

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

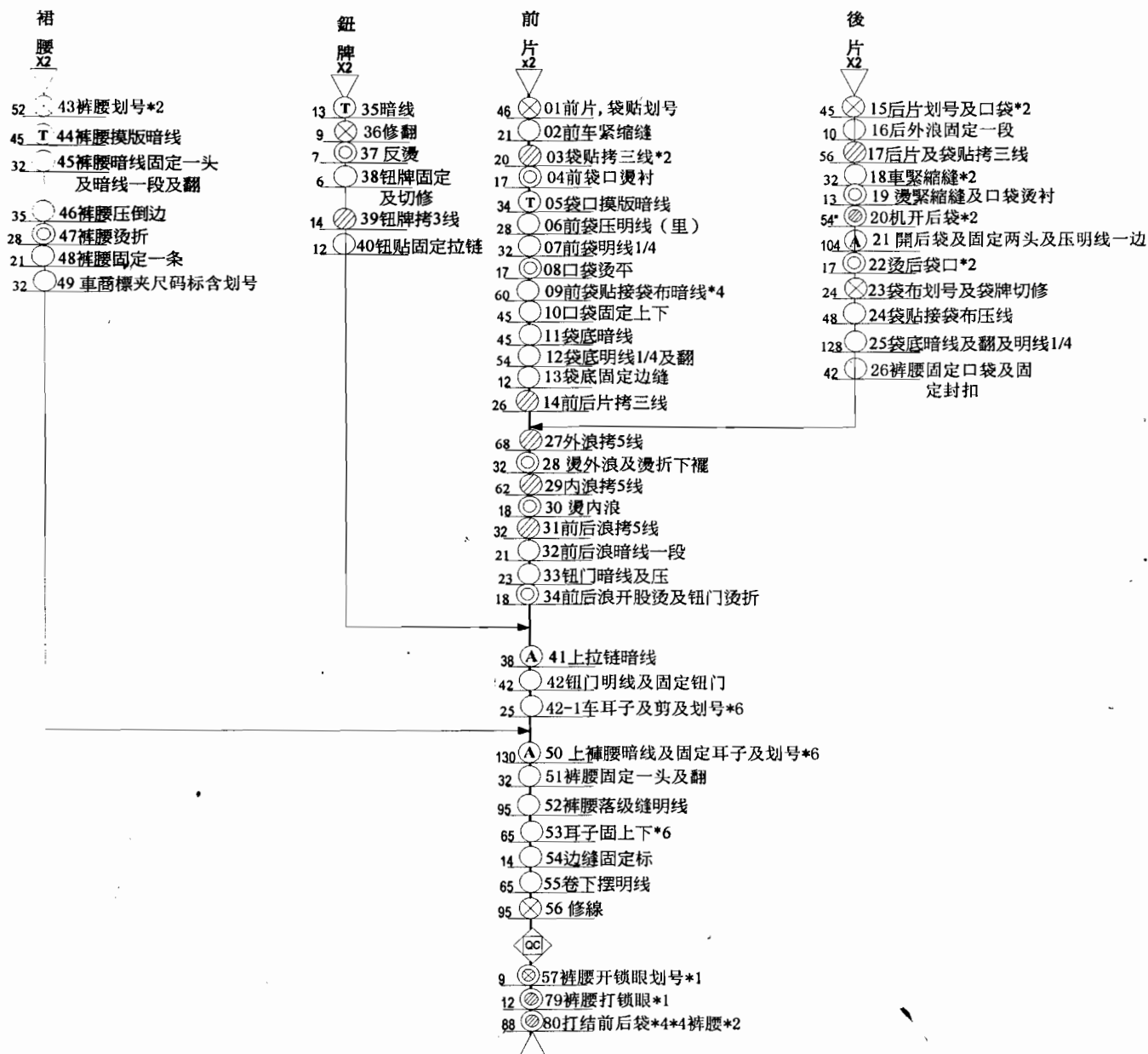
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-176P	款式說明 订单 : 2,400 件	制表人: NGA	日期: 2016/07/05	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 2082	特車組時間: 266	總時間: 2348		
生產出數: 13.83	特車組出數: 108.3	IE 總出數: 12.3		

PPIC 主管:


 7/05

G16-176P 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	1443	
雙針車作業	0	
特種車作業	168	258
手燙作業	144	
手工作業	337	8
合計工時(秒)	2082	266
出數(件)	13.83	108.27
總合計工時(秒)	2348	總出數(件) 12.3

