

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: G15-296P	款式說明 LADIE PANTS 订单 16820	制表人: HUONG	日期: 2015/10/19	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1811	特車組時間:273	總時間: 2084		
生產出數: 15.9	特車組出數:105.49	IE 總出數: 13.8		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)
10/19

FLOW CHART OF G15-296P**W.BAND*2**

- 9" 54. JOIN W.BAND BEFORE
CREASE BAND
- 20" 55. CREASE BAND*2
(FUSE MACHINE)
- 17" 56. MARK BAND
- 40" 57. JOIN CENTER UPPER
W.BAND
- 24" 58. CLOSE 2 EDGE W.BAND, TURN
- 30" 59. SEW LBL AT SIZE TO
LBL AT MAIN
- 20" 60. TACK W.BAND I EDGE

FRONT

- 36" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
- 7" 2. CREASE CENTER BAG LINING*2
- 8" 3. FOLDSTITCH PKT BAG
LINING*1(AT INSIDE)
- 5" 4. CREASE PKT BAG LINING*1(INSIDE)
- 12" 5. MARK PKT FACING*2
- 27" 6. 1/16 ATTACK STITCH BAG LINING*1
- 64" 7. 1/16 FOLDSTITCH BAG TO PKT FACING*2*2
- 48" 8. JOIN PKT OPEN*2+NOTCH
(TACK BAG+BESOM)
- 18" 9. 1/16 STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
- 17" 10. PRESS PKT OPEN
- 40" 11. 1/4 TOPSTITCH PKT OPEN*2
- 38" 12. JOIN BAG*2
- 42" 13. TURN+1/4 TOPSTITCH BAG*2
- 32" 14. TACK PKT TO UPPER AND
UNDER*2+TACK PKT TO W.BAND
- 16" 15. SERGE FRONT RISE
- 22" 16. TACK RISE I EDGE
- 60" 37. SEFETY OUT SEAM
- 54" 38. SEFETY INSEAM
- 36" 39. SEFETY FRONT&BACK RISE
- 23" 40. JOIN FLY, STITCH
- 4" 41. CREASE FLY
- 34" 48. SET ZIPPER, STITCH+TACK RISE I EDGE
- 37" 49. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
- 38" 50. 1/8 TOPSTITCH FRONT&BACK RISE
- 12" 51. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP
- 3" 52. MARK+ CUT BELT LOOP*6
- 46" 53. SET BELT LOOP*6, MARK
- 70" 61. SET W.BAND, MARK
- 80" 62. 1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
- 52" 63. CLOSE BELT LOOP*5*2
- 14" 64. TACK LBL AT OUT SEAM*2
- 72" 65. FOLDSTITCH BTM
- 95" 66. TRIM THREAD
- 8" 001. MARK HOLE AT BAND*1 POSITION
- 12" 002. SEW HOLE*1
- 102" 003. BARTACK F.PKT*4+BELT LOOP*5*2+FLY*1

BACK BODY*2

- 32" 17. MARK BACK+PLEAT*2
- 28" 18. CLOSE PLEAT*2
- 7" 19. MARK LBL BACK POSITION*1
- 9" 20. SEW LBL AT BACK BODY*1
- 13" 21. MARK PKT POSITION*2
- 24" 22. PRESS PLEAT+FUSE PKT*2
- 54" 23. SET BESOM*2(MACH)
- 25" 24. SET BESOM*2(HAND)
- 36" 25. CLOSE 2 EDGE*2
- 17" 26. PRESS PKT OPEN*2
- 18" 27. STITCH UNDER EDGE*2
- 17" 28. MARK BAG*2
- 52" 29. 1/16 FOLDSTITCH PKT
FACING TO BAG*2*2
- 58" 30. JOIN BAG, TURN
- 50" 31. 1/4 TOPSTITCH BAG
- 36" 32. 1/16 STITCH AT PKT LIP 3 UNDER*2
- 18" 33. TACK BAG AT W.BAND
- 24" 34. MARK HOLE BACK PKT+BTN POSITION
- 36" 35. SEW HOLE*2+BTN*2
- 28" 36. BARTACK BACK PKT*2*2

ZIPPER FACING*2

- 11" 42. CLOSE IEDGE ZIPPER FACING
- 6" 43. TRIM&TURN
- 12" 44. PRESS
- 6" 45. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
- 11" 46. SERGE *2
- 12" 47. TACK ZIPPER TO
ZIPPER FACING

