

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

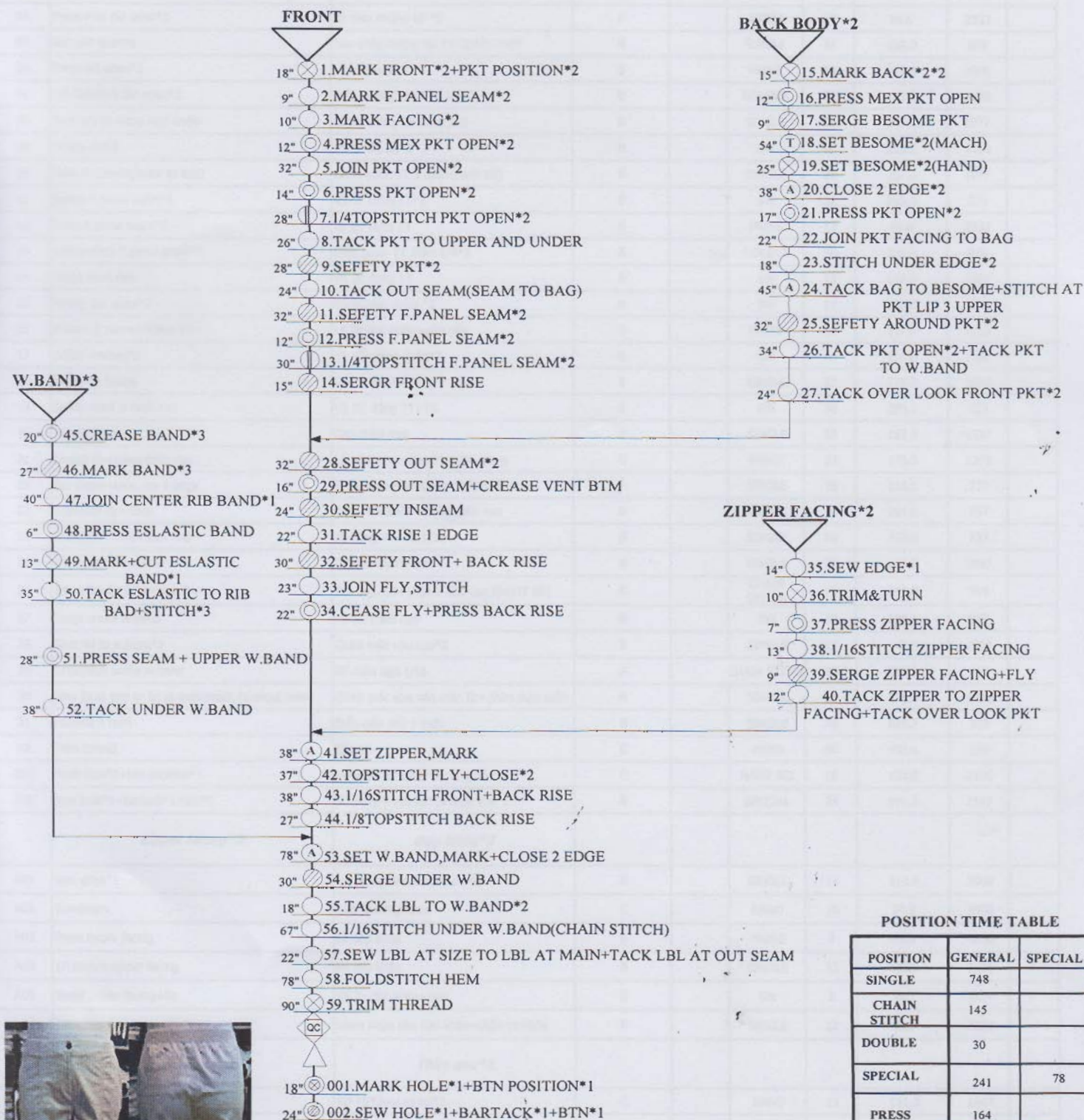
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-273P	款式說明 LADIE PANTS 订单 7900	制表人: THAO	日期: 2015/09/10	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:1535	特車組時間:96	總時間: 1631		
生產出數: 18.76	特車組出:300.00	IE 總出數: 17.7		

PPIC 主管:

15/9/15

FUNCTION	INTERVAL	STANDARD
STITCH	1.00	1.00
TRIM	1.00	1.00
FINISH	1.00	1.00
PACK	1.00	1.00
STITCH	1.00	1.00
TRIM	1.00	1.00
FINISH	1.00	1.00
PACK	1.00	1.00

FLOW CHART OF G15-273P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	748	
CHAIN STITCH	145	
DOUBLE	30	
SPECIAL	241	78
PRESS	164	
HAND	207	18
AMOUNT	1535	96
OUTPUT PCS	18.76	300.00
TOTAL TIME	1631	TOTAL OUTPUT 17.7

