

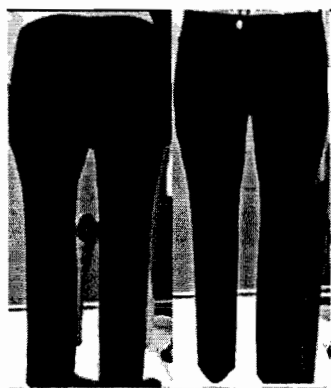
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-338P	款式說明 订单 : 2400	制表人: NGA	日期: 2015/10/13	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2410	特車組時間: 142	總時間: 2552		
生產出數: 11.95	特車組出數: 203	IE 總出數: 11.3		

PPIC 主管:


 11.3

G15-338P 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	1382	
雙針車作業	173	
特種車作業	324	130
手燙作業	217	
手工作業	314	12
合計工時(秒)	2410	142
出數(件)	11.95	202.82
總合計工時(秒)	2552	總出數(件) 11.3

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-338P

DATE: 2015/09-29

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

11.95

# 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 Sân lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& +pkt posititon*2	SD TT+vi trí túi TT*2	C	HAND	36	298.8	800	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi +miệng túi nhỏ *2*3	B	SW	32	281.6	900	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi +SD dán túi*2	C	HAND	18	149.4	1600	
04	卷口袋双衬明线	Điều miệng túi nhỏ 2kim	B	double	9	79.2	3200	
05	口袋烫折	Là gấp túi nhỏ	B	PRESS	14	123.2	2057	
06	贴口袋双衬明线	Dán túi nhỏ hai kim vào đáp túi	A	double	38	353.4	758	
07	口袋车腰折	May ly miệng túi*2	B	SINGLE	16	140.8	1800	
08	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi+đặt đáp nhỏ +đặt lót*2(mã)	B	SPECIAL	36	318.8	800	
09	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong	B	SINGLE	28	246.4	1029	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
11	袋口双针明线	Điều miệng túi 1kim 2 lần	B	SINGLE	65	572.0	443	
12	Tack bag to pkt facing*2(small pkt facing)	Cán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B	SINGLE	24	211.2	1200	
13	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing)	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B	SINGLE	36	316.8	800	
14	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B	SINGLE	48	422.4	600	
15	袋底拷5线	VS 5 chỉ dứt túi	B	SINGLE	30	264.0	960	
16	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT một đoạn	B	SW	24	211.2	1200	
17	Tack out seam*2(seam to bag seam to w.band)	Ghim sườn một đoạn(cạnh túi)	B	SINGLE	14	123.2	2057	
18	sefety outseam*2	VS 5 chỉ dọc quần	B	SW	54	475.2	533	
19	外浪明线	Điều dọc quần 1/8	B	SINGLE	60	528.0	480	
20	Press out seam	Là dọc quần	B	PRESS	20	176.0	1440	
21	内浪拷5线	VS 5 chỉ dăng quần	B	SW	48	422.4	600	
22	Press seam inseam	Là lật dăng quần	B	PRESS	18	158.4	1600	
23	Serge front&back rise*2	VS 5C đứng TT*2+TS*2	B	SW	32	281.6	900	
24		Điều đứng TT+TS 2kim	B	double	36	316.8	800	
25	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	32	281.6	900	
26	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	23	202.4	1252	
27	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A	SINGLE	54	502.2	533	
28	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 2 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	36	316.8	800	
29	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém+máy đĩa*5	B	SINGLE	21	184.8	1371	
30	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	7	58.1	4114	
31	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,số*5	B	SINGLE	54	475.2	533	
32	Set w.band,mark	Tra cap.sd +chặn một đầu cap+lộn	A	SINGLE	105	976.5	274	
33	Crack Stitch under w.band	Điều cap trên dưới 1/8	B	SINGLE	110	988.0	262	
34	下裤腰双针明线	Điều cap dưới 1kim	B	SINGLE	55	484.0	524	
35	Stitch under w.band	Mí chân cap lọt khe	B	SINGLE	95	836.0	303	
36	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	65	572.0	448	
37	Serge btm	VS 3C gấu	B	SW	21	184.8	1371	
38	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	65	572.0	443	
39	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*2	C	HANDSCL	12	99.6	2400	
40	Sew hole*1+snap btn*1	Thừa khuyết cap*2	B	SPECIAL	32	281.6	900	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	788.5	303	
	Zipper facing*2	Đáp khóa+moi*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chập đáp khóa bia 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	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	Piping fly	VS 3 chỉ moi	B	SW	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				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back+pleat*2	SD TS*4	C	HAND	56	464.8	514	
B02	后贴划号	SD đáp TS*2	C	HAND	21	174.3	1371	
B03	Serge back*2(only in seam*2)	VS 3C giữa TS*4	B	SW	48	422.4	600	
B04	后中暗线	Cán chập giữa sau	B	SINGLE	60	528.0	480	
B05	后中双衬明线	Điều giữa sau 2 kim	B	double	48	422.4	600	
B06	烫后中	Là ệm giữa sau	B	PRESS	21	184.8	1371	
B07	后贴拷5线	VS 5 chỉ đáp TS	B	SW	18	158.4	1600	
B08	后贴双针明线	Điều đáp TS 2kim	B	double	24	211.2	1200	
B09	Mark pkt position*2	SD dán túi sau*2	C	HAND	26	215.8	1108	
B10	Serge pkt facing*2*2	VS 3C miệng túi sau	B	SW	16	140.8	1800	
B11	卷口袋双衬明线	Điều miệng túi 2kim	B	double	18	158.4	1600	
B12	口袋烫折	Là gấp túi sau	B	PRESS	36	316.8	800	

