

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

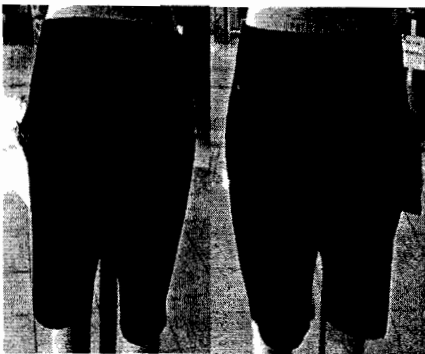
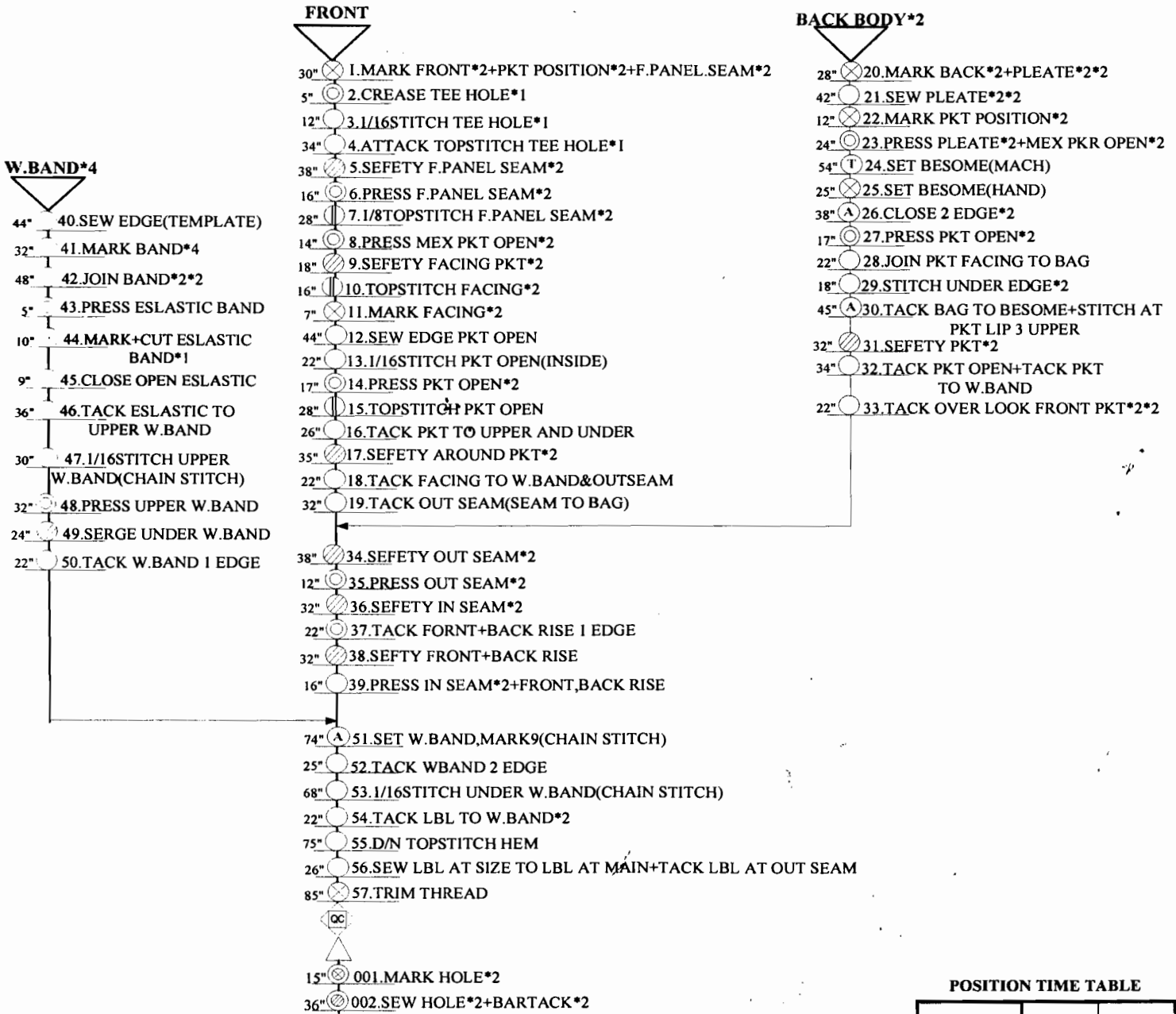
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-280P	款式說明 LADIE PANTS 订单 450	制表人: THAO	日期: 2015/09/17	文件編號:
參考雷同款: D 14-247			照片	
生產車縫時間:1602	特車組時間:105	總時間: 1707		
生產出數: 17.98	特車組出:274.29	IE 總出數: 16.9		

