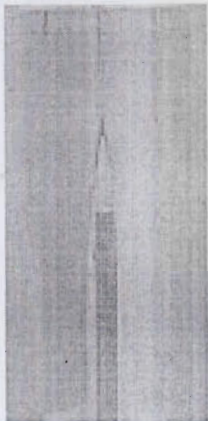


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

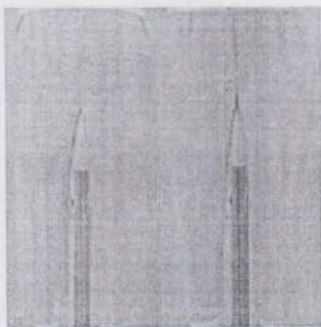
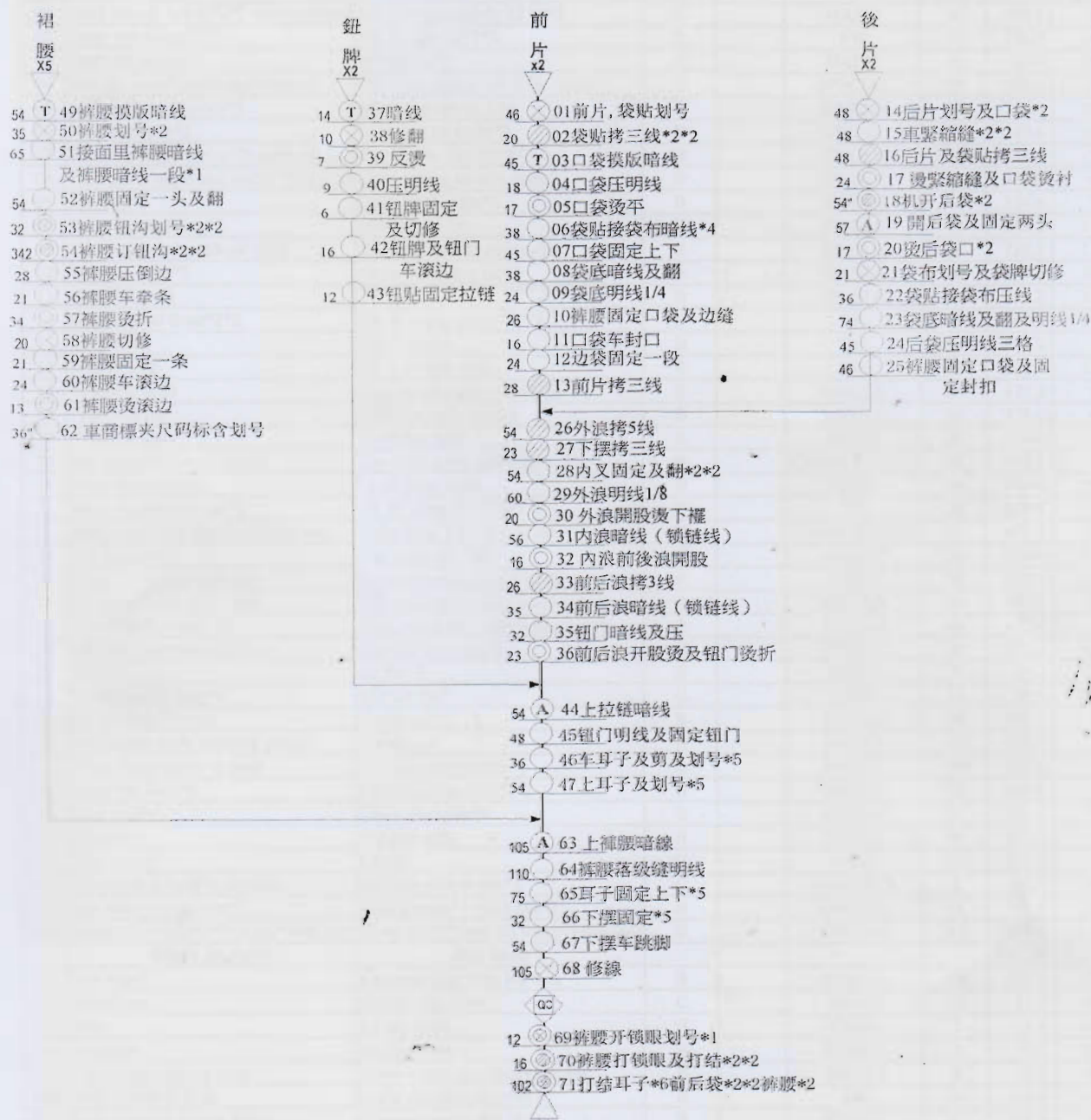
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-026P	款式說明 订单 : 61,310	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:2301	特車組時間: 665	總時間: 2966		
生產出數: 12.52	特車組出數:43.31	IE 總出數: 9.7		

