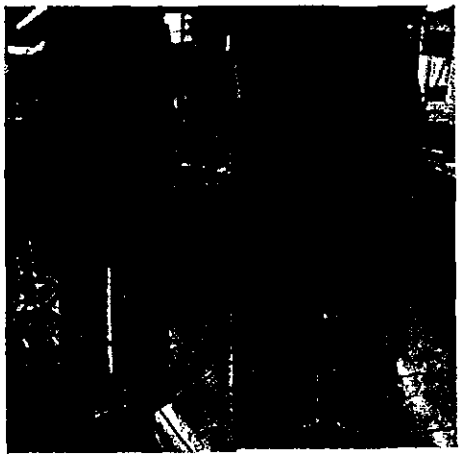
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-142P	款式說明 LADIE PANST 订单 4.785	制表人 THAO	日期：2016/06/06	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間 1480	特車組時 40	總時間: 1520		
生產出數: 19.46	特車組出數 720.00	IE 總出數: 18.9		

PPIC 主管：

茲核定IE出數如下：	
衣身：車縫 198 件 整件 184 件	掛裡：車縫 _____ 件 整件 _____ 件
全件：車縫 _____ 件 整件 _____ 件	核簽：6-7-2016

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

STYLE NO: G16-142P
DATE: 2016-06-06

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPU 19.46

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合磁記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用記件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Crease front facing*4	Là gấp đáp túi trước*4	B		PRESS	20	159.4	1440	
03	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
04	Join pkt open*2	Can chắp miệng túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
05	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
07	1/4Topstitch pkt open*2	Diễu miệng túi 1/4*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
08	Stitch facing to bag*2*2	Mí đắp vào lót*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
09	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
10	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
11	1/4Topstitch bag*2	Diễu đít túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
12	Tack pkt to upper and under*2+tack band,seam	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim trên cạp,sườn	B		SINGLE	42	334.7	686	
13	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	68	542.0	424	
14	Topstitch outseam*2(double)	Diễu dọc quần *2	B		DOUBLE	78	621.7	369	
15	Sefety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	56	446.3	514	
17	Serge fly	VS 3C mol	B		SW	6	47.8	4800	
18	Join fly	Can chắp mol	B		SINGLE	15	119.6	1920	
16	Sefety front +back rise	VS 5C đũng TT+TS	B		SW	38	302.9	758	
19	Crease fly	Là gập mol	B		PRESS	7	55.8	4114	
20	1/16Stitch fly	Mí mol 1/16	B		SINGLE	18	143.5	1600	
21	Topstitch fly(double)	Diễu mol 2kim	B		DOUBLE	22	175.3	1309	
22	Topstitch front +back rise(double)	Diễu đũng TT+TS	B		DOUBLE	49	390.5	588	
23	Set band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	85	711.5	339	
24	Mark,cut cording*1	SD,cắt dây*1	C		HAND	4	29.7	7200	
25	Close 2edge cording	Chặn đầu dây*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
26	Insert cording	Luồn dây	C		HAND	28	207.8	1029	
27	Tack lbl at band	Ghim mác vào cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
28	Stitch w.band(chain stitch)	Mi chần cạp1/16	A		CHAIN STITCH	80	669.6	360	
29	1/4Topstitch band upper+under	Diễu cạp trên +dưới 1/4	A		CHAIN STITCH	140	1171.8	206	
30	Foldstitch btm*2	Gập diễu gấu *2	A		SINGLE	70	585.9	411	
31	Tacl lbl at outseam	Ghim mác sườn	B		SINGLE	24	191.3	1200	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	630.7	339	
001	Bartack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*1	Đi bọ miệng túi TT*4+miệng túi TS*2+mol*1	B		HAND SCL	101	805.0	285	
	Back body*2	***Thân sau*2***					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back+attack pkt posititon*1	SD TS+vị trí dán túi*1	C		HAND	42	311.6	686	
A02	Foldstitch pkt open*1	Gập diễu miệng túi*1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
A03	Crease around pkt*1	Là gấp xung quanh túi*1	B		PRESS	25	199.3	1152	
A04	Attack stitch pkt*1+Topstitch 2edge	Dán mí túi*1+diễu 2 đầu	A		SINGLE	46	385.0	626	
	W.band*1	***Cạp*1***					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	28	207.8	1029	
B02	Join band*1	Can giữa cạp*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
B03	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
B04	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
B05	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
B06	Press eslastic*1	Là chun cạp	B		PRESS	7	55.8	4114	
B07	Mark,cut eslastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C		HAND	5	37.1	5760	
B08	Close eslastic*2	Can chun cạp 2 lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B09	Tack estastic to band	Ghim chun vào cạp	B		SINGLE	42	334.7	686	
TOTA L						1520	12168	18.95	

