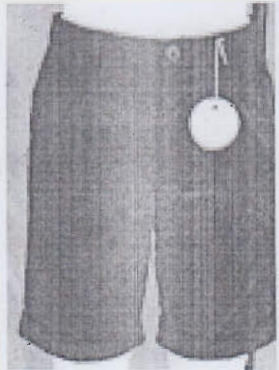


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

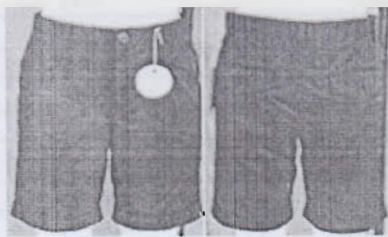
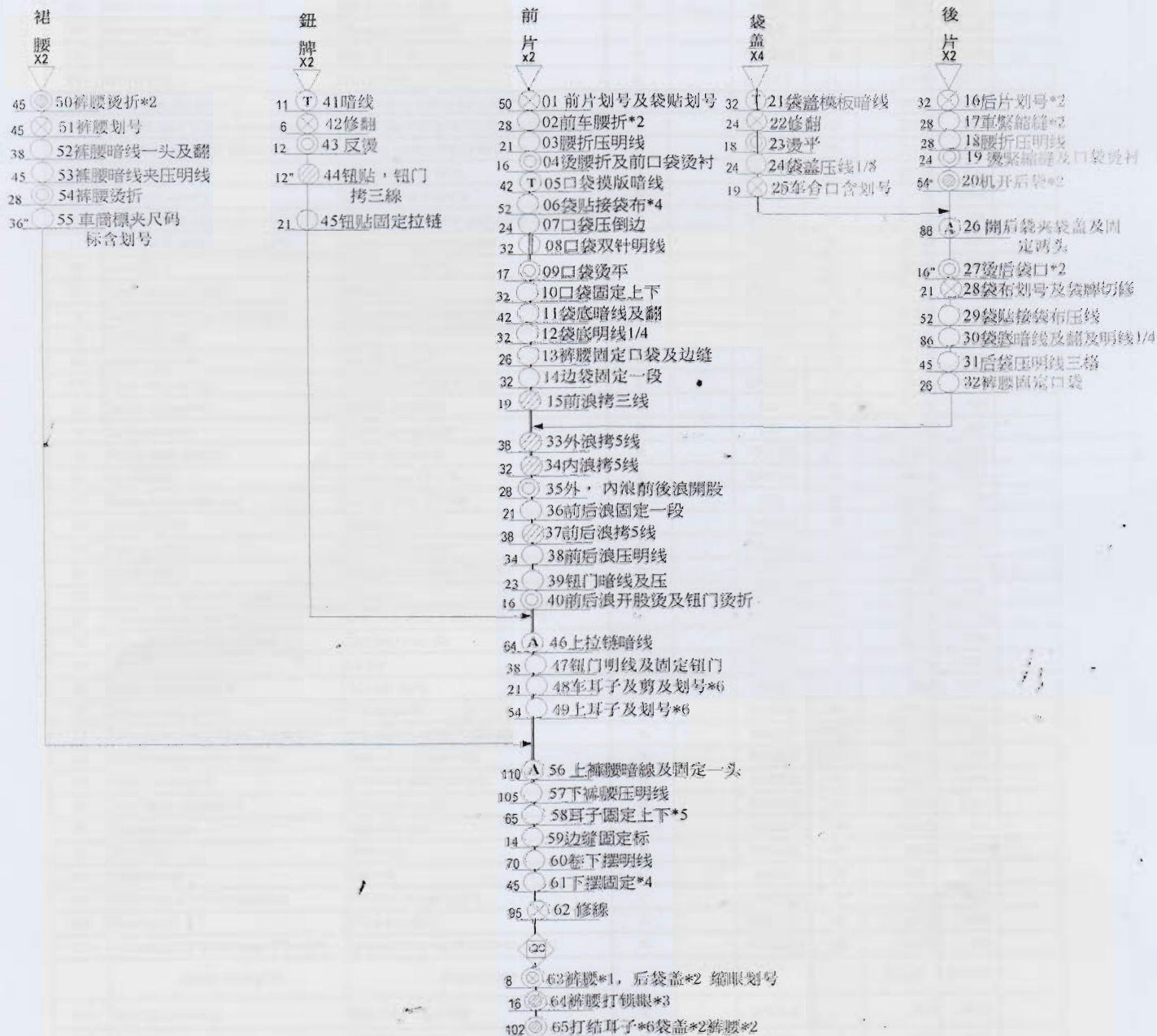
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
1. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-290P	款式說明 订单 : 2400	制表人: NGA	日期: 2015/12/25	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間: 2142	特車組時間: 359	總時間: 2501		
生產出數: 13.45	特車組出數: 80.22	IE 總出數: 11.5		

