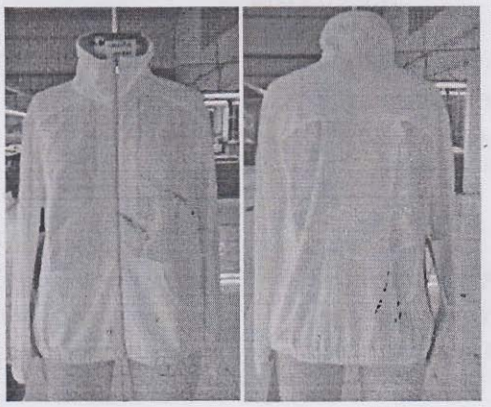
# 福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

<table>
<tr><td>款式：<br>G16-046J</td><td>款式說明 LADIE JACKET<br>订单 2305</td><td>制表人：<br>HUONG</td><td>日期：2016/03/09</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="3">參考雷同款:</td><td colspan="2" rowspan="2">照片<br>  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:2420</td><td>特車組時間:52</td><td>總時間: 2472</td></tr>
<tr><td>生產出數: 11.9</td><td>特車組出數:553.8</td><td>IE 總出數: 11.65</td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

PPIC 主管：

CUSTOMER : CH

2016/03/09
HUONG

# *FLOW CHART OF G16-046J*

SLEEVE FACING*2

15" 30.MARK SLV FACING*2
36" 31.JOIN CENTER SLV FACING
16" 32.PRESS SEAM OPEN
10" 33.MARK+CUT ESLASTIC
22" 34.CLOSE OPEN ESLASTIC
65" A 35.TACK ESLASTIC + CLOSE OPEN SLV FACING

SLEEVE*2

37" 29.SEFETY INSEAM SLV
75" A 36.SET SEFETY SLV FACING
52" 37.1/16STITCH SLV FACING

COLLAR*2

24" T 39.JOIN EDGE COLLAR*2(TEMPLATE)
15" 40.MARK COLLAR
13" 41.TRIM&TURN
10" 42.MARK+CUT ESLASTIC COLLAR
32" 43.PRESS UPPER COLLAR+CREASE UNDER COLLAR

FRONT PKT*2

15" 3.SERGE FRONT PKT OPEN*2
28" T 4.JOIN EDGE PKT*2
12" 5.TRIM PKT OPEN*2
26" 6.1/16STITCH PKT OPEN
30" 7.PRESS PKT OPEN*2+ CREASE PKT
28" 8.0.5'TOPSTITCH PKT OPEN

FRONT

54" 1.MARK FRONT*6 + PKT POSITION*2
10" 2.MARK FRONT CHEST*2
34" 9.D/N ATTACK TOPSTITCH F.PKT*2
40" 10.TACK AROUND F.PKT*2
36" 11.SEFETY F.PANEL SEAM*2
32" 12.D/NTOPSTITCH F.PANEL SEAM*2
38" 13.SEFETY F.PANEL SEAM*2(AT UNDER)
34" 14.D/NTOPSTITCH F.PANEL SEAM*2(AT UNDER)
30" 15.SEFETY FRONT CHEST*2
27" 16.D/NTOPSTITCH FRONT CHEST*2
39" 17.PRESS ALL FRONT AFFTER D/N TOPSTITCH
56" 27.SEFETY INSEAM&SHL
22" 28.PRESS FORWORD 1SIDE INSEAM&SHL
84" A 38.SEFETY SLEEVE
67" A 44.SET COLLAR,MARK+TACK LBL*2
82" A 48.SET BTM FACING,MARK
99" A 49.SET ZIPPER,MARK
22" 53.JOIN PANEL FACING TO COLLAR
28" 54.TACK ESLASTIC TO UPPER COLLAR
32" 55.1/16STITCH UPPER COLLAR
102" A 56.SET LINING ZIPPER PANEL FACING,TURN
27" 57.PRESS ZIPPER PANEL FACING
32" 58.TACK ESLASTIC TO BTM FACING
98" 59.CLOSE BTM FACING
47" 60.SERGE BTM FACING
68" A 61.1/16STITCH BTM FACING
72" A 62.1/16STITCH ZIPPER
35" 63.0.5"TOPSTITCH BAND COLLAR
21" 64.TACK LBL AT INSEAM*2
72" 65.TRIM &TURN
QC

