

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。

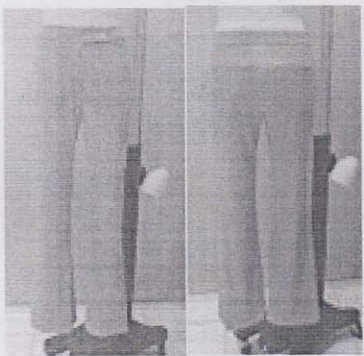
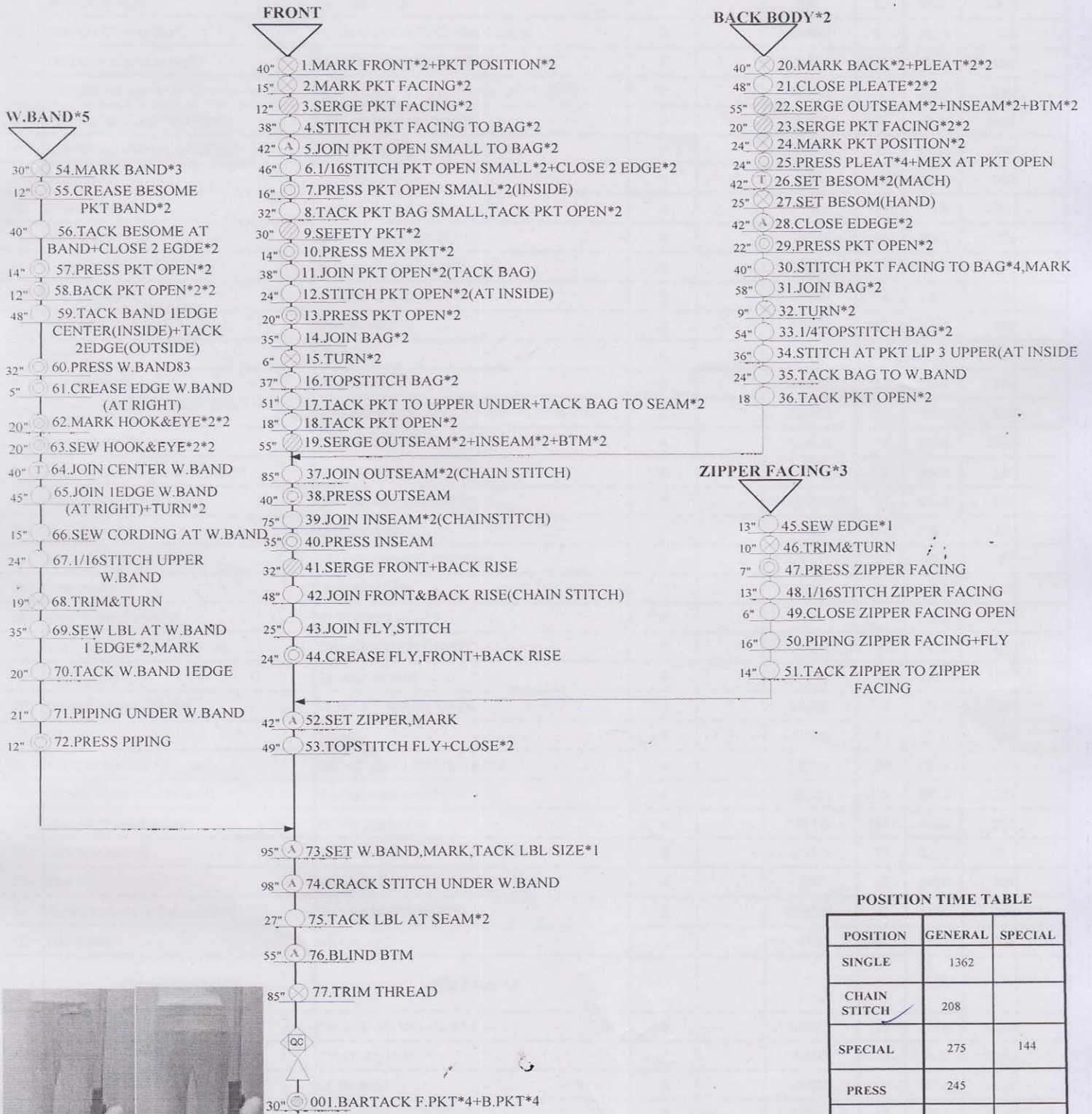
款式: G16-084P	款式說明 LADIE PANTS 订单 10.868	制表人: THAO	日期: 2016/04/14	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2380	特車組時間 164	總時間: 2544		
生產出數: 12.10	特車組出數 175.61	IE 總出數: 11.3		
				

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 2016/4/14



FLOW CHART OF G16-084P



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1362	
CHAIN STITCH	208	
SPECIAL	275	144
PRESS	245	
HAND	290	20
AMOUNT	2380	164
OUTPUT PCS	12.4	175.61
TOTAL TIME	2544	TOTAL OUTPUT 11.3

