

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。

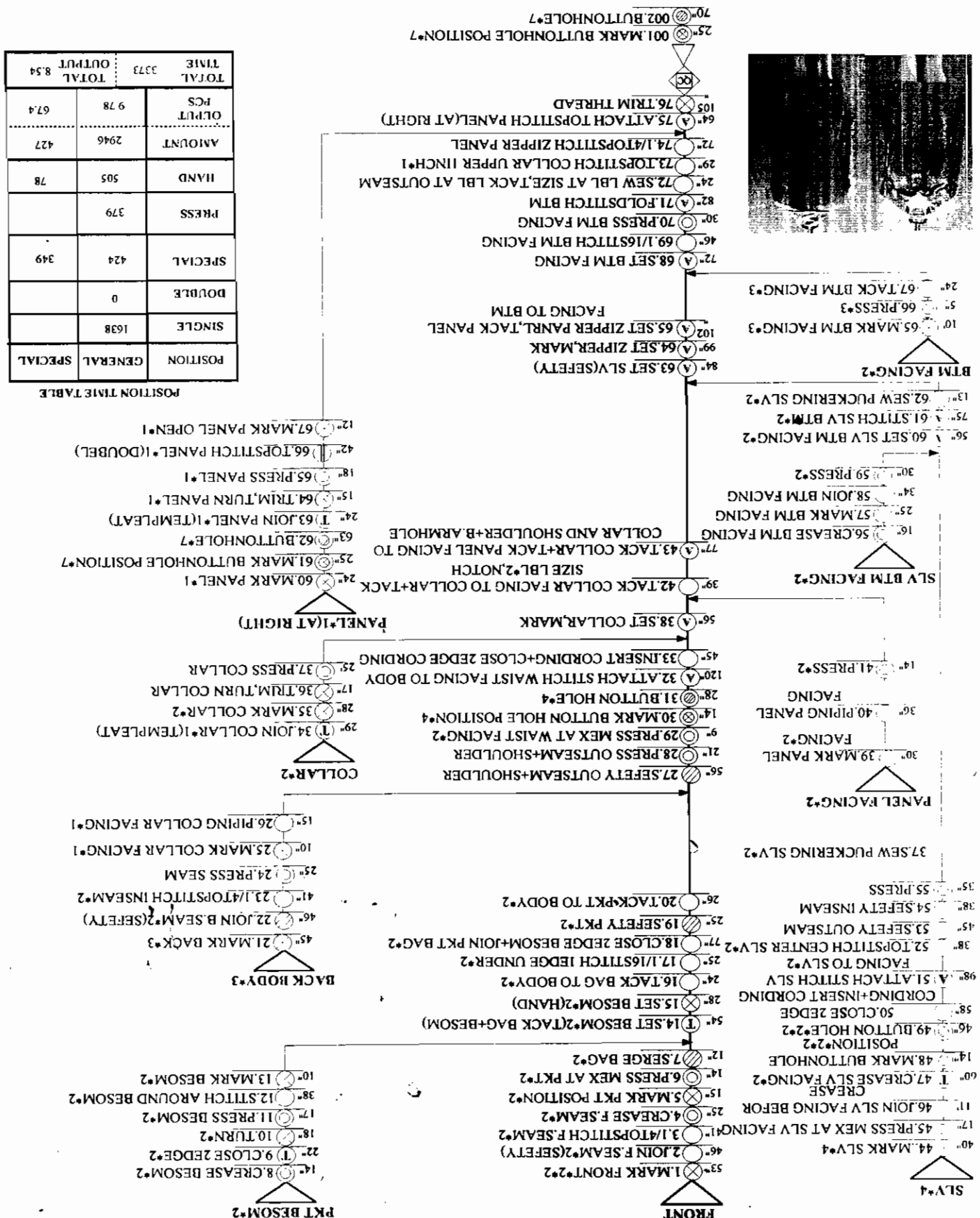
款式:	G16-253J	款式說 LADIES JACKET	制表人 THAO	日期: 2016/08/20	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間 2946 特車組 427			總時間:3373		
生產出數:9.78 特車組出 67.4			IE 總出數: 8.54		
					

