

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

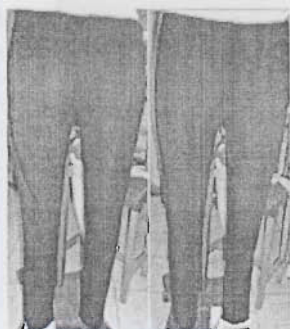
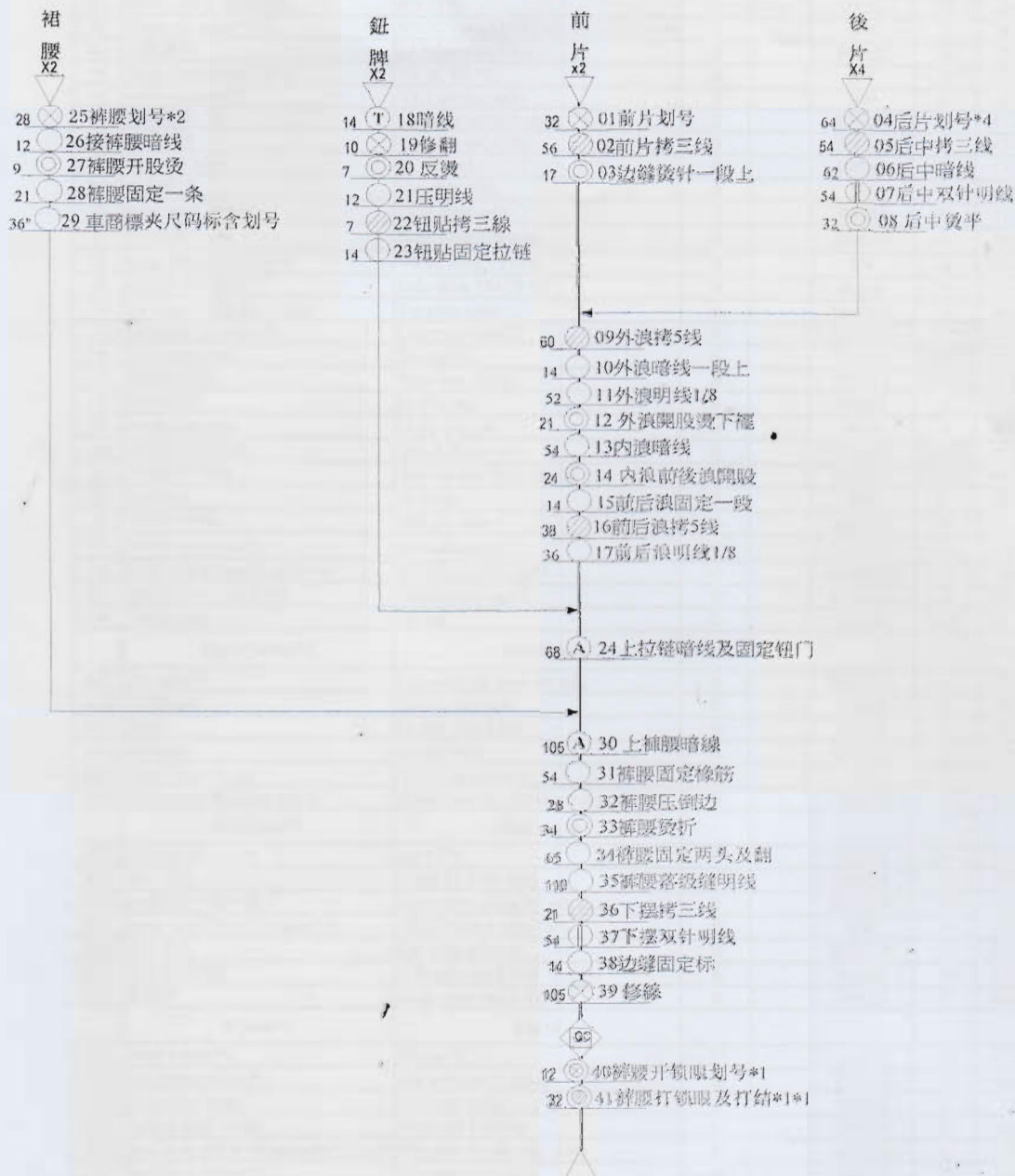
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-380P	款式說明 订单 : 750	制表人: NGA	日期: 2015/12/07	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間: 1524	特車組時間: 58	總時間: 1582		
生產出數: 18.90	特車組出數: 497	IE 總出數: 18.2		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date:
12/07

G15-380P 縫製 流程圖



作業別時間明細表

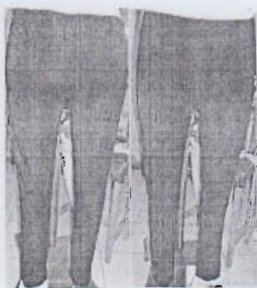
作業別	車縫組(秒)	剪車組(秒)
牽車作業	745	
製鈕扣作業	90	
特種車作業	290	46
手縫作業	139	
手工修整	260	82
合計工時(秒)	1582	58
出數(件)	18.90	496.55
總合計工時(秒)	1582	總出數(件) 18.2

