

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: G15-216P	款式說明 LADIE PANTS 订单 10400	制表人: HUONG	日期: 2015/06/15	文件編號:
參考雷同款: The same G15-019P			照片 	
生產車縫時間:1538	特車組時間:0	總時間: 1538		
生產出數: 18.73	特車組出數:0	IE 總出數: 18.7		

PPIC 主管:

18/6/15

FLOW CHART OF G15-216P

W.BAND*4

- 35" 31. MARK BAND*4
 46" 32. SEW EDGE(TEMPLATE)
 30" 33. CREASE UNDER W.BAND
 48" 34. JOIN CENTER W.BAND*2*2
 34" 35. PRESS SEAM+UPPER W.BAND
 8" 36. PRESS ESLASTUC BAND
 4" 37. MARK+CUT ESLASTIC BAND*1
 7" 38. CLOSE ESLASTIC BAND OPEN
 18" 39. TRIM&TURN
 19" 40. TACK W.BAND IEDGE
 37" 41. TACK ESLASTIC TO UPPER BAND
 34" 42. 1/16STITCH ESLASTIC TO UPPER W.BAND

TUMMY FACING*1

- 15" 22. PRESS TUMMY
 20" 23. 1/4TOPSTITCH TUMMY
 16" 24. MARK TUMMY
 37" 25. TOPSTITCH TUMMY(KANSAI)

FRONT

- 43" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
 8" 2. FUSE PKT*2
 10" 3. MARK PKT FACING*2
 50" 4. SEW EDGE PKT OPEN*2
 17" 5. PRESS BESOM*2
 40" 6. TACK PKT FACING TO UPPER&UNDER*2
 26" 7. TACK BAG*2(SINGLE MACHINE)
 24" 8. SEFETY BAG*2
 17" 9. TACK PKT OPEN*2
 42" 10. JOIN F.PANEL SEAM (SEAM TO SEAM)
 50" 11. JOIN OUT SEAM(FROM BAG PKT TO BAND)
 50" 12. SEFETY F.PANEL SEAM*2
 19" 13. PRESS FORWARD F.PANEL SEAM*2
 52" 14. SEFETY IN SEAM
 19" 15. TACK RISE(SINGLE MACHINE)
 40" 16. SEFETY FRONT&BACK RISE
 26" 17. PRESS FORWARD 1SIDE
 14" 18. SERGE BTM
 58" 26. TACK TUMMY TO OUT SEAM+W.BAND
 54" 27. SEFETY OUT SEAM*2
 28" 28. PRESS FORWARD OUT SEAM+CREASE HEM
 74" 29. SET W.BAND, MARK
 17" 30. PRESS W.BAND AFTER SET W.BAND
 38" 43. SEW LBL+SEW LBL AT BAND
 27" 44. TACK 4 POINT BEFOR FOLDSTITCH UNDER W.BAND
 78" 45. FOLDSTITCH UNDER W.BAND
 9" 46. TACK TUMMY TO BACK RISE
 48" 47. BLIND BTM
 90" 48. TRIM THREAD

BACK BODY*2

- 27" 19. MARK BACK+PLEAT*2
 22" 20. CLOSE PLEAT*2
 10" 21. PRESS FORWARD 1 SIDE



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	627	
KANSAI	37	
CHAIN STITCH	232	
SPECIAL	234	0
PRESS	178	
HAND	230	0
AMOUNT	1538	0
QUPUT PCS	18.73	0
TOTAL TIME	1538	TOTAL OUTPUT 18.7

