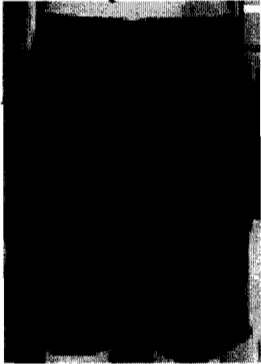


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

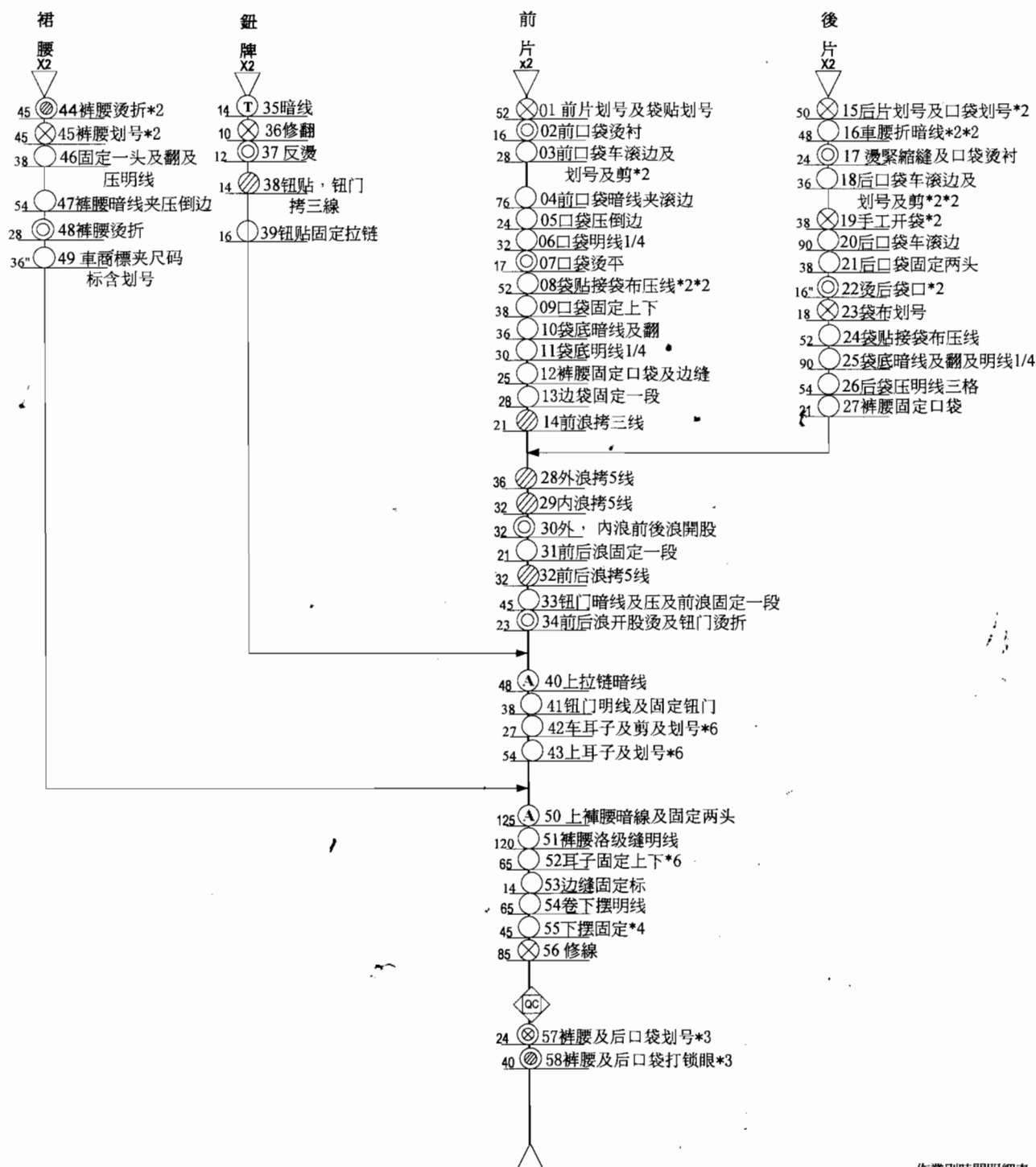
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-329P	款式說明 订单 : 2400	制表人: NGA	日期: 2016/01/05	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2209	特車組時間: 115	總時間: 2324		
生產出數: 13.04	特車組出數:250.43	IE 總出數: 12.40		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
2016/1/5

G15-329P 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	1557	
雙針車作業	32	
特種車作業	103	99
手縫作業	212	
手工作業	305	16
合計工時(秒)	2209	115
出數(件)	13.04	250.43
總合計工時(秒)	2324	總出數(件) 12.4

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

STYLE NO: G15-329P
DATE: 2015/12/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