FRONT PKT*2

BACK*6

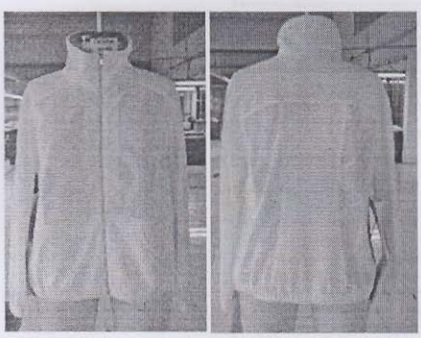
48" 18.MARK BACK*6
16" 19.MARK BACK YOKE*1
41" 20.SEFETY C.B*2
37" 21.1/4D/N TOPSTITCH C.B*2
43" 22.SEFTY B.PANEL SEAM*2
39" 23.1/4D/N TOPSTITCH B.PANEL SEAM*2
34" 24.SEFETY BACK YOKE*1
27" 25.1/4D/N TOPSTITCH BACK YO
34" 26.PRESS ALL BACK AFFTER D/N TOPSTITCH

BTM FACING*1

25" 45.MARK BTM FACING
36" 46.CREASE BTM FACIN(
14" 47.MARK+CUT ESLASTIC BTM FACING

PANEL FACING*2

30" 50.SERGE PANEL FA
36" 51.1/4TOPSTITCH PAI
14" 52.PRESS PANEL FA



POSITION TIME TABLE

| POSITION | GENERAL | SPECIAL |
|---|---|---|
| SINGLE | 1305 | |
| KANSAI | 0 | |
| DOUBLE | 0 | |
| SPECIAL | 563 | 52 |
| CHAIN STITCH | 0 | |
| PRESS | 250 | |
| HAND | 302 | 0 |
| AMOUNT | 2420 | 52 |
| OUPUT PCS | 11.9 | 553.8 |
| TOTAL TIME 2472 | TOTAL OUTPUT | 11.65 |

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

STYLE NO: AP16-046J
DATE: 2016/03/09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.90