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

STYLE NO: G15-216P
DATE: 2015/06/15

TAIPEI IE OUTPUT: 18.73
VN IE OUTPUT: 18.73

# OF NO Mã Cấp	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sàn lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD các phần TT+ vị trí túi*2	C		HAND	43	319.1	670	
02	Fuse at pkt*2	Là gập coi túi	B		PRESS	8	63.8	3600	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C		HAND	10	74.2	2880	
04	Sew edge pkt open(tack bag+besom)	Quay miệng túi ghim coi+lót(theo m	B		SINGLE	50	398.5	576	
05	Press besom*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
06	Tack pkt facing to upper&under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	40	318.8	720	
07	Tack bag*2(single machine)	Ghim 1 kim lọt túi	B		SINGLE	26	207.2	1108	
08	Safety bag*2	Quay lót túi(VS 5C)	B		SW	24	191.3	1200	
09	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B		SINGLE	17	135.5	1694	
10	Join F.panel seam(seam to seam)	Cạn sườn TT 1 đoạn(từ lót túi đến	B		SINGLE	42	334.7	686	
11	Join out seam(from bag pkt to band)	Cạn dọc quần 1 đoạn	B		SINGLE	50	398.5	576	
12	Safety F.panel seam*2	VS 5C sườn TT*2	B		SW	50	398.5	576	
13	Press forward F.panel seam*2	Là lật sườn TT*2	B		PRESS	19	151.4	1516	
14	Safety in seam	VS 5C giăng quần	B		SW	52	414.4	554	
15	Tack rise(single machine)	Ghim dung	B		SINGLE	19	151.4	1516	
16	Safety front& back rise	VS 5c đứng TT+TS	B		SW	40	318.8	720	
17	Press forward 1 side	Là lật giăng quần+đứng TT+TS	B		PRESS	26	207.2	1108	
18	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	14	111.6	2057	
19	Tack tummy to out seam&w.band	Ghim đáp bụng TT vào dọc quần, tr	B		SINGLE	58	462.3	497	
20	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	54	430.4	533	
21	Press out seam+crease hem	Là lật dọc quần+là gập gấu	B		PRESS	28	223.2	1029	
22	Set w.band,mark	Tra cap, sd	A		CHAIN STITCH	74	619.4	389	
23	Press w.band after set w.band	Là chân cap sau khi tra	B		PRESS	17	135.5	1694	
24	Sew lbl size to lbl at main	Ghim mac sai vào mac chính	B		SINGLE	28	223.2	1029	
25	Tack lbl at band	Ghim mac vào cap	B		SINGLE	10	79.7	2880	
26	Tack 4 point befot roidstitch under w.band	Ghim 4 điểm vào cap trước khi gấp mí	B		SINGLE	27	215.2	1067	
27	Foldstitch under w.band	Gấp mí chân cap lọt khe	B		CHAIN STITC	76	605.7	379	
28	Tack tummy to back rise	Ghim đáp bụng TT 1 điểm vào đứng	B		SINGLE	9	71.7	3200	
29	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	48	382.6	600	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	704.9	303	
	Tummy facing*1	Đáp bụng TT*1							
A01	Press tummy	La dap bung	B		PRESS	15	119.6	1920	
A02	1/4 topstitch tummy	Điều TT 1/4	B		SINGLE	20	159.4	1440	
A03	Mark tummy	SD đáp TT	C		HAND	16	118.7	1800	
A04	Topstitch tummy(kansai)	Điều đáp TT 2 đường(máy trần đề)	B		KANSAI	37	294.9	778	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+vị trí ly*2	C		HAND	27	200.3	1067	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B03	Press forward 1 side	Là ly TS*2	B		PRESS	10	79.7	2880	
	W.band*4	Cap*4							
C01	Mark*4	SD cap *4	C		HAND	35	259.7	823	
C02	Sew edge	Cạn chấp sống cap(chỉ tết)	B		CHAIN STITC	46	366.6	626	
C03	Cresae under w.band	Là gập chân cap 1 bên	B		PRESS	30	239.1	960	
C04	Join center w.band*2*2	Cạn giữa cap*2*2+cạn sống 1 đoạn	B		SINGLE	48	382.6	600	
C05	Press seam+upper w.band	Là rẽ can cap+là sống cap	B		PREES	34	271.0	847	
C06	Press elastic band	Là chun cap	B		PRESS	8	63.8	3600	
C07	Mark & cut elastic band*1	SD cắt chun cap	C		HAND	4	29.7	7200	
C08	Close elastic open	Chặn 1 đầu chun cap	B		SINGLE	7	55.8	4114	
C09	Trim&turn	Chém sửa cap(máy chém)	C		SINGLE	18	133.6	1600	
C10	Tack w.band 1edge	Ghim cap 1 đường	B		SINGLE	19	151.4	1516	
C11	Tack elastic to upper band	Ghim chun vào cap(chỉ tết)	B		SINGLE	37	294.9	778	
C12	1/16stitch elastic to upper w.band	Mí chun cap 1/16	B		CHAIN STITC	34	271.0	847	
TOTAL						1538	12151	18.7	

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

STYLE NO: G15-216P
DATE: 2015/06/15

TAIPEI IE OUTPUT: 18.73
VN IE OUTPUT: 18.73

# Of NO Mã công	Operation 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
	Position	GENER	AI	SPECIAL				
	Single	629						
	Double	0						
	Special	234		0				
	Kansai	37						
	Chain stitch	230						
	Press	178						
	Hand	230		0				
	Amount	1538		0				
	Output (pcs)	18.73		#DIV/0!				
	Total time	1538			Total out put		18.7	