

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。

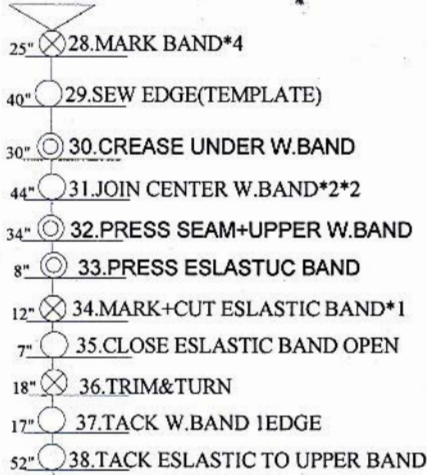
| | | | | |
|-----------------|--------------------------------|---------------|---|-------|
| 款式: G15-019P | 款式說明 LADIE PANTS 订单 11900 件 | 制表人: HUONG | 日期: 2014/16/12 | 文件編號: |
| 參考雷同款: | | | 照片 | |
| 生產車縫時間:1346 | 特車組時間: 0 | 總時間: 1346 |  | |
| 生產出數: 21.4 | 特車組出數:0 | IE 總出數: 21.4 | | |
| 生產線主管意見與建議: | | | 初步審核出數: | |
| 總經理核實與建議: | | | 核實出數: | |
| 臺北公司最後核定與說明: | | | 最後核定出數: | |

PPIC 主管:

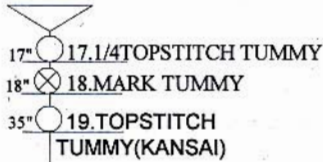


FLOW CHART OF G15-019P

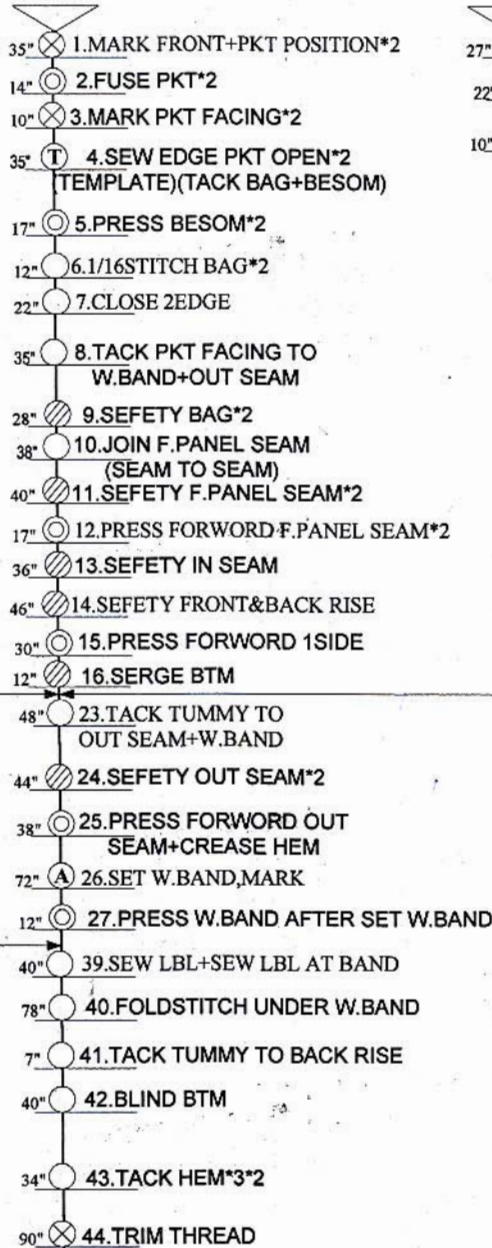
W.BAND*4



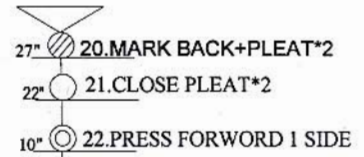
TUMMY FACING*1



FRONT



BACK BODY*2



POSITION TIME TABLE

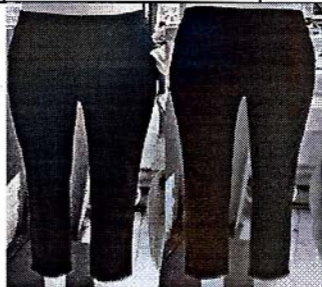
| POSITION | GENERAL | SPECIAL |
|--------------|---------|-------------------|
| SINGLE | 542 | |
| KANSAI | 35 | |
| CHAIN STITCH | 170 | |
| SPECIAL | 206 | 0 |
| PRESS | 176 | |
| HAND | 217 | 0 |
| AMOUNT | 1346 | 0 |
| OUTPUT PCS | 24.4 | 0 |
| TOTAL TIME | 1346 | TOTAL OUTPUT 21.4 |

STAR GARMENT (VIETNAM) C
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-019
DATE: 2015/12/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 21.40