PPIC 主管:

12/25

G15-290P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	熟練組(秒)
車縫作業	1480	
雙針車作業	0	
包紮車作業	139	327
手袋作業	490	
手工作業	333	32
合計工時(秒)	2142	359
出數(件)	13.45	80.22
總合計工時(秒)	2501	總出數(件) 115

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

STYLE NO: G15-290P
DATE: 2015/12/23

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.45

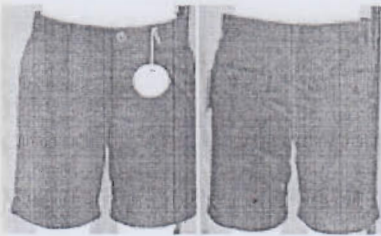
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt positon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	32	265.6	900	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C	HAND	18	149.4	1600	
03	车腰折暗线	Máy lỵ TT*2	B	SINGLE	28	246.4	1029	
04	腰折压明线	Mĩ lỵ TT*2	B	SINGLE	21	184.8	1371	
05	Press mex pkt open*2	Là lỵ +mex miệng túi trước*2	B	PRESS	16	140.8	1800	
06	Join pkt open*2(lack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2(đặt coi+lột)(mẫu)	B	SPECIAL	42	369.6	686	
07	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mĩ tăng cường miệng túi trong	B	SINGLE	24	211.2	1200	
08	前口袋双针明线	Điều miệng túi 2kim	B	SINGLE	32	281.6	900	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
10	1/16Foldstich bag to pkt facing*2*2	Cán lột vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B	SINGLE	52	457.6	554	
11	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	32	281.6	900	
12	Join bag*2	Quay lột túi +lộn*2	B	SINGLE	42	369.6	686	
13	Turn+topstitch bag*2	Điều lột túi 1/4	B	SINGLE	32	281.6	900	
14	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lột túi trên cạp+sườn	B	SINGLE	26	228.8	1108	
15	边袋固定一段	Ghim sườn túi một đoạn (cạp vs 5 cm sườn)	B	SINGLE	32	281.6	900	
16	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	19	167.2	1516	
17	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	17	149.6	1694	
18	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	38	334.4	758	
19	Safety inseam	VS 5C giăng quần	B	SW	32	281.6	900	
20	Press seam inseam	Là lật dọc+dằng	B	PRESS	28	246.4	1029	
21	前后浪固定	Ghim đứng TT+TS	B	SINGLE	21	184.8	1371	
22	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	38	334.4	758	
23	前后浪压明线	Mĩ đứng TT+TS	B	SINGLE	34	299.2	847	
24	Join fly.stitch	Cán chấp moi+mĩ	B	SINGLE	23	202.4	1252	
25	Crease fly	Là gấp moi +đứng TT+TS	B	PRESS	16	140.8	1800	
26	Set zipper+lack rise 1 edge	Trà khóa	A	SINGLE	48	446.4	600	
27	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	37	325.6	778	
28	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B	SINGLE	24	211.2	1200	
29	烫耳子	Là đĩa	B	PRESS	4	35.2	7200	
30	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	12	99.6	2400	
31	Set belt loop*6,mark	Trà đĩa, sd*6	B	SINGLE	54	475.2	533	
32	Set w.band,mark+close 2edge,turn	Trà cạp, sd +chặn 1 đầu cạp	A	SINGLE	110	1023.0	262	
33	1/16Foldstitch under w.band	Gấp mi 1/16 chặn cạp	A	SINGLE	105	976.5	274	
34	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B	SINGLE	65	572.0	443	
35	Tack lbi at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	123.2	2057	
36	Foldstitch btm	Gấp điều gấu	B	SINGLE	70	616.0	411	
37	下摆固定	Ghim gấu	B	SINGLE	45	396.0	640	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	788.5	303	
001	Mark hole at band*1 position	SD thủng khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thủng khuyết*1	B	SPECIAL	16	140.8	1800	
003	Barlack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Đi bọ túi*2*2+bọ đĩa*6*2+bọ moi*1	B	SPECIAL	102	897.6	282	
	zipper facing*2	Đáp khóa*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing	Cán chấp đáp khóa	B	SINGLE	11	96.8	2618	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	6	49.8	4800	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	12	105.6	2400	
A04	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa +moi	B	SW	12	105.6	2400	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B	SINGLE	21	184.8	1371	
		Nắp túi				FALSE	#DIV/0!	
B01	袋盖暗线	Cán chấp nắp túi (mẫu)	B	SPECIAL	32	281.6	900	
B02	袋盖	Sửa lộn nắp túi	C	HAND	24	199.2	1200	
B03	烫	Là nắp túi	B	PRESS	18	158.4	1600	
B04	烫压明线1/16	Mĩ nắp túi 1/16	B	SINGLE	24	211.2	1200	
B05	烫盖缝号	SD nắp túi	C	HAND	10	83.0	2880	
B06	烫盖缝合及固定	Chém +ghim miệng nắp túi	B	SINGLE	9	79.2	3200	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark back+pleat*2	SD TS+lỵ TS*2	C	HAND	32	265.6	900	
C02	Close pleat*2	Máy lỵ TS*2	B	SINGLE	28	246.4	1029	
C03	后腰折压明线	Mĩ lỵ TS*2	B	SINGLE	12	105.6	2400	
C04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	107.9	2215	
C05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là lỵ+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200	
C06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy +đặt nắp túi +lột túi*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	