PPIC 主管:

15/9/17

FLOW CHART OF G15-280P



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	647	
CHAIN STITCH	216	
DOUBLE	149	
SPECIAL	219	90
PRESS	142	
HAND	229	15
AMOUNT	1602	105
OUTPUT PCS	17.98	274.29
TOTAL TIME	1707	TOTAL OUTPUT 16.9

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

STYLE NO: G15-280P
DATE: 2015/09/17

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.98

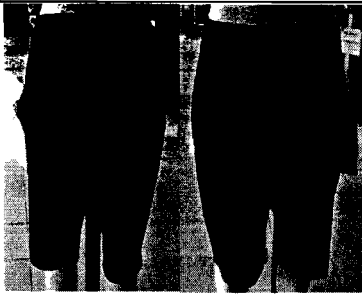
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合儀記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front*2+ front out seam*2	C	SD TT*2, vị trí túi + sườn TT*2	HAND	30	222.6	933	
02	Crease tee hole*1	B	Là gấp dây cài*1	PRESS	5	39.9	5600	
03	Tack tee hole*1	B	Mí dây cài 1/16	SINGLE	12	95.6	2333	
04	Attack topstitch tee hole*1	B	Chặn điều dây cài*1, sd	SINGLE	34	271.0	824	
05	Safety front out seam*2	B	VS 5c sườn TT*2	SW	38	302.9	737	
06	Press out seam*2	B	Là lật sườn	PRESS	16	127.5	1750	
07	Topstitch front out seam*2 1/8	B	Điều sườn TT 2 kim	DOUBLE	30	239.1	933	
08	Press mex pkt open*2	B	Là mex miệng túi*2	PRESS	14	111.6	2000	
09	Serge facing pkt	B	VS 5C đắp túi*2	SW	18	143.5	1556	
10	Topstitch facing*2	B	Điều 2 kim đắp túi*2	DOUBLE	16	127.5	1750	
11	Mark facing*2	C	SD đắp túi*2	HAND	7	51.9	4000	
12	Sew edge pkt open(tack bag+besom)	B	Quay miệng túi (theo mẫu)	SINGLE	44	350.7	636	
13	Press pkt open*2	B	Là miệng túi *2	PRESS	17	135.5	1647	
14	Topstitch pkt open	B	Điều miệng túi 2 kim	DOUBLE	28	223.2	1000	
15	Tack pkt to upper and under	B	Ghim miệng túi trên dưới	SINGLE	26	207.2	1077	
16	Safety around pkt*2	B	VS 5C đít túi	SW	35	279.0	800	
17	Tack facing to w.band&out seam	B	Ghim túi trên cặp sườn	SINGLE	22	175.3	1273	
18	Tack out seam(seam to bag)	B	Ghim túi trên sườn 1 đoạn(cạnh túi)	SINGLE	30	239.1	933	
19	Safety out seam*2	B	VS 5C dọc quần *2	SW	40	318.8	700	
20	Press out seam*2+crease vent btm	B	Là lật dọc quần*2	PRESS	12	95.6	2333	
21	Safety inseam*2	B	VS 5C giàng quần*2	SW	32	255.0	875	
22	Tack front+back rise 1 edge	B	Ghim cố định đứng 1 đoạn	SINGLE	22	175.3	1273	
23	Safety front + back rise	B	VS 5C đứng TT+TS	SW	32	255.0	875	
24	Press inseam+front,back rise	B	Là giàng, đứng TT+TS	SINGLE	16	127.5	1750	
25	Set w.band,mark	A	Tra cặp, SD(chỉ tết)	CHAIN STITCH	74	619.4	378	
26	Tack w.band 2edge	B	Ghim cặp 2 điểm trước khi mí chân cặp	SINGLE	25	199.3	1120	
27	1/16stitch upper w.band	B	Mí chân cặp lọt khe	CHAIN STITCH	68	542.0	412	
28	Tack lbl w.band*2	B	Ghim móc vào cặp*2	SINGLE	22	175.3	1273	
29	1/4Topstitch hem	B	Điều gấp gấu 2 kim	DOUBLE	75	597.8	373	
30	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	B	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	SINGLE	26	207.2	1077	