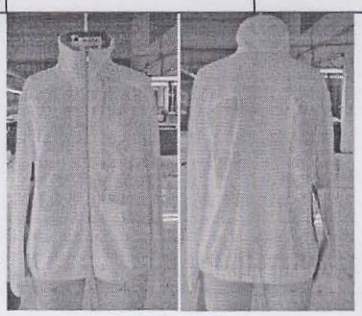
| # step Mã công đoạn | Step name Tên công đoạn | | Grade Cấp | 合縫記號 | 使用機器 | time Thời gian | price Đơn giá | out put Sản lượng | 使用配件及其他 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | *Thân trước, mẫu chính* | | | | | | | |
| 01 | Mark front*6+pkt position*2 | SD TT*6+vị trí túi*2 | C | | HAND | 54 | 448.2 | 533 | |
| 02 | Mark front chest*2 | SD đáp ngực TT*2 | C | | HAND | 10 | 83.0 | 2880 | |
| 03 | D/N attach topstitch F.pkt*2 | Dán túi tt 2kim | B | | DOUBLE | 34 | 299.2 | 847 | |
| 04 | Tack around F.pkt*2 | Ghim xung quanh túi TT | B | | SINGLE | 40 | 352.0 | 720 | |
| 05 | Sefety F.panel seam*2 | VS 5C sườn TT*2 | B | | SW | 36 | 316.8 | 800 | |
| 06 | D/N Topstitch F.panel seam*2 | Diễu sườn TT 2kim 1/4*2 | B | | DOUBLE | 32 | 281.6 | 900 | |
| 07 | Sefety F.panel seam*2(at under) | VS 5C sườn dưới TT*2 | B | | SW | 38 | 334.4 | 758 | |
| 08 | D/N Topstitch F.panel seam*2(at ur | Diễu 1/4 sườn dưới TT*2 | B | | DOUBLE | 34 | 299.2 | 847 | |
| 09 | Sefty front chest*2 | VS 5C ngực TT*2 | B | | SW | 30 | 264.0 | 960 | |
| 10 | D/N topstitch front chest*2 | Diễu 2kim ngực TT*2 | B | | DOUBLE | 27 | 237.6 | 1067 | |
| 11 | Press all front affter D/N topstitch | Là ngực TT+sườn tt trên,sườn | B | | PRESS | 39 | 343.2 | 738 | |
| 12 | Sefety inseam&shl | VS 5C sườn,vai | B | | SW | 56 | 492.8 | 514 | |
| 13 | Press forword 1 side inseam&shl | Là lật sườn,vai | B | | PRESS | 22 | 193.6 | 1309 | |
| 14 | Sefety sleeve | VS 5C tra tay | A | | SW | 84 | 781.2 | 343 | |
| 15 | Set collar,mark+tack lbl*2 | Tra cổ,sd,ghim mác*2 | A | | SINGLE | 67 | 623.1 | 430 | |
| 16 | Set btm facing,mark | Tra đáp gấu,sd | A | | SINGLE | 82 | 762.6 | 351 | |
| 17 | Set zipper,mark | Tra khóa nẹp TT,sd | A | | SINGLE | 99 | 920.7 | 291 | |
| 18 | Join panel facing to collar | Can đáp nẹp vào cổ | B | | SINGLE | 22 | 193.6 | 1309 | |
| 19 | Tack eslastic upper collar | Ghim chun vào sống cổ | B | | SINGLE | 28 | 246.4 | 1029 | |
| 20 | 1/16stitch upper collar | Mí sống cổ tăng cường 1/16 | B | | SINGLE | 32 | 281.6 | 900 | |
| 21 | Set lining zipper panel facing,turn | Lồng lót khóa, can đáp nẹp vào | A | | SINGLE | 102 | 948.6 | 282 | |
| 22 | Press zipper panel facing | Là nẹp TT+là gập 1 đoạn gấu n | B | | PRESS | 27 | 237.6 | 1067 | |
| 23 | Tack eslatic to btm facing | Chặn chun vào gấu áo | B | | SINGLE | 32 | 281.6 | 900 | |
| 24 | Close btm facing | Ghim miệng đáp gấu áo | B | | SINGLE | 98 | 862.4 | 294 | |
| 25 | Serge btm facing | VS 3C đáp gấu áo+2 bên đáp n | B | | SW | 47 | 413.6 | 613 | |
| 26 | 1/16stitch btm facing | Mí đáp gấu áo 1/16 | A | | SINGLE | 68 | 632.4 | 424 | |
| 27 | 1/16stitch zipper | Mí nẹp khóa 1/16 | A | | SINGLE | 72 | 669.6 | 400 | |
| 28 | 0.5"topstitch band collar | Diễu bản cổ 0.5" | B | | SINGLE | 35 | 308.0 | 823 | |
| 29 | Tacl lbl at inseam*2 | Ghim mác sườn*2 | B | | SINGLE | 21 | 184.8 | 1371 | |
| XZ | Trim&turn | Cắt chỉ | C | | HAND | 72 | 597.6 | 400 | |
| | **Panel facing*2** | ***Đáp nẹp*2*** | | | | | | | |
| A01 | Serge panel facing*2 | VS 3C đáp nẹp | B | | SW | 30 | 264.0 | 960 | |
| A02 | 1/4topstitch panel facing*2 | Diễu đáp nẹp 1/4*2 | B | | SINGLE | 36 | 316.8 | 800 | |
| A03 | Press panel facing | Là đáp nẹp | B | | PRESS | 14 | 123.2 | 2057 | |
| | **Front pkt*2** | ***Túi TT*2*** | | | | | | | |
| B01 | Serge front pkt open*2 | VS 3C đáp miệng túi*2 | B | | SW | 15 | 132.0 | 1920 | |
| B02 | Join edge pkt*2 | Can chắp miệng túi | B | | Special | 28 | 246.4 | 1029 | |
| B03 | Trim pkt open*2 | Chém miệng túi TT*2 | C | | SINGLE | 12 | 99.6 | 2400 | |
| B04 | 1/16stitch pkt open | Mí tăng cường miệng túi | B | | SINGLE | 26 | 228.8 | 1108 | |
| B05 | Press pkt open*2+crease pkt | Là miệng túi TT, là gấp túi 1 bê | B | | PRESS | 30 | 264.0 | 960 | |
| B06 | 0.5"topstitch pkt open | Diễu miệng túi tt 0.5" | B | | SINGLE | 28 | 246.4 | 1029 | |
| | **Back *6** | ***Thân sau*6*** | | | | | | | |
| C01 | Mark back*5 | SD TS, sườn TS*5 | C | | HAND | 48 | 398.4 | 600 | |
| C02 | Mark back yoke*1 | SD đáp ngực TS*1 | C | | HAND | 16 | 132.8 | 1800 | |
| C03 | Sefety C.B*2 | VS 5C giữa TS*2 | B | | SW | 41 | 360.8 | 702 | 40.7 |
| C04 | 1/4 D/N topstitch C.B*2 | Diễu giữa TS 2kim 1/4*2 | B | | DOUBLE | 37 | 325.6 | 778 | |
| C05 | Sefety B.panel seam*2 | VS 5C sườn TS*2 | B | | SW | 43 | 378.4 | 670 | 30.9 |
| C06 | 1/4D/N topstitch B.panel seam*2 | Diễu 2kim sườn TS*2 | B | | DOUBLE | 39 | 343.2 | 738 | |
| C07 | Sefety back yoke*1 | VS 5C đáp ngực TS | B | | SW | 31 | 272.8 | 929 | |
| C08 | 1/4D/N topstitch back yoke | Diễu 2kim 1/4 đáp ngực TS | B | | DOUBLE | 27 | 237.6 | 1067 | |
| C09 | Press all back affter D/N topstitch | Là giữa sau,sườn sau,đáp ngự | B | | PRESS | 34 | 299.2 | 847 | |

