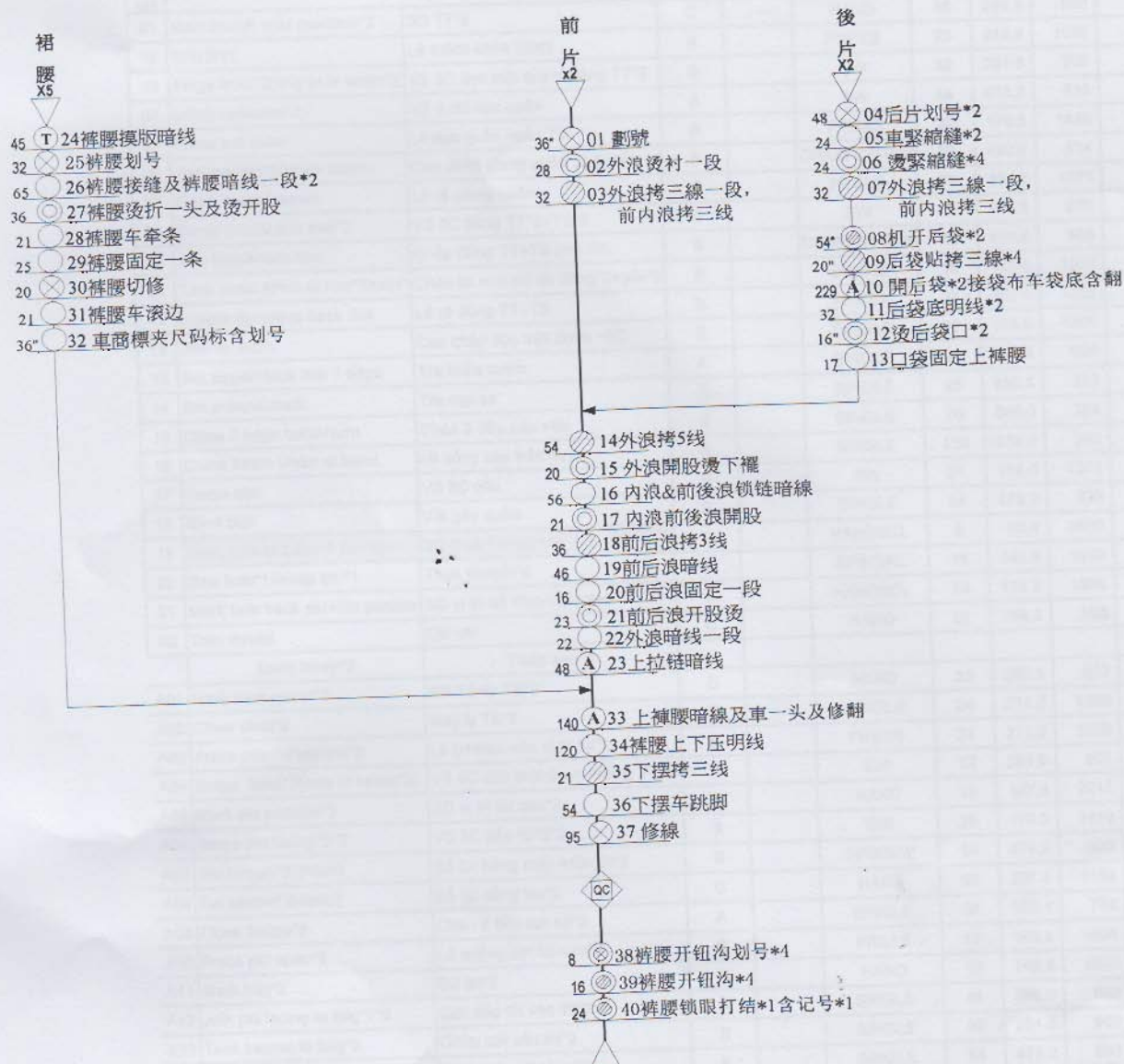


- 303P.