XZ	Trim thread	C	Cắt chỉ	HAND	85	630.7	329	
001	Mark hole *2	C	SD vị trí dập rive *2*2	HAND SCL	15	111.3	1867	
002	Sew hole*2, bartack*2	B	Dập rive*2*2	SPECIAL	36	286.9	778	
	Back body*2		Thân sau*2					
B01	Mark back*2+pleat*2	C	SD TS*2 + ly TS*2*2	HAND	28	207.8	1000	
B02	Close pleat*2	B	Máy ly TS*2*2	SINGLE	42	334.7	667	
B03	Mark pkt position*2	C	SD vị trí túi*2	HAND	12	89.0	2333	
B04	Press pleate*2+mex at pkt open*2	B	Là ly TS*2 +mex miệng túi*2	PRESS	24	191.3	1167	
B05	Set besom*2(mach)(matched stripe)	B	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơ)	SPECIAL	54	430.4	519	
B06	Set besom*2(hand)	C	Bổ túi bằng tay*2	HAND	25	185.5	1120	
B07	Close 2edge*2	A	Chặn 2 đầu cơ túi*2	SINGLE	38	318.1	737	
B08	Press pkt open*2	B	Là miệng túi sau*2	PRESS	17	135.5	1647	
B09	Join pkt facing to bag	B	Cán lót vào đắp túi	SINGLE	22	175.3	1273	
B10	Stitch under edge*2	B	Mí cạnh túi dưới	SINGLE	18	143.5	1556	
B11	Tack bag to besome+stitch at pkt lip 3 upper	A	Ghim lót vào 2 cạnh cơ túi+mí 3 cạnh túi trên	SINGLE	45	376.7	622	
B12	Safety around pkt*2	B	VS 5C đít túi*2	SINGLE	32	255.0	875	
B13	Tack pkt open*2+tack pkt to w.band	B	Ghim kín miệng túi*2+ghim túi trên cặp	SINGLE	34	271.0	824	
B14	Tack over look front pkt*2*2	B	Chặn đầu vạt số túi*2*2	SINGLE	22	175.3	1273	

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

STYLE NO: G15-280P
DATE: 2015/09/17

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.98

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	<i>W.band*4</i>	<i>Cạp*4</i>							
C01	Sew edge(template)	Can chắp sống cạp (theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	44	350.7	636	
C02	Mark band*4	SD cạp*4	C		HAND	32	237.4	875	
C03	Join band*2*2	Can cạp+can sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	48	382.6	583	
C04	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5600	
C05	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2800	
C06	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	9	71.7	3111	
C07	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	36	286.9	778	
C08	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	30	239.1	933	
C09	Press upper w.band	Là rẽ can cạp+là sống cạp	B		PRESS	32	255.0	875	
C10	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	24	191.3	1167	
C11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	22	175.3	1273	
TOTAL						1707	13533	16.9	



Position	General	Special			
Single	647				
Chain stitch	216				
Double	149				
Special	219	90			
Press	142				
Hand	229	15			
Amount	1602	105			
Output (pcs)	17.98	274.29			
Total time	1707			Total out put	16.9

製表人: THAO