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

STYLE NO: AP16-046J
DATE: 2016/03/09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.90

| # 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Sleeve facing*2** | ***Đáp gấu tay*2*** | | | | | | | |
| D01 | Mark slv facing*2 | SD đáp gấu tay | C | | HAND | 15 | 124.5 | 1920 | |
| D02 | Join center slv facing | Can giữa đáp gấu tay | B | | SINGLE | 36 | 316.8 | 800 | |
| D03 | Press seam open | Là rẽ giữa đáp gấu tay | B | | PRESS | 16 | 140.8 | 1800 | |
| D04 | Mark+cut eslastic | sd+cắt chun đáp gấu tay | C | | HAND | 10 | 83.0 | 2880 | |
| D05 | Close eslastic | Chặn chun đáp gấu tay | B | | SINGLE | 22 | 193.6 | 1309 | |
| D06 | Tack eslastic+close open slv facing | Đặt chun+ghim miệng đáp gấu t | A | | SINGLE | 65 | 604.5 | 443 | |
| | **Sleeve*2** | ***Tay*2*** | | | | | | | |
| E01 | Sefety inseam slv | VS 5C bụng tay*2 | B | | SW | 37 | 325.6 | 778 | |
| E02 | Set Sefety slv facing | Tra đáp gấu tay VS 5C | A | | SW | 75 | 697.5 | 384 | |
| E03 | 1/16stitch slv facing | Mí đáp gấu tay 1/16 | B | | SINGLE | 52 | 457.6 | 554 | |
| | **btm facing** | ***Đáp gấu*1*** | | | | | | | |
| F01 | Mark btm facing | SD đáp gấu*1 | C | | HAND | 25 | 207.5 | 1152 | |
| F02 | Cresae btm facing | Là gập đáp gấu | B | | PRESS | 36 | 316.8 | 800 | |
| F03 | Mark+cut eslastic btm faicng | sd cắt chun gấu áo,cut | B | | HAND | 14 | 123.2 | 2057 | |
| | **Collar*2** | ***Cổ*2*** | | | | | | | |
| G01 | Join edge collar*2(template) | Can chắp sống cổ,(theo mẫu) | B | | SPECIAL | 24 | 211.2 | 1200 | |
| G02 | Mark collar | SD bản cổ | C | | HAND | 15 | 124.5 | 1920 | |
| G03 | Trim&tum | Chém sống cổ | B | | HAND | 13 | 114.4 | 2215 | |
| G04 | Mark+cut eslastic collar | sd+cắt chun cổ | C | | HAND | 10 | 83.0 | 2880 | |
| G05 | Press upper collar+crease under co | Là sống cổ,gấp cổ 1 bên | B | | PRESS | 32 | 281.6 | 900 | |
| TOTAL | | | | | | **2472** | **21967.1** | **11.65** | |



| Position | GENERAL | SPECIAL | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| single | 1305 | | | | |
| Kansai | 0 | | | | |
| special | 563 | 52 | | | |
| Chain stich | 0 | | | | |
| press | 250 | | | | |
| hand | 302 | 0 | | | |
| amount | 2420 | 52 | | | |
| output pcs | 11.90 | 553.8 | | | |
| total time | 2472 | | total out put | | 11.65 |

製表人：Huong