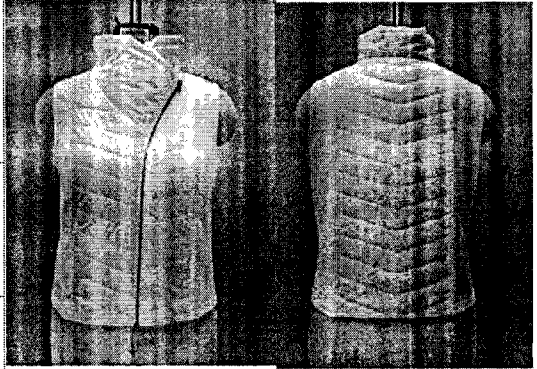


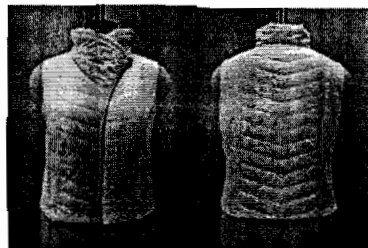
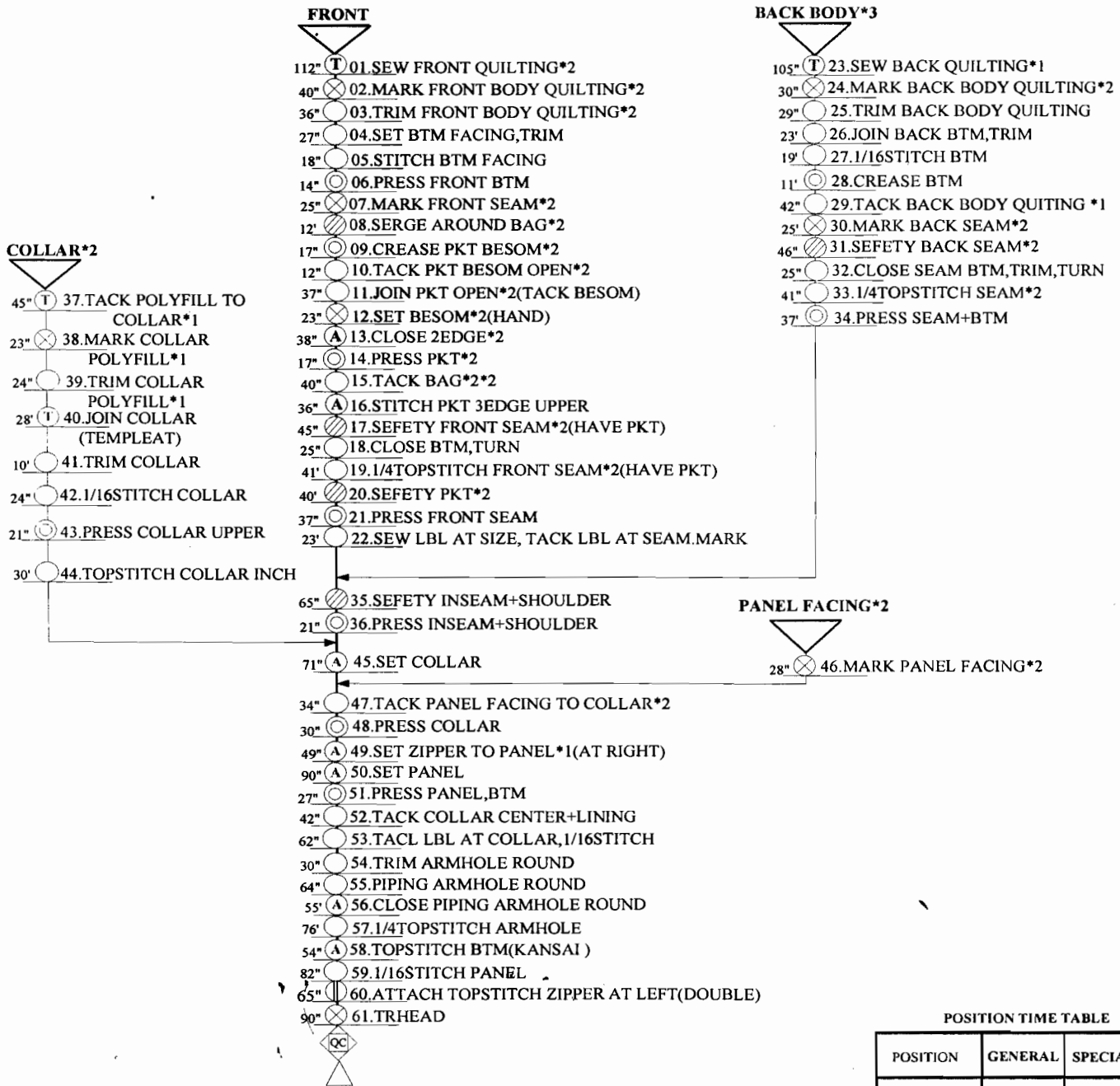
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-241V	款式說明 LADIES VEST 订单 800	制表人 THAO	日期: 2016/08/04	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2098	特車組 290	總時間:2388		
生產出數:13.73	特車組出 99.3	IE 總出數: 12.06		