PPIC 主管:

1 2/25
2/25

G16-026P 縫製 流程圖



作業別時間標準表

作業別	車縫組(秒)	碼車組(秒)
手車作業	1513	
雙針車作業	110	
特種車作業	215	285
手燙作業	141	
手工作業	322	382
合計工時(秒)	2301	665
出數(件)	12.52	43.31
總合計工時(秒)	2966	總出數(件) 97

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

STYLE NO: G16-026P
DATE: 2015/12/24

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

12.52

# OP NO	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& +pleat*2*2+pkt position	SD TT+vị trí túi+ly TT*2*2	C	HAND	36	298.8	800	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B	SW	20	176.0	1440	
03	Mark pkt facing*2	SD dập túi*2	C	HAND	10	83.0	2880	
04	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơi+lột)	B	SPECIAL	45	396.0	640	
05	1/8Topstitch pkt open*2	Mí miệng cơi túi 1/16	B	SINGLE	18	158.4	1600	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
07	Tack bag to pkt facing*2(small pkt faci	Cán lót vào dập túi*2*2	B	SINGLE	38	334.4	758	
08	Tack pkt to upper and under*2(matche	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	45	396.0	640	
09	Join bag*2	Quay lót túi +lộn*2	B	SINGLE	38	334.4	758	
10	Turn+topstitch bag*2	Điều lót túi 1/4	B	SINGLE	24	211.2	1200	
11	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lót túi trên cạp+sườn	B	SINGLE	26	228.8	1108	
12	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	16	140.8	1800	
13	边袋固定一段	Ghim sườn túi một đoạn (cơ vs 5 cm	B	SINGLE	24	211.2	1200	
14	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2	B	SW	28	246.4	1029	
15	内浪拷5线	VS 5 chỉ dọc	B	SW	54	475.2	533	
16	下摆拷三线	VS 3 chỉ gấu quần	B	SW	23	202.4	1252	
17	内叉固定及翻	Chặn sớ gấu quần +lộn*2*2	B	SINGLE	54	475.2	533	
18	内浪明线1/8	Điều dọc quần +sớ1/8	B	SINGLE	60	528.0	480	
19	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B	PRESS	20	176.0	1440	
20	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	56	492.8	514	
21	Press seam inseam	Là rẽ giàng quần	B	PRESS	16	140.8	1800	
22	Serge front&back rise*2	VS 3C dứng TT+TS*2	B	SW	26	228.8	1108	
23	Join front&back rise(matchedstripe)	Chắp dứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	54	475.2	533	
24	Join fly,stitch	Cán chắp moi+mí	B	SINGLE	25	220.0	1152	
25	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là dứng TT+TS	B	PRESS	23	202.4	1252	
26	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim dứng trước 1 đoạn	A	SINGLE	54	502.2	533	
27	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	48	422.4	600	
28	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa*5	B	SINGLE	24	211.2	1200	
29	烫耳子	Là đĩa*5	B	PRESS	4	35.2	7200	
30	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*	C	HAND	12	99.6	2400	
31	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa, sd*5	B	SINGLE	54	475.2	533	
32	Set w.band,mark(matched stripe)	Tra cạp, sd	A	SINGLE	105	976.5	274	
33	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	B	SINGLE	110	968.0	262	
34	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	75	660.0	384	
35	Tack tape*4	Ghim gấu quần*4	B	SINGLE	32	281.6	900	
36	Blind btn	Vắt gấu quần	B	SINGLE	54	475.2	533	
X2	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	105	871.5	274	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1+snap btn*1	Thùa khuyết*1+đinh cúc*1	B	SPECIAL	16	140.8	1800	
003	Bartack belt loop*5*2+F.pkt*4+B.pkt*2	Đi bộ đĩa*5*2+bộ túi trước*4+túi sau*	B	SPECIAL	102	897.6	282	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3				FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chắp dập khóa bìa mẫu	B	SINGLE	14	123.2	2057	
A02	Trim&turn	Gột,lộn dập khóa	C	HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là dập khóa	B	PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mí dập khóa	B	SINGLE	9	79.2	3200	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng dập khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	52.8	4800	
A06	钮贴及钮牌车滚边	Cuốn viền dập khóa+moi	B	SW	16	140.8	1800	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào dập khóa	B	SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C	HAND	38	315.4	758	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	48	422.4	600	
B03	Serge around back*2*2	VS 3C TS*2	B	SW	28	246.4	1029	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B	SW	20	176.0	1440	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	10	83.0	2880	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200	
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	207.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	32	297.6	900	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
B11	Mark bag*2	SD lót	C	HAND	21	174.3	1371	
B12	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí dập túi vào lót*2*2	B	SINGLE	36	316.8	800	
B13	Join bag,turn	Quay tròn túi(máy chêm),lộn	B	SINGLE	42	369.6	686	
B14	1/4topstitch bag	Điều dây túi 1/4	B	SINGLE	32	281.6	900	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi trên*2	A	SINGLE	45	418.5	640	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	26	228.8	1108	
B17	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	16	140.8	1800	
	W.band*5	Cạp*5				FALSE	#DIV/0!	

