	88	774.4	327	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3				FALSE	#####	
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bìa mẫu	B	SPECIAL	13	114.4	2215	
A02	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C	HAND	9	74.7	3200	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B	SINGLE	13	114.4	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	52.8	4800	
A06	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B	SINGLE	14	123.2	2057	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B	SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*4	Thân sau*2*2				FALSE	#####	
B01	Mark all back body*4	SD TS*2	C	HAND	45	373.5	640	
B02	后外浪固定一段	Ghim sườn TS một đoạn(chống bai)	B	SINGLE	10	88.0	2880	
B03	Serge C.B*4+back inseam*2	VS 3C dọc +đang TS+gấu TS*2	B	SW	56	492.8	514	
B04	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B	SINGLE	48	422.4	600	600
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	10	83.0	2880	
B06	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	13	114.4	2215	
B07	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	20	176.0	1440	
B08	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	
B09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	28	232.4	1029	
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	44	409.2	655	

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

STYLE NO: G16-083P
DATE: 2016/03/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.63

# 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
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
B12	Mark bag*2	SD lót	C	HAND	16	132.8	1800	
B13	Mark 2 edge besom*2	SD 2 đầu coi túi sau +chém*2	C	HAND	8	66.4	3600	
B14	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B	SINGLE	35	308.0	823	
B15	Join bag	Quây tròn túi(máy chém)	B	SINGLE	58	510.4	497	
B16	Turn+1/4topstitch bag	Lộn+Điều dây túi 1/4	B	SINGLE	65	572.0	443	
B17	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi trên*2	A	SINGLE	38	353.4	758	
B18	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi +SD	B	SINGLE	40	352.0	720	
	W.band*5	Cạp*6						
C01	面裤腰划号*3*3	SD cạp trong ngoài *3*3	C	HAND	32	265.6	900	
C02	裤腰固定耳子及划号*5	Tra dĩa vào cạp +SD *5	B	SINGLE	45	396.0	640	
C03	裤腰模板版线*3	Cán dập sống cạp (mẫu)*3	B	SPECIAL	65	572.0	443	
C04	Mark*3	SD cạp để tra dĩa vào cạp*3	C	HAND	32	265.6	900	
C05	裤腰面里暗线+裤腰暗线一段*2	Cán cạp trong +ngoài + cán sống cạp một đoạn*2	B	SINGLE	54	475.2	533	
C06	裤腰切修 头&翻	Chém gọt đầu cạp	C	HAND	8	66.4	3600	
C07	裤腰折烫一头	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B	PREES	12	105.6	2400	
C08	Mark hook&eye*2*2	SD đính khuy cạp*2*2	C	HANDSC	8	66.4	3600	
C09	Sew hook&eye*2*3	Đính khuy cạp*3*2	B	SPECIAL	45	396.0	640	
C10	Join band lining+join edge band(at right)	Chấn đầu cạp vuông +cán sống cạp một đoạn +lộn+S	B	SINGLE	65	572.0	443	
C11	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	17	149.6	1694	
C12	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B	SINGLE	22	193.6	1309	
C13	Press seam+upper w.band	Là rẽ cạp+là sống cạp	B	PREES	35	308.0	823	
C14	Tack w.band ledge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	21	184.8	1371	
C15	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C	SINGLE	18	149.4	1600	
C16	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B	SINGLE	22	193.6	1309	
C17	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at ba	Máy móc cỡ vào móc chính	B	special	12	105.6	2400	
C18	裤腰车商标	Máy móc vào cạp	B	SINGLE	21	184.8	1371	
C19	Press piping	Là chân cạp viền	B	PRESS	8	70.4	3600	
TOTAL					2620	23093	11.0	



Positio	GENE	SPECIA			
Single	1509				
Double	0				
Special	263	323			
Press	155				
Hand	354	16			
Amount	2281	339			
Output (pcs)	12.63	84.96			
Total time	2620		Total out		11.0

製表人 HUONG