

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: G14-099S	款式說明 LADIES SKIRT 订单 7789 件	制表人: HUONG	日期: 2014/04/11	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1368	特車組時間: 166	總時間: 1534		
生產出數: 21.05	特車組出數:173.5	IE 總出數: 18.77		
生產線主管意見與建議:				初步審核出數:
總經理核實與建議:				核實出數:
臺北公司最後核定與說明:				最後核定出數:

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G14-099S

BACK BODY*3

- 25" 17. MARK*3
40" 18. SERGE BACK PANEL SEAM*2
37" 19. PRESS SEAM+
CREASE BACK BTM

FRONT

- 36" 1. MARK FRONT*3
7" 2. SERGE PKT FACING*2
14" 3. JOIN LINING TO
BAG FACING*2
26" 4. MARK BAG FACING*2
40" 5. JOIN PKT OPEN FACING*2
18" 6. 1/16STITCH PKT OPEN*2
18" 7. PRESS PKT OPEN
18" 8. 1/14TOPSTITCH PKT OPEN
28" 9. JOIN BAG FACING TO BODY
60" 10. JOIN BAG*2, TURN
35" 11. 1/4TOPSTITCH BAG*2
40" 12. SERGE FRONT PANEL SEAM*2
42" 13. PRESS SEAM+
CREASE FRONT BTM
19" 14. FUSE AT SET ZIPPER
10" 15. SERGE AT SET ZIPPER
17" 16. JOIN UNDER ZIPPER
42" 20. SERGE INSEAM
72" 28. SET W.BAND, MARK+TACK LBL
50" 29. SET ZIPPER, MARK
65" 30. CLOSE 2 EDGE BAND, MARK, TURN
78" 31. FOLDSTITCH UNDER W.BAND
70" 37. TACK TAB W.BAND, CLOSE 1/4+MARK
27" 38. SERGE BTM
54" 39. BLIND BTM
38" 40. TACK BTM*6
48" 41. TRIM&TURN

W.BAND*4

- 54" 21. SEW EDGE*2 (TEMPLATE)
30" 22. TRIM&TURN
28" 23. JOIN EDGE*2
36" 24. 1/16STITCH UPPER W.BAND
32" 25. PRESS
12" 26. TACK ZISE LBL AT MAIN LBL
24" 27. TACK W.BAND 1EDGE

TAB W.BAND*4

- 42" 32. SEW EDGE*2 (TEMPLATE)
36" 33. TRIM&TURN
25" 34. PRESS
27" 35. 1/4TOPSTITCH
13" 36. MARK



- 70" 001. JOIN BUCKLE D-METAL



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	815	
DOUBLE	0	
SPECIAL	166	166
PRESS	173	
HAND	214	0
AMOUNT	1368	166
OUTPUT PCS	21.05	173.5
TOTAL TIME	1534	TOTAL OUTPUT 18.77

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

STYLE NO: AP14-099S
DATE: 2014/04/11

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 21.05

# step Mã công đoạn	Step name 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
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front *3	SD TT*3	C	HAND	36	309.6	800	
02	Serge pkt facing*2	VS 3C đắp túi*2	B	SW	7	65.5	4114	
03	Join lining to bag facing*2	Cán lót vào đắp túi*2	B	SINGLE	14	130.9	2057	
04	Mark bag facing*2	SD đắp túi trước*2	C	HAND	26	223.6	1108	
05	Join pkt open facing*2	Cán đắp miệng túi TT*2	B	SINGLE	40	374.0	720	
06	1/16stitch pkt open*2	Mì tăng cường miệng túi 1/16*2	B	SINGLE	18	168.3	1600	
07	Press pkt open	Là miệng túi	B	PRESS	18	168.3	1600	
08	1/14topstitch pkt open	Điều miệng túi 1/4	B	SINGLE	18	168.3	1600	
09	Join bag facing to body	Cán đắp túi trước vào thân	B	SINGLE	28	261.8	1029	
10	Join bag*2,turn	Quay tròn túi máy chêm,lộn	B	SINGLE	60	561.0	480	
11	1/4 topstitch bag*2	Điều lót túi 1/4*2	B	SINGLE	35	327.3	823	
12	O/L 4T front panel seam*2	VS 4C sườn TT*2	B	SW	40	374.0	720	
13	Press seam+Crease front btm	Là sườn+gấp gấu TT	B	PRESS	42	392.7	686	
14	Fuse at set zipper	Là mex vào vị trí tra khóa s sườn	B	PRESS	19	177.7	1516	
15	Serge at set zipper	VS 3C đoạn tra khóa	B	SW	10	93.5	2880	
16	Join under zipper	Cán chập sườn dưới khóa 1 đoạn,SD	B	SINGLE	17	159.0	1694	
17	O/L 4T inseam,mark	VS 4C sườn,sd	B	SW	42	392.7	686	
18	Set w.band,mark+tack lbl	Tra cap,sd+ghim móc cap	A	SINGLE	72	720.0	400	
19	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	50	500.0	576	
20	Close 2 edge band,mark,turn	Chặn 2 đầu cap,sd,lộn	B	SINGLE	65	607.8	443	
21	Foldstitch under w.band	Gấp mi chân cap	A	SINGLE	78	780.0	389	
22	Tack tab w.band,close 1/4,mark	Ghim đai cap,chặn điều 1/4,SD	B	SINGLE	70	654.5	411	
23	Serge btm	VS 3C gấu	B	SW	27	252.5	1067	
24	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	54	504.9	533	
25	Tack btm*6	Ghim gấu*6	B	SINGLE	89	645.2	417	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	48	412.8	600	
001	Join buckle D-metal	Ghim khuy đai bằng máy định hình	B	SPECIAL	70	654.5	411	
	Back body*3	Thân sau*3						
A01	Mark*3	SD TS*3	C	HAND	25	215.0	1152	
A02	O/L 4T back panel seam*2	VS 4C sườn TS*2	B	SW	40	374.0	720	
A03	Press seamCrease back btm	Là sườn TS+gấp gấu sau	B	PRESS	37	346.0	778	
	W.band*4	Cạp*4						
B01	Sew edge*2(template)	Cán chập sống cạp*2 theo bìa mẫu	B	SPECIAL	54	504.9	533	
B02	Trim&turn	Gột,lộn sống cạp	C	HAND	30	258.0	960	
B03	Join edge*2	Cán cạp*2	B	SINGLE	28	261.8	1029	
B04	1/16stitch upper w.band	Mì tăng cường sống cạp 1/16	B	SINGLE	36	336.6	800	
B05	Press	Là sống cạp	B	PRESS	32	299.2	900	
B06	Tack zise lbt at main lbl	Máy móc cỡ vào móc chính	B	SINGLE	12	112.2	2400	
B07	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	24	224.4	1200	
	Tab w.band*4	Đai cạp*4				FALSE		
C01	Sew edge*2(template)	Cán chập đai cạp theo mẫu	B	SPECIAL	42	392.7	686	
C02	Trim&turn	Gột,lộn	C	HAND	36	309.6	800	
C03	Press	Là	B	PRESS	25	233.8	1152	
C04	1/4topstitch	Điều 1/4	B	SINGLE	27	252.5	1067	
C05	Mark	SD	C	HAND	13	111.8	2215	
TOTAL					1534	14312.4	18.77	



Position	GENERA	SPECIAL			
single	815				
double	0				
special	166	166			
press	173				
hand	214	0			
amount	1368	166			
output pcs	21.05	173.5			
total time	1534		total out put		18.77

製表人: Huong