

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。

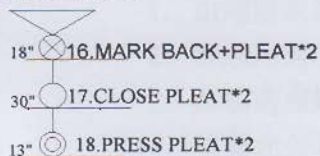
款式: G15-162S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 2640	制表人: HUONG	日期: 2015/05/16	文件編號:
參考雷同款:The same 15-107S			照片 	
生產車縫時間:1145	特車組時間:294	總時間: 1439		
生產出數: 25.15	特車組出數:98	IE 總出數: 20.01		

PPIC 主管:

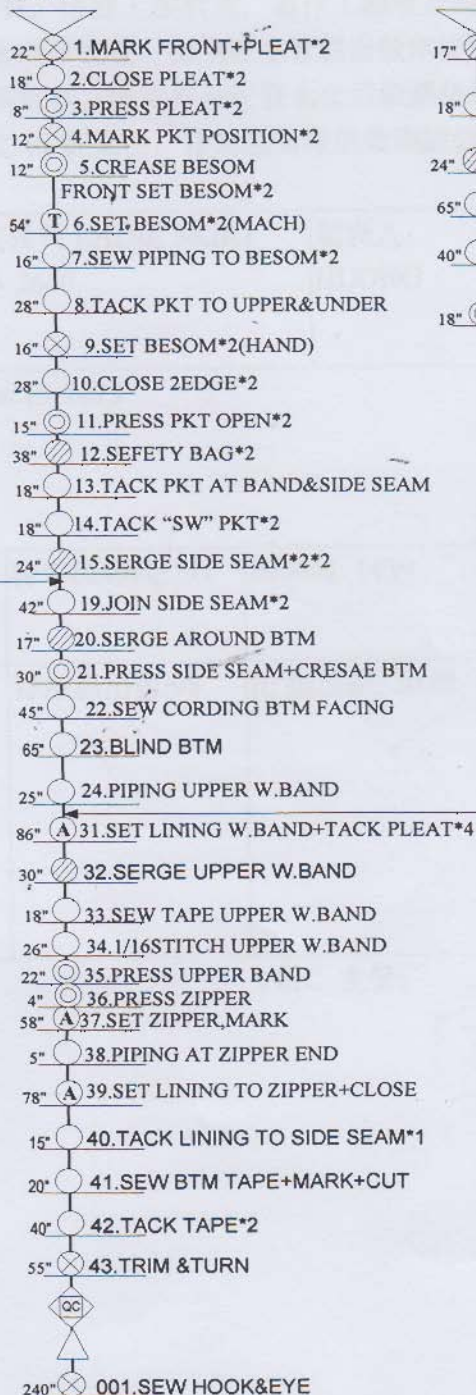

 (Signature)

FLOW CHART OF G15-162S

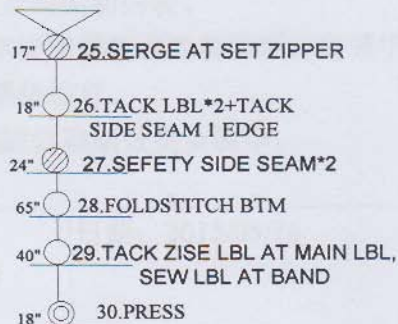
BACK BODY*2



FRONT



LINING



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	766	
KANSAI	0	
DOUBLE		
SPECIAL	146	54
PRESS	112	
HAND	121	240
AMOUNT	1145	294
OUTPUT PCS	25.15	98
TOTAL TIME	1439	TOTAL OUTPUT 20.01

STYLE NO: AP15-162S

TAIPEI IE OUTPUT: 25.15

DATE: 2015/05/16

VN IE OUTPUT: 25.15

	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合離記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	<i>Thân trước, mẫu chính</i>							
01	Mark front+pleat*2	SD TT+ly*2	C	HAND	22	163.2	1309	
02	Close pleat*2	Máy ly tt*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
03	Press pleat*2	Là ly*2	B	PRESS	8	63.8	3600	
04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi trước*2	C	HAND	12	89.0	2400	
05	Cresae besom front set besom*2	Là gấp cơi túi trước khi bỏ	B	PRESS	12	95.6	2400	
06	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
07	Sew piping to besom*2	Máy viền vào túi TT*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
08	Tack bag to pkt open*2	Ghim lót vào thân*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
09	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	16	118.7	1800	
10	Close 2 edge*2	Chặn túi 2 đầu	B	SINGLE	28	223.2	1029	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi	B	PRESS	15	119.6	1920	
12	Safety bag*2	Quay lót túi(VS 5C)	B	SW	38	302.9	758	
13	Tack pkt at band&side seam	Ghim túi trên cạp, sườn	B	SINGLE	18	143.5	1600	
14	Tack "sw" pkt*2	Ghim vắt sổ chỉ túi*2	B	SINGLE	17	135.5	1694	
15	Serge side seam*2*2	VS 3C sườn *2*2	B	SW	24	191.3	1200	
16	Join side seam*2	Cán chập dọc váy*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
17	Serge around btm	VS 3C gấu váy	B	SW	16	127.5	1800	
18	Press side seam+crease btm	Là rẽ sườn váy+là gấp gấu	B	PRESS	26	207.2	1108	
19	Sew cording btm facing	Máy dây đắp gấu	B	SINGLE	42	334.7	686	
20	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	62	494.1	465	
21	Piping upper w.band	Cuốn viền cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
22	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cạp+ghim ly*4	A	SINGLE	80	669.6	360	
23	Serge upper w.band	VS 3C sống cạp	B	SW	27	215.2	1067	
24	Sew tape at upper w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
25	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B	SINGLE	24	191.3	1200	
26	Press upper band	Là sống cạp	B	PRESS	20	159.4	1440	
27	Press zipper	Là khóa	B	PRESS	4	31.9	7200	
28	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	58	485.5	497	
29	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B	SINGLE	5	39.9	5760	
30	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa,chặn	A	SINGLE	74	619.4	389	
31	Tack lining to side seam*1	Ghim lót 1 điểm vào sườn*1	B	SINGLE	13	103.6	2215	
32	Sew btm tape+mark+cut*2	Máy dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
33	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
34	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	55	408.1	524	
001	Sew hook&eye	Khâu khuy móc	C	HANDSCL	240	1780.8	120	
	<i>Back body*1</i>	<i>Thân sau*1</i>						
a01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly*2	C	HAND	16	118.7	1800	
a02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
a03	Press pleat*2	Là lật ly TS*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
	<i>Lining</i>	<i>Lót</i>						
b01	Serge at set zipper	VS 3C đoạn sườn tra khóa	B	SW	17	135.5	1694	
b02	Tack lbl*2+tack side seam 1 edge	Ghim sườn dưới khóa 1 đoạn+ghim móc*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
b03	Safety side seam*2	VS 5C sườn*2	B	SW	24	191.3	1200	

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

STYLE NO: AP15-162S

DATE: 2015/05/16

TAIPEI IE OUTPUT: 25.15

VN IE OUTPUT: 25.15

	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
b04	Foldstitch btm	B		SINGLE	62	494.1	465	
b05	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	B		SINGLE	35	279.0	823	
b06	Press	B		PRESS	18	143.5	1600	
					1439	11355.1	20.01	



Position	GENER AI	SPECIAL			
single	766				
Chain stitch	0				
double	0				
special	146	54			
press	112				
hand	121	240			
amount	1145	294			
output pcs	25.15	98.0			
total time	1439		total out put		20.01

Huong