✓

12/9

G15-303P 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	867	
雙針車作業	102	
特種車作業	195	115
手燙作業	177	
手工作業	274	32
合計工時(秒)	1615	147
出數(件)	17.83	196
總合計工時(秒)	1762	總出數(件) 16.3

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

STYLE NO: G15-303P
DATE: 2015/08/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

# 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 posititon*2	SD TT*2	C	HAND	36	298.8	800	
02	拉链烫衬	Là méch khóa (dọc)	B	PRESS	28	246.4	1029	
03	Serge front*2(only in in seam*2)	VS 3C dọc một đoạn+dàng TT*2	B	SW	32	281.6	900	
04	sefety outseam*2	VS 5 chỉ dọc quần	B	SW	54	475.2	533	
05	Press out seam	Là dọc quần +gấu TT	B	PRESS	20	176.0	1440	
06	Join in seam*2(chain stitch)	Can chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	56	492.8	514	
07	Press seam in seam	Là rê giàng quần	B	PRESS	21	184.8	1371	
08	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT*2+TS*2	B	SW	36	316.8	800	
09	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	46	404.8	626	
10	Tack chain stitch at rise*2+btn*	Chặn lại mũi chỉ tết đứng*2+gấu*2	B	SINGLE	16	140.8	1800	
11	Crease fly+press back rise	Là rê đứng TT+TS	B	PRESS	23	202.4	1252	
12	Join fly, stitch	Can chắp dọc một đoạn +SD	B	SINGLE	22	193.6	1309	
13	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa sườn	A	SINGLE	48	446.4	600	
14	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	95	883.5	303	
15	Close 2 edge band+turn	Chặn 2 đầu cạp +lộn	B	SINGLE	75	660.0	384	
16	Crack Stitch under w.band	Mũi sống cạp trên dưới	B	SINGLE	120	1056.0	240	
17	Serge btm	VS 3C gấu	B	SW	21	184.8	1371	
18	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	54	475.2	533	
19	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*4	C	HANDSCL	8	66.4	3600	
20	Sew hole*1+snap btn*1	Thùa*khuyết*4	B	SPECIAL	16	140.8	1800	
21	Mark hole back pkt+btn posititon	SD vị trí bỏ khuy+cúc cạp	C	HANDSCL	24	199.2	1200	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	788.5	303	
	Back body*2	Thân sau*2						
A01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	35	290.5	823	
A02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	24	211.2	1200	
A03	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200	
A04	Serge back*2(only in seam*2)	VS 3C dọc một đoạn +dàng TS*2	B	SW	32	281.6	900	
A05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	107.9	2215	
A06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	20	176.0	1440	
A07	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy +đặt lót*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	
A08	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	207.5	1152	
A09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cạp túi*2	A	SINGLE	38	353.4	758	
A10	Press pkt open*2	Là miệng cạp túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
A11	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	18	149.4	1600	
A12	Join pkt facing to bag*2*2	Can đáp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	45	396.0	640	
A13	Tack besom to bag*2	Ghim cạp vào lót*2	B	SINGLE	32	281.6	900	
A14	Join bag*2	Quay tròn đít túi +lộn	B	SINGLE	54	475.2	533	
A15	Turn+1/4topstitch bag*2	Điều đít túi 1/4	B	SINGLE	45	396.0	640	
A16	Tack bag to w.band*2	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	17	149.6	1694	
	W.band*5	Cạp*5						
B01	Sew edge*3(template)	Can chắp sống cạp*2(theo mẫu)	B	SPECIAL	45	396.0	640	
B02	Mark band*6	SD cạp*2	C	HAND	32	265.6	900	
B03	Join band*4	Can cạp*2+can sống cạp 1 đoạn*2	B	SINGLE	65	572.0	443	
B04	Press seam open	Là rê đường can cạp	B	PRESS	12	105.6	2400	
B05	裨腰烫折	Là gấp sống cạp	B	PRESS	32	281.6	900	
B06	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	21	167.4	1371	
B07	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	25	220.0	1152	
B08	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C	HAND	20	148.4	1440	
B09	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B	SINGLE	21	167.4	1371	
B10	Sew lbl at zise to lbl main,sew lc	Máy móc cỡ vào móc chính	B	SINGLE	24	211.2	1200	
B11	Sew lbl at w.band*2	Máy móc vào cạp*2	B	SINGLE	26	228.8	1108	
	TOTAL				1762	15391	16.3	

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

STYLE NO: G15-303P
DATE: 2016/08/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.83

# 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
	Position	AI	GENER	SPECIAL				
	Single		867					
	Double		0					
	Chain stitch		102					
	Special		195	115				
	Press		177					
	Hand		274	32				
	Amount		1615	147				
	Output (pcs)		17.83	195.92				
	Total time		1762		Total out put Tổng		16.3	

製表人: _____