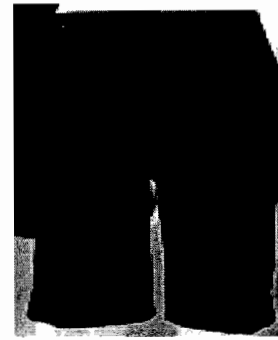


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

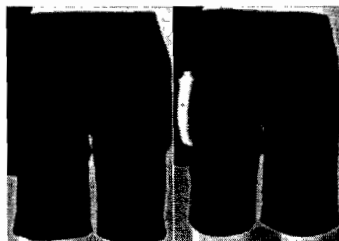
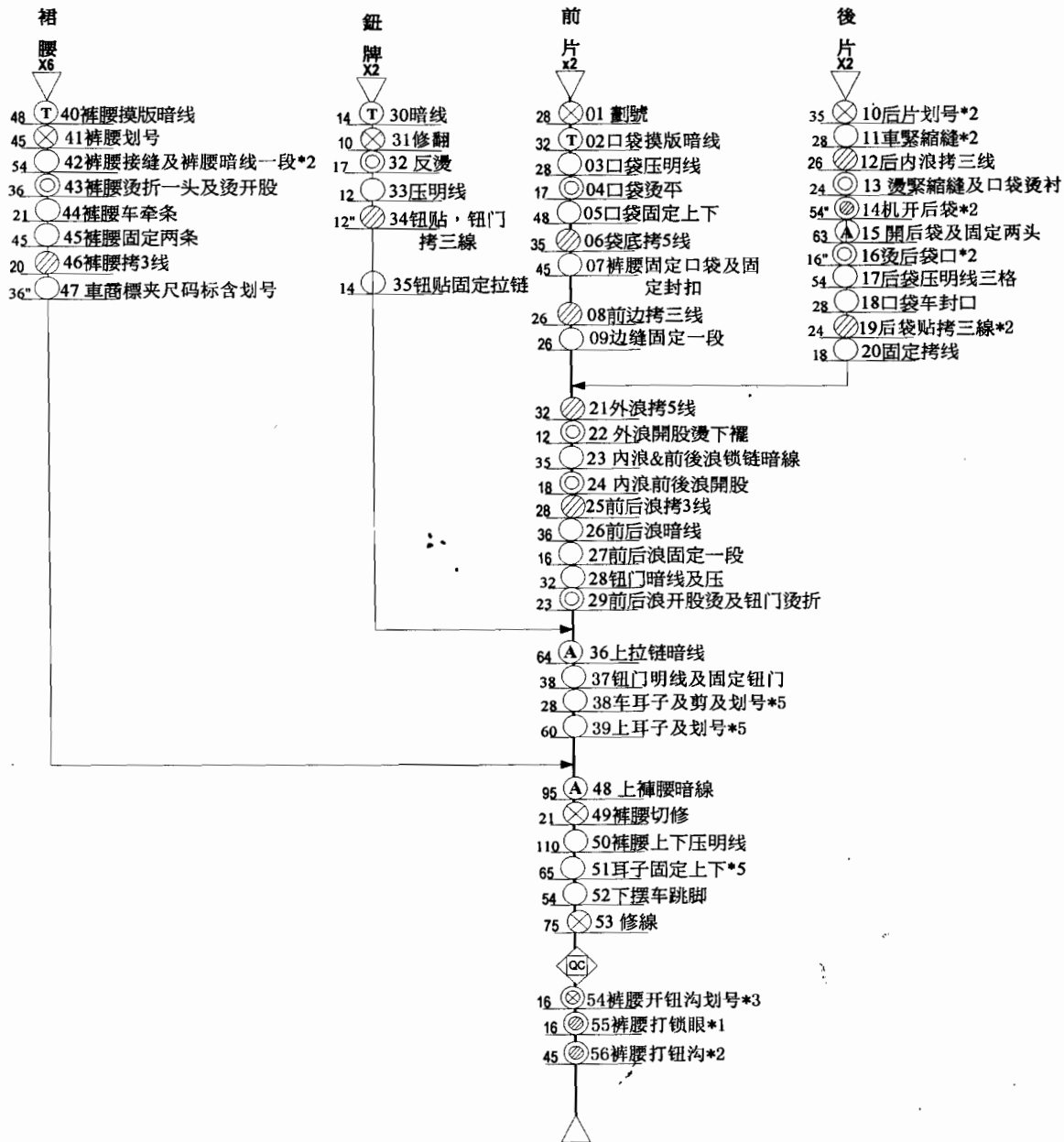
款式: G15-285P	款式說明 订单 : 7000	制表人: NGA	日期: 2015/09/17	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1760	特車組時間: 204	總時間: 1964		
生產出數: 16.36	特車組出數:141.2	IE 總出數: 14.7		



PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 2015/9/17

G15-285P 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	1091	
雙針車作業	71	
特種車作業	161	188
手燙作業	162	
手工作業	275	16
合計工時(秒)	1760	204
出數(件)	16.36	141.2
總合計工時(秒)	1964	總出數(件) 14.7