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

STYLE NO: G15-290P
DATE: 2015/12/23

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.45

# OP NO Mã	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
C07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	207.5	1152	
C08	Close 2edge*2	Chặt 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	32	297.6	900	
C09	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
C10		Mí 3 cạnh cơi túi dưới	B		SINGLE	28	246.4	1029	
C11	Mark bag*2	SD lót	C		HAND	21	174.3	1371	
C12	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đáy túi vào lót*2*2	B		SINGLE	52	457.6	554	
C13	Join bag,turn	Quây tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	48	422.4	600	
C14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	38	334.4	758	
C15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi trên*2	A		SINGLE	45	418.5	640	
C16	Tuck bag to w.band	Ghim túi trên cạp+sén sửa đáy túi	B		SINGLE	26	228.8	1108	
	W.band*2	Cạp*2							
D01	烫裤腰	Là cạp (máy ép)	B		SPECIAL	45	396.0	640	
D02	Mark band*6	SD cạp*2	C		HAND	45	373.5	640	
D03	裤腰固定一头及翻	Mí đầu cạp +lộn	B		PRESS	38	334.4	758	
D04	裤腰压倒边	Cán chập sống cạp kẹp mí	B		SINGLE	54	475.2	533	
D05	裤腰烫折	Là gấp sống cạp	B		PRESS	28	246.4	1029	
D08	Sew lbi at zise to lbi main,sew lbi at ba	Máy móc cỡ vào móc chính	B		SINGLE	10	88.0	2880	
D09	Sew lbi at w.band*2	Máy móc vào cạp*2	B		SINGLE	26	228.8	1108	
TOTAL						2501	20958	11.5	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1480				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	139	327			
Press	190				
Hand	333	32			
Amount	2142	359			
Output (pcs)	13.45	80.22			
Total	2501		Total		11.5
Time			Output		

製表人: HUONG