PPIC 主管:

12/8/16
8/4

FLOW CHART OF G16-241V

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1295	
DOUBLE	65	
KANSAI	54	
SPECIAL	168	290
PRESS	232	
HAND	284	0
AMOUNT	2098	290
OUTPUT PCS	13.73	99.3
TOTAL TIME	2388	TOTAL OUTPUT 12.06

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

IE NO: 16-241V
TE: 2016-08-04

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPL 13.73

工段號碼 Mã 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	使用配件 及其他
01	Sew quilting front*2	Ghim chân bông TT*2	B		SPECIAL	112	892.6	257	
02	Mark body quilting front*2	SD thân trần bông TT*2	C		HAND	40	296.8	720	
03	Trim body quilting front*2	Chém thân trần bông*2	C		SINGLE	36	267.1	800	
04	Set btm facing,trim	Tra đắp gấu TT, xén sửa	B		SINGLE	27	215.2	1067	
05	Stitch brm facing	Mí tăng cường đắp gấu TT	B		SINGLE	18	143.5	1600	
06	Press front btm	Là gấu TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
07	Mark front seam*2	Sd sườn TT*2	C		HAND	25	185.5	1152	
08	Serge around bag*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		SW	12	95.6	2400	
09	Crease pkt besom*2	Là gấp cơi túi ngực TT*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
10	Tack pkt besom open*2	Ghim miệng cơi túi ngực*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
11	Join pkt*2(tack besom)	Cán chập miệng túi TT*2, đặt cơi túi	B		SINGLE	37	294.9	778	
12	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	23	170.7	1252	
13	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu túi*2	A		SINGLE	38	318.8	758	
14	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
15	Tack bag*2*2	Cán lót túi*4	B		SINGLE	40	318.8	720	
16	Stitch pkt 3edge upper	Mí miệng túi 3 bên*2	A		SINGLE	36	302.0	800	
17	Safety front seam*2(have pkt)	VS 5 chỉ sườn TT(có túi)	B		SW	45	358.7	640	
18	Close btm,turn*2	Chặn gấu sườn túi, sửa lộn	B		SINGLE	25	199.3	1152	
19	1/4Topstitch front seam*2(have pkt)	Điều sườn túi 1/4(có túi)	B		SINGLE	41	326.8	702	
20	Safety pkt*2	Quay tròn đáy túi*2 5 chỉ	B		SINGLE	40	318.8	720	
21	Press seam	Là êm sườn TT	B		PRESS	37	294.9	778	
22	Sew lbl at size,tack lbl at seam,mark	Ghim mác sườn*2, sd	B		SINGLE	23	183.3	1252	
23	Safety inseam+shoulder	VS 5 chỉ sườn vai	B		SW	65	518.1	443	
24	Press inseam+shoulder	Là lật sườn vai	B		PRESS	21	167.4	1371	
25	Set collar	Tra cổ chính	A		SINGLE	71	595.7	406	
26	Tack panel facing to collar*2	Cán đắp nẹp vào đắp cổ*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
27	Press collar	Là rẽ vòng cổ	B		PRESS	30	239.1	960	
28	Set zipper to panel*1(at right)	Tra nẹp khóa bên phải*1	A		SINGLE	49	411.1	588	
29	Set panel	Lồng nẹp TT	A		SINGLE	90	755.1	320	
30	Press panel,btm	Là nẹp, là gấu TT	B		PRESS	27	215.2	1067	
31	Tack collar center+lining	Ghim vòng cổ chính lót	B		SINGLE	42	334.7	686	
32	Tack lbl at collar,1/16stitch	Ghim mác cổ, mí vòng cổ 1/16	B		SINGLE	62	494.1	465	
33	Trim armhole round	Chém vòng nách	C		SINGLE	30	222.6	960	
34	Piping armhole round	Cuốn viền vòng nách	B		SINGLE	64	510.1	450	
35	Close piping armhole round	Chặn viền vòng nách	A		SINGLE	55	461.5	524	
36	1/4Topstitch armhole	Điều vòng nách 1/4	B		SINGLE	76	605.7	379	
37	Topstitch btm(kansai)	Điều gấu áo máy trần dè	A		KANSAI	54	453.1	533	
38	1/16Stitch panel	Mí khóa nẹp1/16	B		SINGLE	82	653.5	351	
39	Attach topstitch zipper at left(double)	Dán điều khóa TT 2 kim(bên trái)	B		DOUBLE	65	518.1	443	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
	Back body*3	Thân sau*3							
A01	Sew quilting back*1	Máy trần bông TS*1	B		SPECIAL	105	836.9	274	
A02	Mark body quilting back*2	Sd thân trần bông*1	C		HAND	30	222.6	960	
A03	Trim body quilting front*1	Chém thân trần bông*1	C		SINGLE	29	215.2	993	
A04	Join back btm,trim	Cán chập gấu áo TS, xén sửa	B		SINGLE	23	183.3	1252	
A05	1/16Stitch btm	Mí gấu áo TS tăng cường	B		SINGLE	19	151.4	1516	
A06	Crease btm	Là gấp áo TS	B		PRESS	11	87.7	2618	
A07	Tack body quilting center+lining	Ghim thân trần bông chính lót	B		SINGLE	42	334.7	686	
A08	Mark back seam*2	SD sườn TS *2	C		HAND	25	185.5	1152	
A09	Safety back seam*2	VS 5 chỉ sườn TS	B		SW	46	366.6	626	
A10	Close seam btm,trim turn	Chặn gấu sườn TS, sửa lộn	B		SINGLE	25	199.3	1152	
A11	1/4Topstitch seam	Điều sườn TS 1/4	B		SINGLE	41	326.8	702	
A12	Press seam + btm	Là sườn TS, là gấp gấu sườn TS	B		PRESS	37	294.9	778	

