

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

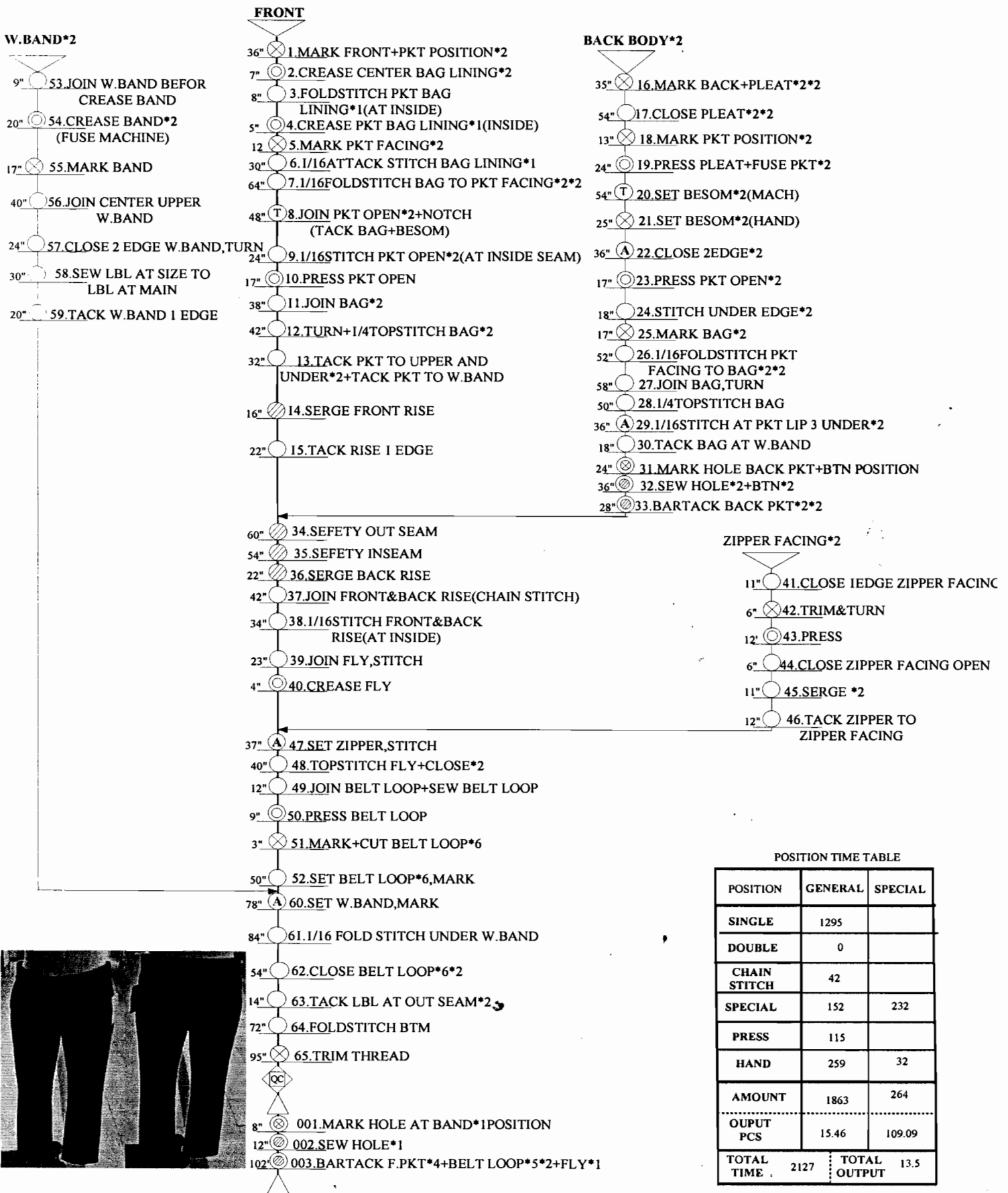
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-287P	款式說明 LADIE PANTS 订单 16000	制表人: HUONG	日期: 2015/11/05	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1863	特車組時間:264	總時間: 2127		
生產出數: 15.46	特車組出 數:109.09	IE 總出數: 13.5		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-287P