| # OF NO Mã công | Operation Tên công đoạn | | Grade Cấp | 合縫記號 | 使用機器 | time Thời gian | price | out put | 使用配件及其他 |
|-----------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------|------|-------------|----------------|---------|-----------|---------|
| | | | | | | | Đơn giá | Sản lượng | |
| 01 | Mark front+pkt position*2 | SD các phần TT+ vị trí túi*2 | C | | HAND | 35 | 259.7 | 823 | |
| 02 | Fuse at pkt*2 | Là mex vào vị trí túi*2 | B | | PRESS | 14 | 111.6 | 2057 | |
| 03 | Mark pkt facing*2 | SD đáp túi trước*2 | C | | HAND | 10 | 74.2 | 2680 | |
| 04 | Sew edge pkt open(tack bag+besom | Quay miệng túi ghim rời+lót(theo m | B | | SINGLE | 35 | 279.0 | 823 | |
| 05 | Press besom*2 | Là miệng túi trước*2 | B | | PRESS | 17 | 135.5 | 1694 | |
| 06 | 1/16stfch bag*2 | Mí lót túi 1/16*2 | B | | SINGLE | 12 | 95.6 | 2400 | |
| 07 | Close 2edge | Chặn túi 2 đầu | B | | SINGLE | 22 | 175.3 | 1309 | |
| 08 | Tack pkt facing to w.band&side sear | Ghim đáp túi trên cạp,sườn | B | | SINGLE | 35 | 279.0 | 823 | |
| 09 | Sefety bag | Quay lót túi(VS 5C) | B | | SW | 28 | 223.2 | 1029 | |
| 10 | Join F.panel seam(seam to seam) | Can sườn TT 1 đoạn(từ lót túi đến c | B | | SINGLE | 38 | 302.9 | 758 | |
| 11 | Sefety F.panel seam*2 | VS 5C sườn TT*2 | B | | SW | 40 | 318.8 | 720 | |
| 12 | Press forword F.panel seam*2 | Là lật sườn TT*2 | B | | PRESS | 17 | 135.5 | 1694 | |
| 13 | Sefety in seam | VS 5C giàng quần | B | | SW | 36 | 286.9 | 800 | |
| 14 | Sefety front& back rise | VS 5c đứng TT+TS | B | | SW | 46 | 366.6 | 626 | |
| 15 | Press forword 1 side | Là lật giàng quần+đứng TT+TS | B | | PRESS | 30 | 239.1 | 960 | |
| 16 | Serge btm | VS 3C gấu quần | B | | SW | 12 | 95.6 | 2400 | |
| 17 | Tack tummy to out seam&w.band | Ghim đáp bụng TT vào dọc | B | | SINGLE | 48 | 382.6 | 600 | |
| 18 | Sefety out seam | VS 5C dọc quần | B | | SW | 44 | 350.7 | 655 | |
| 19 | Press out seam+crease hem | Là lật dọc quần+hà gập gấu | B | | PRESS | 38 | 302.9 | 758 | |
| 20 | Set w.band,mark | Tra cạp,sd | A | | SINGLE | 72 | 602.6 | 400 | |
| 21 | Press w.band after set w.band | Là chần cạp sau khi tra | B | | PRESS | 12 | 95.6 | 2400 | |
| 22 | Sew lbi+sew lbi at band | Ghim móc+máy móc cạp | B | | SINGLE | 40 | 318.8 | 720 | |
| 23 | Foldstitch under w.band | Gập mí chần cạp lọt khe | B | | CHAIN STITC | 78 | 621.7 | 369 | |
| 24 | Tack tummy to back rise | Ghim đáp bụng TT 1 điểm vào đứng | B | | SINGLE | 7 | 55.8 | 4114 | |
| 25 | Blind btm | Vắt gấu quần | B | | SINGLE | 40 | 318.8 | 720 | |
| 26 | Tack hem *3*3 | Ghim gấu 3 điểm*2 | B | | SINGLE | 34 | 271.0 | 847 | |
| XZ | Trim thread | Cắt chỉ | C | | HAND | 90 | 667.8 | 320 | |
| | Tummy facing*1 | Đáp bụng TT*1 | | | | | | | |
| A01 | 1/4 topstich tummy | Điều TT 1/4 | B | | SINGLE | 17 | 135.5 | 1694 | |
| A02 | Mark tummy | SD đáp TT | C | | HAND | 18 | 133.6 | 1600 | |
| A03 | Topstich tummy(kansai) | Điều đáp TT 2 đường(máy trần đ) | B | | KANSAI | 35 | 279.0 | 823 | |
| | Back body*2 | Thân sau*2 | | | | | | | |
| B01 | Mark back+pleat*2 | SD TS+vị trí ly*2 | C | | HAND | 27 | 200.3 | 1067 | |
| B02 | Close pleat*2 | Máy ly TS*2 | B | | SINGLE | 22 | 175.3 | 1309 | |
| B03 | Press forword 1 side | Là ly TS*2 | B | | PRESS | 10 | 79.7 | 2880 | |
| | W.band*4 | Cạp*4 | | | | | | | |
| C01 | Mark*4 | SD cạp *4 | C | | HAND | 25 | 185.5 | 1152 | |
| C02 | Sew edge | Can chập sống cạp(chỉ tết) | B | | CHAIN STITC | 40 | 318.8 | 720 | |
| C03 | Cresae under w.band | Là gập chần cạp 1 bên | B | | PRESS | 30 | 239.1 | 960 | |
| C04 | Join center w.band*2*2 | Can gữa cạp*2*2+can sống 1 đoạn | B | | SINGLE | 44 | 350.7 | 655 | |
| C05 | Press seam+upper w.band | Là rẽ can cạp+hà sống cạp | B | | PRESS | 34 | 271.0 | 847 | |
| C06 | Press elastic band | Là chun cạp | B | | PRESS | 8 | 63.8 | 3600 | |
| C07 | Mark & cut elastic band*1 | SD cắt chun cạp | C | | HAND | 12 | 89.0 | 2400 | |
| C08 | Close elastic open | Chặn 1 đầu chun cạp | B | | SINGLE | 7 | 55.8 | 4114 | |
| C09 | Trim&turn | Chém sửa cạp(máy chém) | C | | SINGLE | 18 | 133.6 | 1600 | |
| C10 | Tack w.band 1edge | Ghim cạp 1 đường | B | | SINGLE | 17 | 135.5 | 1694 | |
| C11 | Tack elastic to upper band | Ghim chun vào cạp(chỉ tết) | B | | CHAIN STITC | 52 | 414.4 | 554 | |
| TOTAL | | | | | | 1346 | 10627 | 21.4 | |



| Position | GENERAL | SPECIAL | | |
|--------------|---------|---------|---------------|------|
| Single | 542 | | | |
| Double | 0 | | | |
| Special | 206 | 0 | | |
| Kansai | 35 | | | |
| Chain stitch | 170 | | | |
| Press | 176 | | | |
| Hand | 217 | 0 | | |
| Amount | 1346 | 0 | | |
| Output (pcs) | 21.40 | #DIV/0! | | |
| Total time | 1346 | | Total out put | 21.4 |