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-285P

DATE: 2015/09/17

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

16.36

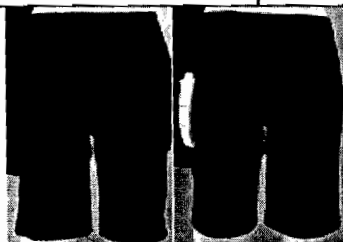
# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機番	time Thời gian	price	out put Sàn lượng	使用配件 及其他
						Đơn giá		
01	Mark front& +pkt positon*2	SD TT+vị trí túi TT*2	C		HAND	28	232.4	1029
02	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi +đặt lót*2(mẫu)	B		SPECIAL	32	281.6	900
03	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong	B		SINGLE	28	246.4	1029
04	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	149.6	1694
05	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B		SINGLE	48	422.4	600
06	Turn+1/4topstitch bag*2	VS 5 chỉ đít túi	B		SINGLE	35	308.0	823
07	Tack pkt open*2+tack bag to zipper p	Ghim túi trên cạp +ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	45	396.0	640
08	Serge front*2(only in in seam*2)	VS 3C xung quanh TT*2(chỉ vắt sổ giàng)	B		SW	26	228.8	1108
09	Tack out seam*2(seam to bag seam t	Ghim sườn một đoạn(cạnh túi)	B		SINGLE	26	228.8	1108
10	sefety outseam*2	VS 5 chỉ dọc quần	B		SW	32	281.8	900
11	Press out seam	Là dọc quần	B		PRESS	12	105.6	2400
12	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	35	308.0	823
13	Press seam inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	18	158.4	1600
14	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT*2+TS*2	B		SW	28	246.4	1029
15	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	36	316.8	800
16	Tack chain stitch at rise*2+btn*2	Chặn lại mũi chỉ tết đứng*2+gấu*2	B		SINGLE	16	140.8	1800
17	Join fly,slitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	32	281.6	900
18	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	23	202.4	1252
19	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A		SINGLE	64	595.2	450
20	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	38	334.4	758
21	Join belt loop+trím	Cán đĩa+chém+máy đĩa*5	B		SINGLE	21	184.8	1371
22	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	7	58.1	4114
23	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	60	528.0	480
24	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	95	883.5	303
25	Trím&turn	Chém sửa bản cạp một là	C		HAND	21	174.3	1371
26	裤腰上下压明线	Mí cạp trên dưới	B		SINGLE	110	968.0	262
27	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	65	572.0	443
28	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	54	475.2	533
29	Mark hole at band*1 positon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	66.4	3600
30	Sew hole*1+snap btn*1	Thùa khuyết*1+đính cúc*1	B		SPECIAL	16	140.8	1800
31	Mark hole back pkt+btn position*2	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	8	66.4	3600
32	Sew hole*2+btn*2	Bỏ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	24	211.2	1200
XZ	Trím thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	622.5	384
	Zipper facing*2	Đáp khóa+moi*2						
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SPECIAL	14	123.2	2057
A02	Trím&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	10	83.0	2880
A03	Press	Là đáp khóa 2 bên	B		PRESS	17	149.6	1694
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	12	105.6	2400
A05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	5	44.0	5760
A06		VS 3 chỉ moi	B		SINGLE	6	52.8	4800
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn vs khóa	B		SINGLE	14	123.2	2057
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	35	290.5	823
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	28	246.4	1029
B03	Serge back*2(only in seam*2)	VS 3C TS*2	B		SW	26	228.8	1108
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	107.9	2215
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	211.2	1200
B06	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy (đặt coi+đáp)	B		SPECIAL	54	475.2	533
B07	Set besome*2(hand)	Bổ túi bằng tay	C		HAND	25	207.5	1152
B08	Close 2 edge*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		SINGLE	38	353.4	758
B09	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	149.6	1694
B10	1/16Stitch around pkt	Mí xung quanh cạnh túi+kẹp đáp túi	A		SINGLE	54	502.2	533
B11	Tack pkt open*2+tack bag to zipper p	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	28	246.4	1029
B12	切修袋底	Chém xung quanh túi	C		HAND	16	132.8	1800
B13	Serge besom facing 2 edge	VS 3C cạnh đáp túi	B		SW	24	211.2	1200
B14	Close over look besome pkt*2	Chặn đầu vắt sổ đáp coi túi*2	B		SINGLE	18	158.4	1600
	W.band*5	Cạp*5						
C01	Join upper w.band(template)	Cán chắp sống cạp(theo mẫu)	B		SPECIAL	48	422.4	600
C02	Mark w.band*4	SD cạp*3	C		HAND	45	373.5	640
C03	Join center w.band*	Cán cạp+cán sống 1 đoạn*2	B		SINGLE	54	475.2	533

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

STYLE NO: G15-285P
DATE: 2015/09/17

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.36

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及其他
C04	Crease seam open	Là đường can cặp+gập sống cặp	B		PRESS	34	299.2	847	
C05	Close 2 edge band+turn	Chặn 2đầu cặp +lộn	B		SINGLE	45	396.0	640	
C06	Tack w.band 1edge	Ghim cặp 1 đường	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C07	Serge under w.band	VS 3C chân cặp	B		SW	20	176.0	1440	
C08	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at be	May mác cỡ vào mác chính	B		SINGLE	10	88.0	2880	
C09	Sew lbl at w.band*2	May mác vào cặp*2	B		SINGLE	26	228.8	1108	
TOTAL						1964	17263	14.7	



Position	GENER AI	SPECIAL			
Single	1091				
Double	0				
Chain stitch	71				
Special	161	188			
Press	162				
Hand	275	16			
Amount	1760	204			
Output (pcs)	16.36	141.18			
Total time	1964		Total out put		14.7

製表人: HUONG