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-287P

DATE: 2015/11/05

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.46

# Of NO Mã công cấp	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	glá	
01	Mark front& pkt positton*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	36	267.1	800	
02	Cresae center bag lining*2	Là gập chính giữa lót túi trước*2	B		PRESS	7	55.8	4114	
03	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B		SINGLE	8	63.8	3600	
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	5	39.9	5760	
05	Mark pkt facing*2	sd đáp túi trước*2	C		HAND	12	89.0	2400	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi lót1/16	B		SINGLE	30	239.1	960	
07	1/16Foldstich bag to pkt facing*2*2	Can lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B		SINGLE	64	510.1	450	
08	Join pkt open*2+notch(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2,bấm(đặt coi+lót)	B		SINGLE	48	382.6	600	
09	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi	B		SINGLE	24	191.3	1200	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
11	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
12	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Điều lót túi	B		SINGLE	42	334.7	686	
13	Tack pkt to upper and under*2+tack pkt	Ghim miệng túi trên dưới +ghim lót trên cặp	B		SINGLE	32	255.0	900	
14	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	16	127.5	1800	
15	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
16	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	60	478.2	480	
17	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	54	430.4	533	
18	Serge back rise	VS 3C đứng TS	B		SW	22	175.3	1309	
19	join front&back rise(chain stitch)	Can chắp đứng TS(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	42	334.7	686	
20	1/16stitch front&back rise(at inside)	Mí tăng cường 1/16 đứng	B		SINGLE	34	271.0	847	
21	Join fly, stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
22	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
23	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	37	309.7	778	
24	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
25	Join belt loop+sew belt loop	Can đĩa+máy đĩa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
26	Press belt loop	Là đĩa	B		PRESS	9	71.7	3200	
27	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	3	22.3	9600	
28	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sd*6	B		SINGLE	50	398.5	576	
29	Set w.band,mark	Tra cặp,sd	A		SINGLE	78	652.9	369	
30	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cặp	A		SINGLE	84	703.1	343	
31	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	54	430.4	533	
32	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
33	Foldstitch btm	Gập điều gấu	B		SINGLE	72	573.8	400	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	704.9	303	
001	Mark hole at band*1 positton	SD thừa khuyết cặp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Di bộ túi trước*2*2+bộ đĩa*5*2+bộ moi*1	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa	B		SINGLE	11	87.7	2618	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	6	44.5	4800	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	12	95.6	2400	
A04	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A05	Serge *2	VS 3C đáp khóa	B		SINGLE	11	87.7	2618	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	35	259.7	823	
B02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	54	430.4	533	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	96.5	2215	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B05	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B08	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B09	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B10	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	17	126.1	1694	
B11	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
B12	Join bag,turn	Quay tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	58	462.3	497	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cặp	B		SINGLE	18	143.5	1600	

xem CO
chọn 2 đầu

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-287P

DATE: 2015/11/05

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.46

NO Mã Cấp	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機配號 使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
B16	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C	HANDSCL	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B	SPECIAL	36	286.9	800	
B18	Bartack back pkt*2*2	Đi bọ túi sau*2*2	B	SPECIAL	28	223.2	1029	
	W.band*2	Cạp*2						
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B	SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B	PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band	SD cạp	C	HAND	17	128.1	1694	
C04	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B	SINGLE	40	318.8	720	
C05	Trim&turn	chặt lộn 2 đầu cạp+xén sửa	B	SINGLE	28	223.2	1029	
C06	Sew lbl at size to lbl at main+Sew lbl a	May mác cỡ vào mác chính+mác cạp	B	SINGLE	30	239.1	960	
C07	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL					2127	16901	13.5	



Position	GENER AI	SPECIAL			
Single	1295				
Double	0				
Chain stitch	42				
Special	152	232			
Press	115				
Hand	259	32			
Amount	1863	264			
Output (pcs)	15.46	109.09			
Total time	2127		Total out put		13.5

製表人: HUONG