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

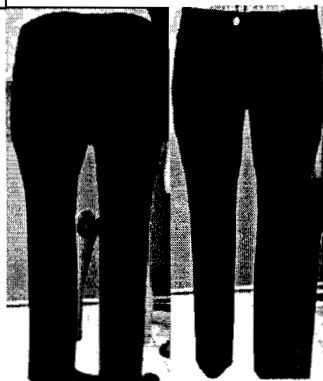
STYLE NO: G15-338P
DATE: 2015/09-29

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

11.95

# 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
B13	贴口袋双衬明线	Mí diều túi sau 1 kim*2	A		SINGLE	140	1302.0	206
	<i>W.band*5</i>	<i>Cạp*5</i>				FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark w.band*2	SD cạp*5	C		HAND	45	373.5	640
C02	Join center w.band*1	Cán giữa cạp*2 (ngoài)	B		SINGLE	24	211.2	1200
C03	Join center w.band*1	Cán giữa cạp*1 (trong)	B		SINGLE	12	105.6	2400
C04	Press seam open	Là rẽ cạp trong , ngoài	B		PRESS	17	149.6	1694
C05	Join upper w.band	Cán chấp sống cạp (mẫu)(2 lần)	B		SPECIAL	48	422.4	600
C06	裤腰压倒边	Mí sống cạp	B		SINGLE	25	220.0	1152
C07	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	21	184.8	1371
C08	Crease seam open	Là gấp sống cạp	B		PRESS	34	299.2	847
C09	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	20	176.0	1440
C10	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	25	220.0	1152
C11	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy móc cỡ vào móc chính	B		SINGLE	10	88.0	2880
C12	Sew lbl at w.band*2	Máy móc vào cạp*2	B		SINGLE	26	228.8	1108
TOTAL						2552	22463	11.3



Position	GENE RAL	SPECIAL			
Single	1382				
Double	173				
Chain stitch	0				
Special	324	130			
Press	217				
Hand	314	12			
Amount	2410	142			
Output (pcs)	11.95	202.82			
Total time	2552		Total out put		11.3

製表人: HUONG