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

STYLE NO: G15-380P
DATE: 2015/12/07

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

# OP NO Mã công	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
01	Mark front& +pkt posititon*2	SD TT*2	C	HAND	32	265.6	900	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C sườn TT+TS một đoạn trên tra kh	B	SW	32	281.6	900	
03	口袋烫衬	Là méch sườn khóa	B	PRESS	12	105.6	2400	
04	Serge front&back rise*2	VS 3C TT *2	B	SW	24	211.2	1200	
05	sefety outseam*2	VS 5 chỉ dọc quần	B	SW	60	528.0	480	
06	外浪暗线一段	Cán chấp dọc một đoạn	B	SINGLE	14	123.2	2057	
07	外浪明线	Điều dọc quần 1/8	B	SINGLE	52	457.6	554	
08	Press out seam	Là dọc quần	B	PRESS	21	184.8	1371	
09	内浪暗线	Cán chấp dăng	B	SW	54	475.2	533	
10	Press seam inseam	Là rẽ dăng quần	B	PRESS	24	211.2	1200	
11	前后浪固定一段	Ghim dưng một đoạn	B	SINGLE	14	123.2	2057	
12	Serge front&back rise*2	VS 5C dưng TT+TS	B	SW	38	334.4	758	
13	前后浪双针明线	Điều dưng TT+TS 1/8	B	double	36	316.8	800	
14	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa sườn	A	SINGLE	54	502.2	533	
15	Topstitch fly+close *2	Chặt moi khóa*2	B	SINGLE	12	105.6	2400	
16	Set w.band,mark	Tra cap,sd	A	SINGLE	105	976.5	274	
17	裤腰固定橡筋	Ghim chun vào cap	B	SINGLE	54	475.2	533	
18	裤腰压倒边	Mi sống cap	B	SINGLE	28	246.4	1029	
19	Crease seam open	Là gấp sống cap	B	PRESS	34	299.2	847	
20	裤腰固定两头及翻	Chặt 2 đầu cap +lộn	B	SINGLE	65	572.0	443	
21	下裤腰双针明线	Điều cap dưới 1kim (chỉ tết)	B	SINGLE	110	968.0	262	
22	Serge bin	VS 3C gấu	B	SW	21	184.8	1371	
23	下摆双针明线	Điều gấu 2kim	B	SINGLE	54	475.2	533	
24	Tack lbl at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	123.2	2057	
00	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*1	C	HANDSCL	12	99.6	2400	
01	Sew hole*1+snap btn*1	Thừa khuyết cap*1	B	SPECIAL	32	281.6	900	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	105	871.5	274	
	Zipper facing*2	Đáp khóa				FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bìa mẫu	B	SPECIAL	14	123.2	2057	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là đáp khóa 2 bên	B	PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mi đáp khóa	B	SINGLE	12	105.6	2400	
A05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B	SW	7	61.6	4114	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặt vs khóa	B	SINGLE	14	123.2	2057	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2	SD TS*4	C	HAND	64	531.2	430	
B02	前后切修	Chém TT +TS (gấu)	C	HAND	21	174.3	1371	
B03	边缝固定一边一段上	Ghim sườn chống bai một đoạn	B	SINGLE	12	105.6	2400	
B04	Serge back*2(only in seam*2)	VS 3C sườn + giữa TS*6	B	SW	54	475.2	533	
B05	后中暗线	Cán chấp giữa sau	B	SINGLE	62	545.6	465	
B06	后中双针明线	Điều giữa sau 2 kim	B	double	54	475.2	533	
B07	烫后中	Là êm giữa sau(2 lần)	B	PRESS	32	281.6	900	
	W.band*5	Cap*5						
C01	Mark w.band*2	SD cap*2	C	HAND	28	232.4	1029	
C02	Join center w.band*1	Cán giữa cap*1 (trong)	B	SINGLE	12	105.6	2400	
C03	Press seam open	Là rẽ cap trong	B	PRESS	9	79.2	3200	
C04	Tack w.band ledge	Ghim cap 1 dờng	B	SINGLE	21	184.8	1371	
C05	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at b	Máy móc cỡ vào móc chính	B	SINGLE	10	88.0	2880	
C06	Sew lbl at w.band*2	Máy móc vào cap*2	B	SINGLE	26	228.5	1108	
TOT AL					1582	13865	48.2	



製表: HUONG

Position	GENE	SPECIAL		
Single	745			
Double	90			
Chann	0			
Special	290	46		
Press	139			
Hand	260	12		
Amount	1524	58		
Output (pcs)	18.90	496.55		
Total time	1582		Total one unit	18.2