Position	GENERA	SPECIAL			
Single	601				
Double	149				
Chain Stitch	220				
Special	168	30			
Press	100				
Hand	242	10			
Amount	1480	40			
Output (pcs)	19.46	720.00			
Total Time	1520		Total out put		18.9

CUSTOMER : NET

2016/06/06
THAO

FLOW CHART OF G16-142P

FRONT

40" 1.MARK FRONT*2+PKT POSITION*2
20" 2.CREASE FRONT FACING*4
14" 3.PRESS MEX PKT*2
42" 4.JOIN PKT OPEN*2
22" 5.1/16STITCH PKT OPEN*2
17" 6.PRESS PKT OPEN*2
32" 7.1/4TOPSTITCH PKT OPEN*2
52" 8.STITCH FACING TO BAG*4
40" 9.JOIN BAG*2
10" 10.TURN BAG*2
38" 11.1/4TOPSTITCH BAG*2
42" 12.TACK PKT TO UPPER AND UNDER,TACK BAND,SEAM

BACK*2

42" 13.MARK BACK+ ATTACK PKT POSITION*1
22" 14.FOLDSTITCH PKT OPEN*1
2" 15.CREASE AROUND PKT*1
46" A 16.ATTACK STITCH PKT*1 +TOPSTITCH 2EDGE

/.BAND*1

27.MARK BAND*1
28.JOIN BAND*1
29.PRESS JOIN*2
30.MARK HOLE*2
31.SEW HOLE
32.PRESS ESLASTIC*1
33.MARK,CUT ESLASTIC*1
34.CLOSE ESLASTIC*2
35.TACK ESLASTIC TO BTM FACING

68" 17.SEFETY OUTSEAM
78" 18.TOPSTITCH OUTSEAM*2(DOUBLE)
56" 19.SERGE INSEAM
6" 20.SERGE FLY
15" 21.JOIN FLY
38" 22.SEFETY FRONT+ BACK RISE
7" 23.CREASE FLY
18" 24.STITCH FRONT RISE
22" 25.TOPSTITCH FLY(DOUBEL)
49" 26.TOPSTITCH FRONT+BACK RISE(DOUBLE)

85" A 36.SET BAND,MARK
4" 37.MARK,CUT CORDING*1
18" 38.CLOSE 2EDGE CORDING*1
28" 39.INSERT CORDING
24" 40.TACL LBL AT BAND
80" A 41.STITCH UNDER BAND
140" A 42.1/4TOPSTITCH BAND UPPER+UNDER
70" A 43.FOLDSTITCH BTM*2
24" 44.TACL LBL AT OUTSEAM
85" 45.TRIM THREAD
QC
101" 001.BARTACK F.PKT*4+B.PKT*4+FLY*1

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	601	
DOUBLE	149	
CHAIN STITCH	220	
SPECIAL	168	30
PRESS	100	
HAND	242	10
AMOUNT	1480	40
OUPUT PCS	19.46	720.00
TOTAL TIME 1520		TOTAL OUTPUT 18.9

製造單號：G16-142P

車縫出數及使用機器預估表

客戶　：NET

部門別	工段內容	工時 / 秒												備註
		平車	鎖鍊車	模板車	刃修車	雙針車	拷邊車	開袋機	雞眼機	鎖眼車	打結車	燙工	手工	
前片*2	劃號												38	
袋貼*4袋布*4	折接袋貼*4.袋底暗線.翻	43			40								12	
	袋口暗線.壓倒邊.燙.固定袋口上下.袋底明線一道	138		26								20		
鈕貼*1	拷3線.固定鈕牌	15												
後片*2	劃號												50	
口袋*1	捲袋口.燙折邊	19										36		
	貼口袋	74												
	外浪5線拷合.雙針明線.燙下襬					69	67					28		
	內浪5線拷合.燙股						63					36		
	前後浪5線拷合.雙針明線.雙針彎鈕牌					101	38							
	前後片打結*5+2										36			
褲腰*1	燙對折.劃號.拷3線.接縫*1.開股	13					14					31	18	
	釘雞眼*2含記號								32				10	
	車商標	36												
	上褲腰.固定橡筋含剪	124												
	褲腰鎖鏈明線(單針+雙針)		68			96								
	捲下襬	72												
	修線												96	
	合計全件車縫工時	534	68	26	40	266	181	0	32	0	36	151	224	1558
	以一條線38人計,預估車台數量	13.0	1.7	0.6	1.0	6.5	4.4	0.0	0.8	0.0	0.9	3.7	5.5	38.0
	全件車縫出數/ 件													18.48

專特車工時：　104　車縫工時(不含專特車)：　1454

車縫出數(不含專特車)：　19.80

製表 王愛卿　2016/6/6