

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: G16-079P	款式說明 LADIE PANTS 订单 624	制表人: THAO	日期: 2016/03/29	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:1780	特車組時間 123	總時間: 1909		
生產出數: 16.13	特車組出數 234.15	IE 總出數: 15.1		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-079P**RIB W.BAND*1**

- 18" 42. MARK+ CUT RIB*1
15" 43. TACK CENTER RIB BAND*1(CHAINSTITCH)
14" 44. PRESS CENTER RIB BAND*1
5" 45. PRESS ESLACTIC BAND
10" 46. MARK+ CUT ESLASTIC *1
18" 47. CLOSE ESLASTIC*1

45" 48. TACK ESLASTIC TO RIB BAND(CHAINSTITCH)
55" 49. TOPSTITCH TO RIB W.BAND(CHAINSTITCH)
24" 50. CLOSE RIB W. BAND OPEN

FRONT

- 40" 1. MARK FRONT+ PKT POSITION*2
28" 2. FUSE MEX*3
9" 3. SERGE AROUND BESOM*2
10" 4. CLOSE "SW" BESOME PKT*1
26" 5. SET BESOM*2(MACH)
(PKT HAVE ZIPPER)
13" 6. SET BESOM*2(HAND)
28" 7. CLOSE 2EDGE*2+STITCH 1/16
15" 8. PRESS BESOM*2
24" 9. SET ZIPPER*(STITCH 3LIP UPPER*1)
38" 10. TACK FACIG+STITCH AROUND ZIPPER*1
14" 11. CREASE FACING PKT OPEN*2
18" 12. TACK FACING PKT OPEN*2
38" 13. TACK FACING TO PKT OPEN*2
30" 14. TACK BAG TO PKT OPEN
25" 15. PRESS PKT OPEN
40" 16. TOPSTITCH PKT OPEN(DOUBLE)
32" 17. TACK PKT OPEN UPPER AND UNDER
25" 18. JOIN BAG*2(SEFETY)
40" 19. TACK PKT AT OUT SEAM&W.BAND
10" 20. CLOSE "SW" FRONT PKT*2

52" 36. SEFETY OUT SEAM*2
14" 37. SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACK LBL AT OUTSEAM
56" 38. TOPSTITCH OUT SEAM*2(DOUBLE)
45" 39. SEFETY INSEAM
36" 40. SEFETY FRONT&BACK RISE
25" 41. PRESS FRONT, BACK RISE+INSEAM

73" 51. SET W.BAND, MARK(CHAINSTITCH)
36" 52. SERGE UNDER W.BAND
21" 53. TACK LBL AT W.BAND*2
56" 54. 1/8 TOPSTITCH UNDER W.BAND
18" 55. CREASE RIB BTM*2
25" 56. CLOSE 2 EDGE ZIPPER*2
60" 60. SET ZIPPER TO RIB BTM
45" 61. TACK ZIB TO BTM
40" 62. SERGE BTM
48" 63. TOPSTITCH BTM(DOUBLE)
90" 64. TRIM THREAD

15" 001. MARK POSITION SNAP RIVE *2

30" 002. SNAP RIVE AT VENT*2

BACK BODY*2

- 40" 21. MARK BACK*2
28" 22. CLOSE PLEAT*2
20" 23. PRESS MEX+PLEAT*2
12" 24. MARK PKT POSITION*2
52" 25. SET BESOM*2(MACH)
25" 26. SET BESOM*2(HAND)
42" 27. CLOSE 2 EDGE*2
18" 28. PRESS BESOME*2
25" 29. STITCH UNDER EDGE*2(OUTSIDE)
24" 30. TACK BAG TO BESOME*2
42" 31. STITCH LIP 3 UPPER*2(OUTSIDE)
18" 32. TACK PKT OPEN*2
35" 33. SEFETY PLT*2
18" 34. CLOSE "SW" BACK PKT*2
24" 35. TACK BAG PKT TO W.BAND

**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	792	
CHAIN STITCH	188	
DOUBLE	144	
SPECIAL	238	108
PRESS	176	
HAND	248	15
AMOUNT	1786	123
OUTPUT PCS	16.13	234.15
TOTAL TIME	1909	TOTAL OUTPUT 15.1

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

STYLE NO: G16-079
DATE: 2016-03-29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.13