PPIC 主管:

15/8/20

FLOW CHART OF G16-253J

CUSTOMER:CH



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

STYLE NO 616-2531
DATE: 20/8/2016

VN IE OUTPUT: 9.78
TAIPEI IE:

工段號碼 Mia công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	準備Cấp Số cấp	各縫記号 Số ký hiệu	使用机器 Máy	時間 Thời gian	單位 Đơn vị	備註 Ghi chú
01	Mark front*2*2		SD TT*2*2	C	HAND	53	393.3
02	Join F.seam*2(Safety)		Cán chập sườn TT(VS SC)	B	SW	46	366.6
03	1/4Topstitch F.seam*2		Đường sườn TT 1/4*2	B	SINGLE	41	326.8
04	Press F.seam*2		Là sườn TT*2	B	PRESS	25	199.3
05	Mark pkt position*2		SD vị trí túi*2	C	HAND	15	111.3
06	Press mex at pkt*2		Là mex vào túi*2	B	PRESS	14	111.6
07	Serge bag*2		VS 3C đầu khít túi*2	B	SW	12	95.6
08	Set besom*2(mach)		Bố túi bằng may, đặt cơ*2, đặt khít*2 (mẫu)	A	SPECIAL	54	452.0
09	Set besom*2(hand)		Bố túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8
10	Track bag to body*2		Cán khít vào thân*2	B	PRESS	24	191.3
11	1/16stitch ledge under*2		Mé miệng túi ngoài 1/16	B	SINGLE	25	199.3
12	Close Zedge besom+join pkt bag*2		Chập đường gấp túi 2 đầu, quay dây túi 2 cạnh	B	SINGLE	77	613.7
13	Safety pkt *2		VS 5 chỉ dây túi 2 1 cạnh	B	SW	25	199.3
14	Track pkt to body*2		Ghim khít túi vào thân*2	B	SINGLE	26	207.2
15	Safety outseam+shoulder		VS SC sườn+vai	B	SW	56	446.3
16	Press outseam+shoulder		Là lật sườn+vai	B	PRESS	21	167.4
17	Press mex at waist facing*2		Là mex vị trí dập khuy eo*2	B	PRESS	9	71.7
18	Mark button hole position*4		Số đục lỗ dập eo*4	C	HANDSCL	14	103.9
19	Buttonhole *4		Bố khuy dập eo*4	B	SPECIAL	28	223.2
20	Attach stitch waist facing to body		Dán mé dập eo vào thân	A	SINGLE	120	1004.4
21	Insert button to cording+close Zedge cording*2		Lườn khuy vào dây*2+luồn dây vào dập eo+chập dây	B	SINGLE	45	358.7
22	Set collar,mark		Tra cổ chỉnh, số	A	SINGLE	56	468.7
23	Track collar facing to collar+track size lb*2,notch		Cán dập cổ vào cổ+ghim mé cổ*2,bấm	B	SINGLE	39	310.8
24	Track panel facing to collar*2 and shoulder flap,armhole		Tra cổ khít, cán dập nếp vào dập cổ, ghim vai, vnt5	A	SINGLE	77	644.5
25	Set slyv(Safety)		Tra tay(VS SC)	A	SW	84	703.1
26	Set zipper,mark		Tra khóa nếp, số	A	SINGLE	99	828.6
27	Set zipper panel ,back panel facing to bum		Lườn khít khóa nếp, cán dập nếp vào gấp	A	SINGLE	102	853.7
28	Set bum facing		Tra dập gấp eo	A	SW	72	602.6
29	1/16stitch bum facing		Mé dập gấp tăng cường	B	SINGLE	46	366.6
30	Press bum facing		Là êm gấp eo	B	PRESS	30	239.1
31	Foldstitch bum		Gập đường gấp eo	A	SINGLE	82	686.3
32	Sew lbl at size,back lbl at out seam		Ghim mé size vào méc ID,ghim méc sườn	B	SINGLE	24	191.3
33	Topstitch collar upper 1inch*1		Đường sống cổ 1inch*1	B	SINGLE	29	231.1
34	1/4Topstitch zipper panel		Đường khóa nếp 1/4	B	SINGLE	72	573.8
35	Attach topstitch panel (at right)		Dán đường dập nếp phải	A	SINGLE	64	535.7
XZ	Trim thread		Cắt chỉ	C	HAND	105	779.1
001	Mark button hole position*7		Số đục lỗ nếp*7	C	HANDSCL	25	185.5
002	Buttonhole *7		Dập các nếp*7	B	SPECIAL	70	557.9
	Pkt besom*2		Coi túi*2				
A01	Crease besom*2		Là gấp cơ túi*2	B	PRESS	14	111.6
A02	Close Zedge*2		Chập 2 đầu cơ túi*2	B	SPECIAL	22	175.3
A03	Turn Zedge*2		Lộn cơ túi*2	C	HAND	18	133.6
A04	Press besom*2		Là cơ túi*2	B	PRESS	17	135.5
A05	Stitch around besom*2		Mé xung quanh cơ túi*2	B	SINGLE	38	302.9
A06	Mark besom*2		SD miệng cơ túi*2	C	HAND	10	74.2
							2880

