

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

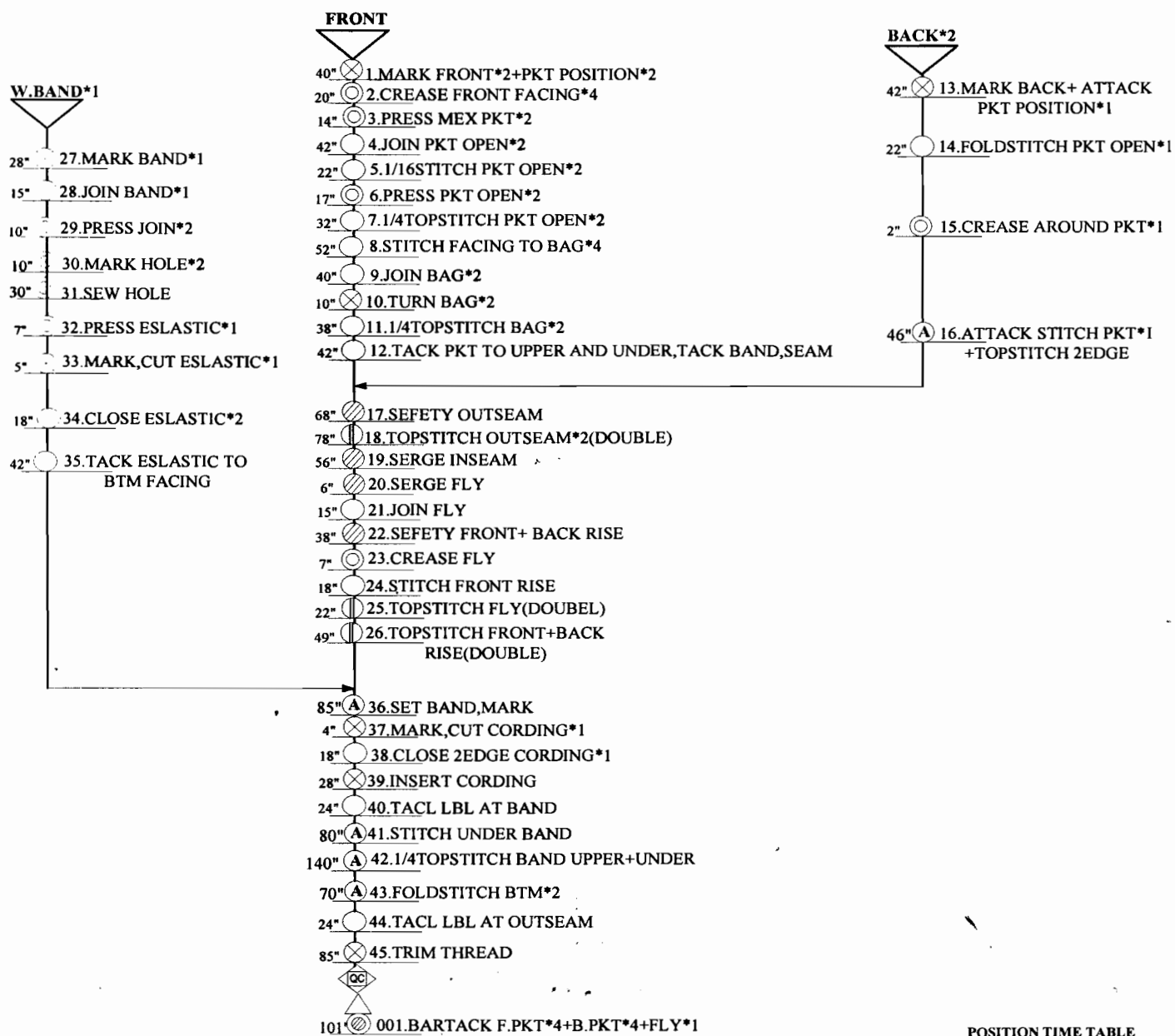
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

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:				
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		

照片

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
6/6

FLOW CHART OF G16-142P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	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 OUTPUT 18.9

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	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt positon*2	SD TT+vj trí túi*2	C	HAND	40	296.8	720	
02	Crease front facing*4	Là gấp đắp 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	Cán chập 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	Điều 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	Điều 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	Safety out seam	VS SC dọc quần	B	SW	68	542.0	424	
14	Topstitch outseam*2(double)	Điều dọc quần *2	B	DOUBLE	78	621.7	369	
15	Safety inseam	VS SC giằng quần	B	SW	56	446.3	514	
17	Serge fly	VS 3C moi	B	SW	6	47.8	4800	
18	Join fly	Cán chập moi	B	SINGLE	15	119.6	1920	
16	Safety front +back rise	VS SC đứng TT+TS	B	SW	38	302.9	758	
19	Crease fly	Là gấp moi	B	PRESS	7	55.8	4114	
20	1/16Stitch fly	Mí moi 1/16	B	SINGLE	18	143.5	1600	
21	Topstitch fly(double)	Điều moi 2kim	B	DOUBLE	22	175.3	1309	
22	Topstitch front +back rise(double)	Điều đứng TT+TS	B	DOUBLE	49	390.5	588	
23	Set band,mark	Tra cạp,sđ	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 móc vào cạp	B	SINGLE	24	191.3	1200	
28	Stitch w.band(chain stitch)	Mí chần cạp1/16	A	CHAIN STITCH	80	669.6	360	
29	1/4Topstitch band upper+under	Điều cạp trên +dưới 1/4	A	CHAIN STITCH	140	1171.8	206	
30	Foldstitch btm*2	Gập điều gấu *2	A	SINGLE	70	585.9	411	
31	Tack lbl at outseam	Ghim móc 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	Di bọ miệng túi TT*4+miệng túi TS*2+moi*1	B	HAND SCL	101	805.0	285	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back+attack pkt positon*1	SD TS+vj trí dán túi*1	C	HAND	42	311.6	686	
A02	Foldstitch pkt open*1	Gập điều 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+điều 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	Cán 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 khuyết lỗ*2	B	SPECIAL	30	239.1	960	
B06	Press elastic*1	Là chun cạp	B	PRESS	7	55.8	4114	
B07	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun cạp*1	C	HAND	5	37.1	5760	
B08	Close elastic*2	Cán chun cạp 2 lần	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B09	Tack elastic to band	Ghim chun vào cạp	B	SINGLE	42	334.7	686	
TOTAL					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	18.9