

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

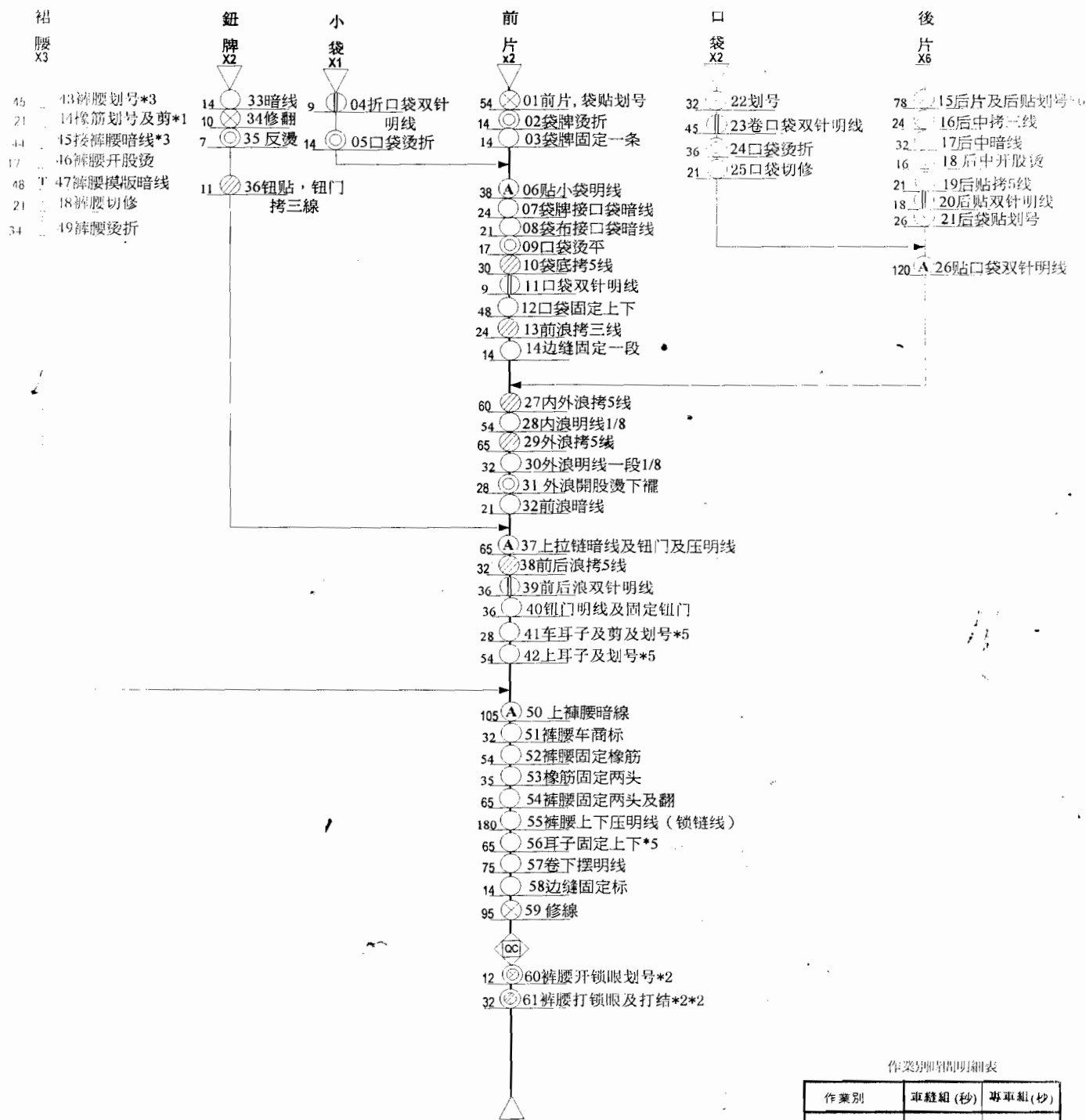
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
1. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-038P	款式說明 订单 : 2000	制表人: NGA	日期: 2015/12/28	文件編號:						
參考雷同款: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 33%;">生產車縫時間: 2269</td> <td style="width: 33%;">特車組時間: 137</td> <td style="width: 33%;">總時間: 2406</td> </tr> <tr> <td>生產出數: 12.69</td> <td>特車組出數: 210.22</td> <td>IE 總出數: 12</td> </tr> </table>			生產車縫時間: 2269	特車組時間: 137	總時間: 2406	生產出數: 12.69	特車組出數: 210.22	IE 總出數: 12	照片 	
生產車縫時間: 2269	特車組時間: 137	總時間: 2406								
生產出數: 12.69	特車組出數: 210.22	IE 總出數: 12								