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

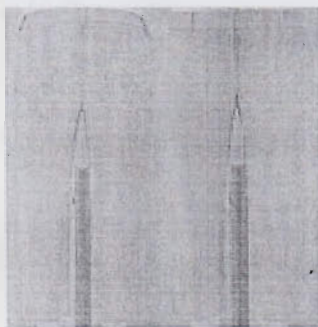
STYLE NO: G16-026P

DATE: 2015/12/24

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

# OP NO	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
C01	Join upper w.band	Can chắp sống cạp (mẫu)*2	B	special	54	475.2	533	
C02	Mark w.band*5	SD cạp*2	C	HAND	35	290.5	823	
C03	Join center w.band*3	Can giữa cạp trong ngoài *2can sống c	B	SINGLE	65	572.0	443	
C04	裤腰固定一头及翻	Chặt một đầu cạp +lộn 2 đầu	B	SINGLE	54	475.2	533	
C05	Mark hook&eye*2	SD khâu khuy móc cạp*2*2	C	HANDSCL	32	265.6	900	
C06	Hook&eye*2*2	Khâu khuy móc*2*2	C	HANDSCL	342	2838.6	84	
C07	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B	SINGLE	28	246.4	1029	
C08	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	21	184.8	1371	
C09	Press upper w.band	Là gấp sống cạp	B	PREES	32	281.6	900	
C10	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C	HAND	20	166.0	1440	
C11	Tack w.band ledge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	21	184.8	1371	
C12	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B	SINGLE	24	211.2	1200	
C13	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at ba	Máy móc cỡ vào móc chính	B	special	12	105.6	2400	
C14	裤腰车商标	Máy móc vào cạp	B	SINGLE	26	228.8	1108	
C15	Press piping	Là chân cạp viền	B	PRESS	13	114.4	2215	
TOT AL					2966	25867	9.7	



Position	GENE	SPECIAL			
Single	1513				
Double	0				
Chain stitch	110				
Special	215	283			
Press	141				
Hand	322	382			
Amount	2301	665			
Output (pcs)	12.52	43.31			
Total time	2966		Total out put		9.7

製表 HUONG