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

FILE NO: 16-241V

DATE: 2016-08-04

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPL 13.73

工段號碼 Mã 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	使用配件 及其他
	Collar*2	Cổ*2							
B01	Tack polyfill to collar*1	Ghim bông vào cổ*1	B		SPECIAL	45	358.7	640	
B02	Mark collar polyfill*1	SD cổ bông *1	C		HAND	23	170.7	1252	
B03	Trim collar polyfill*1	Chém cổ bông*1	C		SINGLE	24	178.1	1200	
B04	Join collar(templeat)	Cán chắp sống cổ bìa mẫu	B		SPECIAL	28	223.2	1029	
B05	Trim collar	Chém sống cổ	C		SINGLE	10	74.2	2880	
B06	1/16Stitch collar	Mí sống cổ tăng cường	B		SINGLE	24	191.3	1200	
B07	Press collar upper	Là sống cổ	B		PRESS	21	167.4	1371	
B08	Topstitch collar inch	Điều bản cổ chính 1 inch	B		SINGLE	30	239.1	960	
	Panel facing*2	Đáp nẹp*2							
C01	Mark panel*2	SD đáp nẹp*2	C		HAND	28	207.8	1029	
Total						2388	18,970	12.06	



作業別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyên may	穿車(秒) Chuyên môn	
Single	1295		
Double	65		
Kansai	54		
Special	168	290	
Press	232		
Hand	284	0	
Total time	2098	290	
Output	13.73	99.3	
Total	2388	Output sci	12.06

THAO