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

STYLE NO: G16-084P
14/4/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.10

# OP NO Mã	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	Sản lượng	
01	Mark front*2 + pkt positon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp chéo túi*2	C		HAND	15	111.3	1920	
03	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	12	95.6	2400	
04	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi TT*2, ghim 1 đường	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	Join pkt open small to bag*2	Can chập miệng túi nhỏ, bấm*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
06	1/16Stitch pkt open small *2+close 2edge*2	Mí tăng cường miệng túi nhỏ*2+ chặn 2 đầu*2	B		SINGLE	46	366.6	626	
07	Press pkt open small*2(at inside)	Là lật miệng túi nhỏ trong*2	B		PRESS	16	127.5	1800	
08	Tack pkt bag small,tack pkt open*2	Can lót túi nhỏ, ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
09	Safety pkt*2	VS 5C đít túi*2	B		SW	30	239.1	960	
10	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
11	Join pkt open*2(tack bag)	Can chập miệng túi*2(đặt lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
12	1/16Stitch pkt open*2(at inside)	Mí tăng cường miệng túi*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
13	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	20	159.4	1440	
14	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
15	Turn*2	Lộn túi*2	C		HAND	6	44.5	4800	
16	Topstitch bag*2	Điều lót túi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
17	Tack pkt to upper and under*2+tack bag to seam*2	Ghim miệng túi trên dưới *2+ ghim lót túi vào sườn*2	B		SINGLE	51	406.5	565	
18	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
19	Serge outseam*2+inseam*2+btm*2	VS 3C dọc+giàng+gấu TT*2	B		SW	55	438.4	524	
20	Join outseam*2(chain stitch)	Can chập dọc quần(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	85	677.5	339	
21	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B		PRESS	40	318.8	720	
22	Join inseam*2(chain stitch)	Can chập giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	75	597.8	384	
23	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	35	279.0	823	
24	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	32	255.0	900	
25	Join front&back rise(chain stitch)	Chập đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
26	Join fly,stitch	Can chập moi+mí	B		SINGLE	25	199.3	1152	
27	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	24	191.3	1200	
28	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	42	351.5	686	
29	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	49	390.5	588	
30	Set w.band,mark,tack lbl size*1	Tra cạp,sd,ghim mác*1	A		SINGLE	95	795.2	303	
31	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	A		SINGLE	98	820.3	294	
32	Tack lbl at seam*2	Ghim mác sườn*2	B		SINGLE	27	215.2	1067	
33	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SW	55	460.4	524	
34	Bartack back pkt*2*2+front pkt*2	Di bọ túi TS*2*2+túi TT*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	630.7	339	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Can chập đáp khóa bì mẫu	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping zipper facing+fly	Cuốn viền đáp khóa+moi	B		SW	16	127.5	1800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đuôi viền khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Serge outseam*2+inseam*2+btm*2	VS 3C dọc+giàng+gấu TS*2	B		SW	55	438.4	524	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	

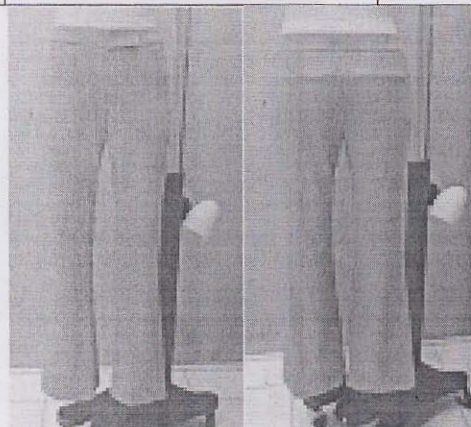
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-084P
14/4/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.10

# 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	使用配件及其他
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	24	178.1	1200	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	42	334.7	686	
B08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B11	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đấp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	40	318.8	720	
B12	Join bag	Quây tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	58	462.3	497	
B13	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	54	430.4	533	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3upper*2(at inside)	Mí 3 cạnh cơi túi trên*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
B17	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*5	Cạp*5							
D01	Mark*3	SD cạp *3	C		HAND	36	267.1	800	
D02	Crease besome pkt band*2	Là gấp cơi túi cạp*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
D03	Tack besome at band+close 2 edge*2	Kê cơi vào cạp+chặn 2 đầu*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
D04	Press pkt open *2	Là miệng cơi túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
D05	Back pkt open*2*	Đi bọ miệng cơi túi cạp*2*2	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
D06	Tack band 1edge center(in side)+tack 2 edge(out side)	Cạp 1 đoạn giữa bên trong+cạp ngoài*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
D07	Press w.band*3	Là rẽ cạp*3	B		PRESS	32	255.0	900	
D08	Crease edge w.band (at right)	Là gấp đầu cạp vuông	B		PRESS	5	39.9	5760	
D09	Mark hook&eye*2*2	SD đính khuy cạp*2*2	C		HANDSCL	20	148.4	1440	
D10	Sew hook&eye*2*2	Đính khuy cạp*2*2	B		SPECIAL	20	159.4	1440	
D11	Join upper w.band	Cạp chắp sống cạp	B		SPECIAL	40	318.8	720	
D12	Tack 1edge(at right)+turn w.band*2	Cạp đầu cạp vuông+sửa lộn 2 đầu cạp	B		SINGLE	45	358.7	640	
D13	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	15	119.6	1920	
D14	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
D15	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C		SINGLE	19	141.0	1516	
D16	Sew lbl at w.band*2.mark	Máy mác vào cạp*2,sd	B		SINGLE	35	279.0	823	
D17	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
D18	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	167.4	1371	
D19	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	95.6	2400	
TOTAL						2544	20259	11.3	



Position	GENERAL	SPECIAL		
Single	1362			
Double	0			
Chain stitch	208			
Special	275	144		
Press	245			
Hand	290	20		
Amount	2380	164		
Output (pcs)	12.10	175.61		
Total time	2544		Total out put	11.3

製表人: THAO