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	40	296.8	720	
02	Fuse inx*3	Là mex vào vị trí túi*3	B	PRESS	28	223.2	1029	
03	Serge around besom*1	VS 3C xung quanh eo túi*1	B	SW	9	71.7	3200	
04	Close "sw" besome pkt*1	Chặn đầu vs eo túi*1	B	SINGLE	10	79.7	2880	
05	Set besome*1(mach)(pkt have zipper)	Bổ túi bằng máy*1(túi có khóa)	B	SPECIAL	26	207.2	1108	
06	Set besome*1(hand)	Bổ túi bằng tay*1	C	HAND	13	96.5	2215	
07	Close 2edge*1+stitch 1/16	Chặn 2 đầu eo túi*1+mi tăng cường 1/16	A	SINGLE	28	234.4	1029	
08	Press besome*1	Là miệng eo túi*1	B	PRESS	15	119.6	1920	
09	Set zipper*1(stitch under edge*1)	Kê khóa(mi cạnh dưới)	A	SINGLE	24	200.9	1200	
10	Tack facing+stitch 3lip upper	Kê đắp+Mi 3 cạnh trên	A	SINGLE	38	318.1	758	
11	Crease facing pkt open*2	Là gấp đắp miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
12	Tack facing pkt open*2	Ghim miệng đắp túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
13	Tack facing to pkt open*2	Ghim đắp vào miệng túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
14	Tack bag to pkt open	Ghim lót vào miệng túi*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
15	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B	PRESS	25	199.3	1152	
16	Topstitch pkt open(double)	Điều miệng túi 2 kim	B	DOUBLE	40	318.8	720	
17	Tack pkt open upper and under	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	32	255.0	900	
18	Join bag*2(sefety)	Quây lót túi(vs 5c)	B	SW	25	199.3	1152	
19	Tack pkt at out seam&w.band	Ghim túi trên cạp,sườn	B	SINGLE	40	318.8	720	
20	Close "sw" front pkt*2	Chặn đầu vạt sổ lót túi*2	B	SINGLE	10	79.7	2880	
21	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần*2	B	SW	52	414.4	554	
22	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim mác size vào mác ID+ghim mác sườn	B	SINGLE	14	111.6	2057	
23	Topstitch out seam*2(double)	Điều dọc quần 2 kim(double)	B	DOUBLE	56	446.3	514	
24	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B	SW	45	358.7	640	
25	Safety front& back rise	VS 5C dưng TT+TS	B	SW	36	286.9	800	
26	Press front,back rise+ in seam	Là dưng+là lật giăng quần	B	PRESS	25	199.3	1152	
27	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	CHAIN STITCH	73	611.0	395	
28	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B	SW	36	286.9	800	
29	Tack lbl at w.band*2+tack lbl at out s	Ghim mác cạp*2	B	SINGLE	21	167.4	1371	
30	1/4 topstitch under w.band	Điều vòng cạp dưới 1/8	B	SINGLE	56	446.3	514	
31	Crease rip btm*2	Là gấp bo gấu*2	B	PRESS	18	143.5	1600	
32	Close 2 edge zipper*2	Chặn 2 đầu khóa*2	B	SINGLE	25	199.3	1152	
33	Set zipper to rib btm	Tra khóa vào bo gấu	A	SINGLE	60	502.2	480	
34	Tack rib to btm	Ghim bo vào gấu	B	SINGLE	45	358.7	640	
35	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SINGLE	40	318.8	720	
36	Topstitch btm (double)	Điều gấu 2 kim	A	DOUBLE	48	401.8	600	
XZ	Trim & turn	Cắt chỉ	C	HAND	90	667.8	320	
001	Mark bartack pkt open*2	SD vị trí di bộ miệng túi*2	C	HAND SCL	15	111.3	1920	
002	Back pkt open*2*2	Di bộ miệng túi*2*2	B	SPECIAL	30	239.1	960	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back*2+ pleat position*2	SD TS*2+vị trí may ly*2	C	HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Press mex+pleat*2	Là mex túi +ly*2	B	PRESS	20	159.4	1440	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí bỏ túi*2	C	HAND	12	89.0	2400	
B05	Set besom*2(inach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*2(ghim eo+lót)	B	SPECIAL	52	414.4	554	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu eo túi*2	A	SINGLE	42	351.5	686	
B08	Press besom*2	Là miệng eo túi	B	PRESS	18	143.5	1600	

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

STYLE NO: G16-079
DATE: 2016-03-29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.13

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
B09	Stitch ledge under*2(outside)	Mí cạnh túi dưới*2	A	SINGLE	25	209.3	1152	
B10	Tack bag to besome	Ghim lót vào cơi túi	B	SINGLE	24	191.3	1200	
B11	Stitch lip 3 upper*2(outside)	Mí 3 cạnh cơi túi trên	A	SINGLE	42	351.5	686	
B12	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B13	Safety pkt*2	VS 5C dít túi	B	SW	35	279.0	823	
B14	Close"sw" pkt*2	Chặn dẫu vs túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B15	Tack bag pkt to w.band	Ghim lót túi trên cạp	B	SINGLE	24	191.3	1200	
	<i>Rib w.band*1</i>	<i>Cạp bo*1</i>						
C01	Mark rib*1	SD bo cạp*1	C	HAND	18	133.6	1600	
C02	Tack center rib band*1	Cán giữa bo cạp*1	B	CHAIN STITCH	15	119.6	1920	
C03	Press center rib band*1	Là rẽ cán bo cạp*1	B	PRESS	8	63.8	3600	
C04	Press elastic*1	Là chun cạp*1	B	PRESS	5	39.9	5760	
C05	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun bán cạp*1	C	HAND	10	74.2	2880	
C06	Close elastic*1	Chặn miệng chun cạp*1	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C07	Tack elastic to rib w.band	Ghim chun vào bán cạp bo	B	CHAIN STITCH	45	358.7	640	
C08	Tupstitch to rib w.band	Điều bán cạp	B	CHAIN STITCH	55	438.4	524	
C09	Close rib w.band open	Ghim miệng bo cạp	B	SINGLE	24	191.3	1200	
TOTAL					1909	15222	15.1	



Position	GENER	SPECIAL			
Single	792				
Double	144				
Chain Stitch	188				
Special	238	108			
Press	176				
Hand	248	15			
Amount	1786	123			
Output (pcs)	16.13	234.15			
Total time	1909		Total out put		15.1

製表人: THAO