PPIC 主管:



G16-038P 縫製 流程圖



作業時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組 (秒)
平車作業	1192	
雙針車作業	265	
特種車作業	237	125
手燙作業	185	
手工作業	390	12
合計工時(秒)	2269	137
出數(件)	12.69	210.22
總合計工時 (秒)	2406	總出數 (件) 12

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

STYLE NO: G16-038P
DATE: 2015/12/25

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

12.09

# OP NO Mã cũno	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及 他
01	Mark front& +pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi TT*2	C	HAND	32	265.6	900	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi +SD dán túi*2	C	HAND	21	174.3	1371	
03	口袋烫衬	Là gấp coi túi	B	PRESS	12	105.6	2400	
04	袋牌固定	Ghim coi túi	B	SINGLE	18	158.4		
05	卷口袋双衬明线	Điều gấp miệng túi nhỏ 2kim*1	B	double	14	123.2	2057	
06	口袋烫折	Là gấp túi nhỏ*1	B	PRESS	14	123.2	2057	
07	贴口袋双衬明线	Dán túi nhỏ hai kim vào đáp túi*1	A	double	32	297.6	900	
08	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng coi túi	A	SPECIAL	45	418.5	640	
09	Tack bag to pkt facing*2(small pkt faci	Cán lót vào miệng túi	B	SINGLE	54	475.2	533	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
11	袋底拷5线	VS 5 chỉ dứt túi	B	SINGLE	24	211.2	1200	
12	袋口双针明线	Điều miệng túi 1kim	A	SINGLE	32	297.6	900	
13	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B	SINGLE	38	334.4	758	
14	Serge front&back rise*2	VS 3C đưng TT một đoạn	B	SW	24	211.2	1200	
15	Tack out seam*2(seam to bag seam to	Ghim sườn một đoạn(cạnh túi)	B	SINGLE	28	246.4	1029	
16	内浪拷5线	VS 5 chỉ dăng quần	B	SW	60	528.0	480	
17	外浪明线	Điều dăng quần 1/8	B	SINGLE	54	475.2	533	
18	safety outseam*2	VS 5 chỉ dọc quần	B	SW	65	572.0	443	
19	外浪明线	Điều dọc quần 1/8 một đoạn cạnh túi	B	SINGLE	32	281.6	900	
20	Press out seam	Là dọc quần+dăng quần	B	PRESS	28	246.4	1029	
21	前浪暗线一段	Chấp đưng TT một đoạn	B	SINGLE	21	184.8	1371	
22	上钮牌及钮门及压明线	Tra đáp khóa +môi + mí 1/16	A	SINGLE	65	604.5		
23	Serge front&back rise*2	VS 5C đưng TT*2+TS*2	B	SW	32	281.6	900	
24	前后浪双针明线	Điều đưng TT+TS 2kim	B	double	36	316.8	800	
25	Topstitch fly+close *2	Điều môi khóa 2 kim+chặn môi*2	B	SINGLE	36	316.8	800	
26	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém+máy đĩa*5	B	SINGLE	21	184.8	1371	
27	烫耳子	Là đĩa	B	PRESS	4	35.2	7200	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	7	58.4	4114	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B	SINGLE	54	475.2	533	
30	Set w.band,mark	Tra cap,sd	A	SINGLE	105	976.5	274	
31	Sew lbl at w.band*2	Máy móc vào cap*2	B	SINGLE	32	281.6	900	
32	裤腰固定橡筋	Ghim chun vào cap	B	SINGLE	54	475.2	533	
33	橡筋固定两头	Chặn chun 2 đầu	B	SINGLE	35	308.0	823	
34	裤腰固定两头及翻	Chặn 2 đầu cap +lộn	B	SINGLE	65	572.0	443	
35	下裤腰双针明线	Điều cap trên dưới 1kim (chỉ tết)	B	SINGLE	180	1584.0	160	
36	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	65	572.0	443	
37	Blind btn	Điều gấp gấu	B	SINGLE	75	660.0	384	
38	Tack lbl at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	123.2	2057	
39	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*2	C	HANDSCL	12	99.6	2400	
40	Sew hole*1+snap btn*1	Thừa khuyết cap*2	B	SPECIAL	32	281.6	900	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	788.5	303	
	Zipper facing*2	Đáp khóa+môi*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa	B	SINGLE	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	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B	SW	5	44.0	5760	
A05	Piping fly	VS 3 chỉ môi	B	SW	6	52.8	4800	
		Túi*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	口袋划号	SD túi TS	C	HAND	32	265.6	900	
B02	卷口袋明线	Điều gấp miệng túi 2kim	B	double	45	396.0	640	
B03	口袋烫折	Là gấp xung quanh túi	B	PRESS	36	316.8	800	
B04	后袋切修	Chém sửa túi TS	C	HAND	21	174.3	1371	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark back+pleat*2	SD TS*2	C	HAND	35	290.5	823	
C02	后贴划号	SD đáp TS*2	C	HAND	24	199.2	1200	
C03	Serge back*2(only in seam*2)	VS 3C giữa TS*4	B	SW	24	211.2	1200	
C04	后中暗线	Cán chắp giữa sau (chỉ tết)	B	SINGLE	32	281.6	900	
C05	烫后中	Là rẽ giữa sau	B	PRESS	16	140.8	1800	
C06	后贴拷5线	VS 5 chỉ đáp TS	B	SW	21	184.8	1371	
C07	后贴双针明线	Điều đáp TS 2kim	B	double	18	158.4	1600	
C08	Mark pkt position*2	SD dán túi sau*2	C	HAND	26	215.8	1108	