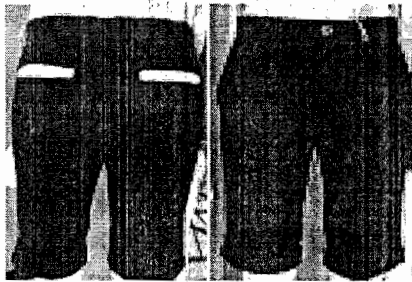
# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sân lượng
01	Mark front& +pkt ppsition*2	SD TT+vị trí túi TT*2	C	HAND	28	232.4	1029
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	24	199.2	1200
03	前口袋烫衬	Là méch miệng túi TT	B	PRESS	16	140.8	1800
04	前口袋车滚边	Máy viền túi TT+SD+Cắt *2	B	SINGLE	28	246.4	1029
05	前口袋暗线夹滚边	Cán chắp miệng túi +kẹp viền	B	SINGLE	38	334.4	758
06	里前口袋暗线夹滚边	Cán chắp miệng túi lót +kẹp viền	B	SINGLE	38	334.4	758
07	1/16Stitch pkt open*2	Mi tăng cường miệng túi trong	B	SINGLE	24	211.2	1200
08	口袋明线 1/4	Điều miệng túi 1/4	B	SINGLE	32	281.6	900
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694
10	Tack bag to pkt facing*2(small pkt facin	Cán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B	SINGLE	24	211.2	1200
11	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing)	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B	SINGLE	28	246.4	1029
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B	SINGLE	38	334.4	758
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	30	264.0	960
14	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B	SINGLE	36	316.8	800
15	Tack pkt open*2+tack bag to zipper pos	Ghim túi trên cạp *2	B	SINGLE	25	220.0	1152
16	Serge front*2(only in in seam*2)	VS 3C đứng TT	B	SW	21	184.8	1371
17	Tack out seam*2(seam to bag seam to	Ghim sườn một đoạn(cạnh túi)	B	SINGLE	28	246.4	1029
18	sefety outseam*2	VS 5 chỉ dọc quần	B	SW	36	316.8	800
19	Press out seam	Là dọc quần+gấu TT	B	PRESS	16	140.8	1800
20	内浪拷5线	VS 5 chỉ dăng quần	B	CHAIN STITC	32	281.6	900
21	Press seam inseam	Là lật giàng quần	B	PRESS	18	158.4	1600
22	前浪固定	Ghim đứng một đoạn	B	SINGLE	21	184.8	1371
23	Serge front&back rise*2	VS 5C đứng TT*2+TS*2	B	SW	32	281.6	900
24	Join fly,stitch	Cán chắp moi+mi+ghim đứng TT một đoạn	B	SINGLE	45	396.0	640
25	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	23	202.4	1252
26	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A	SINGLE	48	446.4	600
27	Topstitch fly+close*2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	38	334.4	758
28	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém+máy đĩa*6	B	SINGLE	27	237.6	1067
29	烫耳子	Là đĩa*6	B	PRESS	3	26.4	9600
30	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	7	58.1	4114
31	Set belt loop*5 mark	Tra đĩa, sd*6	B	SINGLE	50	440.0	676
32	Set w.band,mark	Tra cạp, sd+chặn 2 đầu cạp	A	SINGLE	125	1162.5	230
34	裤腰上下压明线	Mi cạp lọt khe	B	SINGLE	120	1056.0	240
35	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên, dưới*6*2	B	SINGLE	65	572.0	443
36	卷下摆明线	Điều gấp gấu	B	SINGLE	65	572.0	443
37	下摆固定*4	Ghim gấp gấu*4	B	SINGLE	45	396.0	640
38	边缝固定标	Ghim móc sườn	B	SINGLE	14	123.2	2057
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	705.5	339
00	Mark hole at band*1 position	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	68.4	3600
01	Sew hole*1+snap btn*1	Thừa khuyết*1+đinh cúc*1	B	SPECIAL	16	140.8	1800
02	Mark hole back pkt+btn position*2	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C	HANDSCL	8	68.4	3600
03	Sew hole*2+btn*2	Bỏ khuy +đinh cúc túi sau	B	SPECIAL	24	211.2	1200
	Zipper facing*2	Đáp khóa+moi*2				FALSE	#DIV/0!
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B	SPECIAL	14	123.2	2057
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	10	83.0	2880
A03	Press	Là đáp khóa 2 bên	B	PRESS	12	105.6	2400
A04	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa +moi	B	SW	14	123.2	2057
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn vs khóa	B	SINGLE	16	140.8	1800
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	26	215.8	1108
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*4	B	SINGLE	48	422.4	600

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

STYLE NO: G15-329P
DATE: 2015/12/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	24	199.2	1200
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200
B05	后袋车滚边及划号及剪	Máy viền túi TS + SD + cắt	B	SINGLE	36	316.8	800
B06	Set besome*2(hand)	Bổ túi bằng tay	C	HAND	38	315.4	758
B07	后袋车滚边	Cán viền vào miệng túi TS	B	SINGLE	90	792.0	320
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	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	18	149.4	1600
B11	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đắp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	48	422.4	600
B12	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B	SINGLE	36	316.8	800
B13	Turn+1/4topstitch bag	Lộn+Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	48	422.4	600
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A	SINGLE	54	502.2	533
B15	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	21	184.8	1371
	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	331.4	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 lbl at zise to lbl main,sew lbl at bar	Máy móc cỡ vào móc chính	B	SINGLE	10	88.0	2880
D09	Sew lbl at w.band*2	Máy móc vào cạp*2	B	SINGLE	26	228.8	1108
TOTAL					2324	20423	12.4



Positio	GENE	SPECIAL		
Single	1557			
Double	0			
Chain stitch	32			
Special	103	99		
Press	212			
Hand	305	16		
Amount	2209	115		
Output (pcs)	13.04	250.43		
Total time	2324		Total out put TỔNG	12.4

製表人: HUONG