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

STYLE NO: G16-176P
DATE: 2016/07/03

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.83

# 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
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	36	298.8	800	
02	前车紧缩缝*2	May ly TT*2	B		SINGLE	21	184.8	1371	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	20	176.0	1440	
04	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C		HAND	10	83.0	2880	
05	Fuse pkt open*2	Là mex vào miệng túi trước*2	b		press	17	149.6	1694	
06	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2(đặt cơi+lót)(mẫu)	B		SPECIAL	34	299.2	847	
07	1/16stitch pkt open*2(out side)	Mí miệng túi 1/16 bên trong	B		SINGLE	28	246.4	1029	
08	袋口明线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 facing)	Can lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B		SINGLE	22	193.6	1309	
11	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing)	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B		SINGLE	38	334.4	758	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	A		SINGLE	45	418.5	640	
13	Join bag*2	Quay lót túi	B		SINGLE	45	396.0	640	
14	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B		SINGLE	54	475.2	533	
15	袋底固定边缝	Ghim lót túi vào sườn	B		SINGLE	12	105.6	2400	
16	Serge front in seam*2	VS 3C đứng TT	B		SW	28	246.4	1029	
17	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần	B		SW	68	598.4	424	
18	烫外浪及烫折下摆	Là êm dọc quần +gập gấu	B		press	32	281.6	900	
19	内浪拷5线	VS 5 chỉ dăng quần	B		CHAIN STIT	62	545.6	465	
20	Press seam inseam+hem	Là rẽ giàng quần+gập gấu	B		PRESS	18	158.4	1600	
21	Serge front&back rise*2	VS 5C đứng TT+TS*2	B		SW	32	281.6	900	
22	Join front&back rise	Chắp đứng TT một đoạn	B		CHAIN STIT	21	184.8	1371	
23	Join fly,stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	202.4	1252	
24	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	18	158.4	1600	
25	Set zipper,stitch	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	353.4	758	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	396.0	640	
27	Sew belt loop*5	Can đĩa,May đĩa*6	B		SINGLE	21	184.8	1371	
28	Press belt loop	Là đĩa	B		PRESS	5	44.0	5760	
29	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	5	41.5	5760	
30	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*6	B		SINGLE	45	396.0	640	
31	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	85	790.5	339	
32	裤腰固定一头及翻	Chặn một đầu cạp +lộn	C		HAND	32	265.6	900	
33	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí chân cạp 1/16	A		CHAIN STIT	95	883.5	303	
34	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	A		SINGLE	54	502.2	533	
35	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B		SINGLE	14	123.2	2057	
36	卷下摆明线	Điều gập gấu quần	A		SINGLE	65	604.5	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	788.5	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSC	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack pkt*3*2	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2	B		SPECIAL	88	774.4	327	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3					FALSE		
A01	Sew edge*1	Can chắp đáp khóa bla mẫu	B		SPECIAL	13	114.4	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	9	74.7	3200	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	61.6	4114	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	52.8	4800	
A06	钮牌拷三线	VS 3 chỉ đáp khóa	B		SINGLE	14	123.2	2057	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*4	Thân gấu*2*2					FALSE		
B01	Mark all back body*4	SD các phần TS*2	C		HAND	36	298.8	800	
B02	后外浪固定一段	Ghim sườn TS một đoạn(chống bai)	B		SINGLE	8	70.4	3600	
B02-1	Close pleat*2*2	May ly TS*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	83.0	2880	
B04	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	13	114.4	2215	
B05	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	20	176.0	1440	
B06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	475.2	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	28	232.4	1029	

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

STYLE NO: G16-176P
DATE: 2016/07/03

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.83

# 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
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	44	409.2	655	
B09	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B10	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	32	281.6	900	
B11	Mark bag*2	SD lót	C		HAND	16	132.8	1800	
B12	Mark 2 edge besom*2	SD 2 đầu coi túi sau +chém*2	C		HAND	8	66.4	3600	
B13	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B		SINGLE	48	422.4	600	
B14	Join bag	Quây tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	60	528.0	480	
B15	Turn+1/4topstitch bag	Lộn+Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	68	598.4	424	
B16	1/16, stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi trên*2	A		SINGLE	38	353.4	758	
B17	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi +SD	B		SINGLE	45	396.0	640	
	W.band*5	Cạp*5					FALSE		
C01	裤腰划号*1 (外面)	SD cạp ngoài *1	C		HAND	24	199.2	1200	
C02	裤腰划号及剪*1 (里面)	SD cạp trong + cắt*1	C		HAND	28	232.4	1029	
C03	Join upper w.band*2	Cán chập sống cạp (mẫu)(2 lần)	B		SPECIAL	45	396.0	640	
C04	Join band lining+join edge band(at right),	Chặn đầu cạp vuông +cán sống cạp một đoạn +	B		SINGLE	32	281.6	900	
C05	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	17	149.6	1694	
C06	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp +lộn	B		SINGLE	35	308.0	823	
C07	Press seam+upper w.band	Là rẽ cạp+là sống cạp	B		PRESS	35	308.0	823	
C08	Tack w.band ledge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C09	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy móc cỡ vào móc chính	B		special	12	105.6	2400	
C10	裤腰车商标	Máy móc vào cạp	B		SINGLE	21	184.8	1371	
TOTAL						2348	20695	12.3	



Positio	GENE	SPECIAL			
Single	1433				
Double	0				
Special	168	258			
Press	144				
Hand	337	8			
Amount	2082	266			
Output (pcs)	13.83	108.27			
Total time	2348		Total out		12.3

製表人: HUONG