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1276	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	166	241
PRESS	106	
HAND	263	32
AMOUNT	1881	236
OUTPUT PCS	15.9	105.49
TOTAL TIME	2084	TOTAL OUTPUT 13.8



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-29/P

DATE: 2015/10/19

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.90

ST NO Mã Công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	含縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	36	267.1	800	
02	Cresae center bag lining*2	Là gấp chính giữa lót túi trước*2	B	PRESS	7	55.8	4114	
03	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B	SINGLE	8	63.8	3600	
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	5	39.9	5760	
05	Mark pkt facing*2	sđ đáp túi trước*2	C	HAND	12	89.0	2400	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi lót1/16	B	SINGLE	27	215.2	1067	
07	1/16Foldstitch bag to pkt facing*2*2	Cán lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B	SINGLE	64	510.1	450	
08	Join pkt open*2+notch(tack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2,bấm(đặt cơi+lót)	B	SINGLE	48	382.6	600	
09	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi	B	SINGLE	18	143.5	1600	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
11	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4	B	SINGLE	40	318.8	720	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
13	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Điều lót túi	B	SINGLE	42	334.7	686	
14	Tack pkt to upper and under*2+tack pkt	Ghim miệng túi trên dưới +ghim lót trên cạp	B	SINGLE	32	255.0	900	
15	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	16	127.5	1800	
16	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	22	175.3	1309	
17	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	60	478.2	480	
18	Safety inseam	VS 5C giăng quần	B	SW	54	430.4	533	
19	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	36	286.9	800	
20	Join fly,stitch	Cán chấp moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
21	Crease fly	Là gấp moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
22	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A	SINGLE	34	284.6	847	
23	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	37	294.9	778	
24	1/8topstitch front&back rise	Điều đứng TT+TS 1/8	B	SINGLE	38	302.9	758	
25	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
26	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	3	22.3	9600	
27	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sđ*6	B	SINGLE	46	366.6	620	
28	Set w.band,mark	Tra cạp,sđ	A	SINGLE	70	585.9	411	xem co phan 2 dau
29	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A	SINGLE	80	689.6	360	
30	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
31	Tack lbl at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
32	Foldstitch btm	Gập điều gấu	B	SINGLE	72	573.8	400	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	704.9	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Di bộ túi trước*2*2+bộ đĩa*5*2+bộ moi*1	B	SPECIAL	102	812.9	282	
zipper facing*2		Đáp khóa*2						
A01	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa	B	SINGLE	11	87.7	2618	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	6	44.5	4800	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	12	95.6	2400	
A04	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A05	Serge *2	VS 3C đáp khóa	B	SINGLE	11	87.7	2618	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
Back body*2		Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	32	237.4	900	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Mark lbl at back body*1	SD vị trí móc TS*1	C	HAND	7	51.9	4114	
B04	Sew lbl at back body*1	Máy móc vào TS*1(máy định hình)	B	SPECIAL	9	71.7	3200	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	96.5	2215	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
B07	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B11	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B12	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	17	126.1	1694	
B13	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
B14	Join bag,turn	Quay tròn túi(máy chêm),lộn	B	SINGLE	58	462.3	497	
B15	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	50	398.5	576	
B16	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	

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

STYLE NO: G15-29/P
DATE: 2015/10/19

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.90

NO Mã cấp	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	含縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sân lượng	使用配件 及其他
B17	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B18	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B19	Sew hole*2+btn*2	Bỏ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	286.9	800	
B20	Bartack back pkt*2*2	Di bộ túi sau*2*2	B		SPECIAL	28	223.2	1029	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band	SD cạp	C		HAND	17	126.1	1694	
C04	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp(theo đường lá)	B		SINGLE	40	318.8	720	
C05	Trim&turn	chặt lộn 2 đầu cạp+xén sửa	B		SINGLE	24	191.3	1200	
C06	Sew lbl at size to lbl at main+Sew lbl at	May mác cỡ vào mác chính+may mác cạp	B		SINGLE	30	239.1	960	
C07	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL						2084	16550	13.8	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1276				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	166	241			
Press	106				
Hand	263	32			
Amount	1811	273			
Output (pcs)	15.90	105.49			
Total time	2084		Total out put		13.8

製表人: HUONG