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

STYLE NO: G16-038P
DATE: 2015/12/25

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.69

# 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
C09	卷口袋双衬明线	Dán túi sau 2kim	A		double	120	1116.0	240	
	<i>W.band*5</i>	<i>Cạp*5</i>					FALSE	#DIV/0!	
D01	Mark w.band*2	SD cạp*3	C		HAND	45	373.5	640	
D02	橡筋划号*1	SD chun +cắt*1	C		HAND	21	174.3	1371	
D03	Join center w.band*1	Cán giữa cạp*2(ngoài)	B		SINGLE	32	281.6	900	
D04	Join center w.band*1	Cán giữa cạp*1 (trong)	B		SINGLE	12	105.6	2400	
D05	Press seam open	Là rẽ cạp trong , ngoài	B		PRESS	17	149.6	1694	
D06	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp (mẫu)(2 lần)	B		SPECIAL	48	422.4	600	
D07	裤腰切修	Chém sửa bán cạp	C		HAND	21	174.3	1371	
D08	Crease seam open	Là gập sống cạp	B		PRESS	34	299.2	847	
TOT AL						2406	21171	12.0	



Position	GENER	SPECIAL			
Single	1192				
Double	265				
Chain stitch	0				
Special	237	125			
Press	185				
Hand	390	12			
Amount	2269	137			
Output (pcs)	12.69	210.22			
Total time	2406		Total out put		12.0

製表人 HUONG