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

STYLE NO: G15-273P
DATE: 2015/09/10

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.76

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2+pkt position*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	18	133.6	1556	
02	Mark F.panel seam*2	SD sườn TT*2	C		HAND	9	66.8	3111	
03	Mark facing*2	SD nắp túi trước*2	C		HAND	10	74.2	2800	
04	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi *2	B		PRESS	12	95.6	2333	
05	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi TT*2(nắp nhỏ)	B		SINGLE	32	255.0	875	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2000	
07	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 2kim 1/4*2	B		DOUBLE	28	223.2	1000	
08	Tack pkt to upper and under	Ghim miệng túi trên,dưới	B		SINGLE	26	207.2	1077	
09	Safety pkt*2	VS 5c dít túi*2	B		SW	28	223.2	1000	
10	Tack out seam(seam to bag)	Ghim sườn TT 1 đoạn(cạnh túi)	B		SINGLE	26	207.2	1077	
11	Safety F.panel seam*2	VS 5c sườn TT*2	B		SW	32	255.0	875	
12	Press F.panel seam*2	Là lật sườn TT	B		PRESS	12	95.6	2333	
13	1/4topstitch F.panel seam*2	Điều sườn TT 2kim 1/4*2	B		DOUBLE	30	239.1	933	
14	Serge front rise	VS 3c dững TT	B		SW	15	119.6	1867	
15	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần *2	B		SW	32	255.0	875	
16	Press out seam+crease btm	Là lật dọc quần+gấp gấu	B		PRESS	16	127.5	1750	
17	Safety inseam*2	VS 5C giằng quần*2	B		SW	24	191.3	1167	
18	Tack rise 1edge	Ghim cổ định,dững 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
19	Safety front + back rise	VS 5C dững TT+TS	B		SW	30	239.1	933	
20	Join fly,stitch	Cán chập moi	B		SINGLE	23	183.3	1217	
21	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+dững TT+TS+giằng	B		PRESS	22	175.3	1273	
22	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim dững trước 1 đoạn	A		SINGLE	38	318.1	737	
23	Topstitch fly+close	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi	B		SINGLE	37	294.9	757	
24	1/16Stitch front+back rise	Mí dững TT+TS 1/16	B		SINGLE	38	302.9	737	
25	1/8Topstitch back rise	Điều dững TS 1/8	B		SINGLE	27	215.2	1037	
26	Set w.band,mark+close 2 edge	Tra cạp, SD+chặn 2 đầu cạp,lộn(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	78	652.9	359	
27	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	30	239.1	933	
28	Tack lbl to w.band*2	Ghim móc vào cạp*2	B		SINGLE	18	143.5	1556	
29	1/16Stitch under w.band	Mí chân cạp 1/16	A		CHAIN STITCH	67	560.8	418	
30	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl about seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
31	Foldstitch hem	Điều gấp gấu 1 inch	B		SINGLE	78	621.7	359	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	80	593.6	350	
001	Mark hole*1+btn position*1	SD vị trí lỗ khuy*1+ vị trí cúc*1	C		HAND SCL	18	133.6	1556	
002	Sew hole*1+bartack*1+btn*1	Bổ khuy*1+di bộ*1+khâu cúc*1	B		SPECIAL	24	191.3	1167	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Sew edge*1	Cán chập nắp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	14	111.6	2000	
A02	Trim&turn	Gột, lộn nắp khóa	C		HAND	10	74.2	2800	
A03	Press zipper facing	Là nắp khóa	B		PRESS	7	55.8	4000	
A04	1/16stitch zipper facing	Mí nắp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2154	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3c nắp khóa+moi	B		SW	9	71.7	3111	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào nắp khóa+chặn vs khóa	B		SINGLE	12	95.6	2333	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2	SD TS*2+vị trí túi*2	C		HAND	15	111.3	1867	
B02	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi *2	B		PRESS	12	95.6	2333	
B03	Serge besome pkt	VS 3C cơ túi*2	B		SW	9	71.7	3111	
B04	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy(đặt cơ)	B		SPECIAL	54	430.4	519	
B05	Set besome(hand)	Bổ túi bằng tay	C		HAND	25	185.5	1120	
B06	Close 2 edge*2	Chặn túi 2 đầu	A		SINGLE	38	318.1	737	
B07	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1647	
B08	Join pkt facing to bag	Cán lót vào nắp túi	B		SINGLE	22	175.3	1273	
B09	Stitch under edge*2	Mí cạnh túi dưới	B		SINGLE	18	143.5	1556	
B10	Tack bag to besome+stitch at pkt lip 3 upper	Ghim lót vào 2 cạnh cơ túi+mí 3 cạnh trên	A		SINGLE	45	376.7	622	
B11	Safety around pkt*2	VS 5c dít túi*2	B		SW	32	255.0	875	
B12	Tack pkt open*2+tack pkt to w.band	Ghim kín miệng túi*2+ghim túi trên cạp	B		SINGLE	34	271.0	824	
B13	Tack over look front pkt*2	Chặn đầu vạt sổ túi*2	B		SINGLE	24	191.3	1167	

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

STYLE NO: G15-273P
DATE: 2015/09/10

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.76

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
	W.Band*3	Cạp*3							
C01	Crease band*3	Là gập cạp*3	B		PRESS	20	159.4	1400	
C02	Mark band*3	SD cạp chính*2+bo*1	C		HAND	27	200.3	1037	
C03	Join center rib band*1	Cán cạp chính với cạp bo*2	B		SINGLE	40	318.8	700	
C04	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	6	47.8	4667	
C05	Mark++cut elastic band	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	13	96.5	2154	
C06	Tack elastic to rib bad+stitch*3	Ghim chun vào bo cạp+chặn mí chun*3	B		SINGLE	35	279.0	800	
C07	Press seam+press upper w.band	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B		PRESS	26	207.2	1077	
C08	Tack under w.band	Ghim miệng bo cạp	B		SINGLE	38	302.9	737	
Total						1631	12982	17.7	



Position	General	Special			
Single	748				
Chain stitch	145				
Double	30				
Special	241	78			
Press	164				
Hand	207	18			
Amount	1535	96			
Output (pcs)	18.76	300.00			
Total time	1631		Total out put		17.7

製表人: THAO