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

STYLE NO 616-2531
DATE: 20/8/2016

TAIPEI IE: 9.78
VN IE OUTPUT:

Mã công đoạn	工廠名義	Tên công đoạn	零數C/Op	各機記号	使用機器	時間	Thời gian	Đơn vị	日班 使用配件及其
B01	Mark back body*3	SD TS*3	C		HAND	45	333.9	FALSE	#DIV/0!
B02	Join B.seam*2(Selety)	Can chấp sườn TS*2(VS SC)	B		SW	46	366.6		
B03	1/4Topstitch B.seam*2	Điều sườn TS 1/4*2	B		SINGLE	41	326.8		
B04	Press B.seam*2	Là sườn TS	B		PRESS	25	199.3		
B05	Mark collar facing*1	SD dập cổ*1	C		HAND	10	74.2		
B06	Piping collar facing*1	Cuốn viền dập cổ*1	B		SINGLE	15	119.6		
C01	Mark slv*4	SD tay*4	C		HAND	40	296.8		
C02	Press mex at slv facing*2	Là méch khuy tay*2	B		PRESS	17	135.5		
C03	Join slv facing befcor crease	Can dập tay, ép eo di ép, di	B		SINGLE	11	87.7		
C04	Crease slv facing*2(special machine)	Là gấp dập tay*2, ép eo*1(máy ép)	B		SPECIAL	13	103.6		
C05	Mark button hole position*2*2	SD đục lỗ dập eo*2*2	C		HANDPCL	14	103.9		
C06	Buttonhole *2*2	Bổ khuy dập eo*2*2	B		SPECIAL	46	366.6		
C07	Close 2edge cording+insert button to cording*2	Chấn cổ định 2đầu dây+chấn khuy vào dây*2	B		SINGLE	58	462.3		
C08	Attach slash slv facing to slv*2	Dán mí dập tay vào tay*2	A		SINGLE	98	820.3		
C09	Topstitch center slv facing*2	Điều giữa dập tay*2	B		SINGLE	38	302.9		
C10	Selety outseam	VS SC sống tay	B		SW	45	358.7		
C11	Selety inseam	VS SC bụng tay	B		SW	38	302.9		
C12	Press outseam+inseam	Là lật sống tay+bụng tay	B		PRESS	35	279.0		
C13	Set slv btm facing*2	Tra dập gấu tay*2	A		SINGLE	56	468.7		
C14	Stitch slv btm*2	Mí gấu tay kết khe*2	A		SINGLE	75	627.8		
C15	Sew puckering slv*2	May dùm tay*2	B		SINGLE	13	103.6		
D01	Crease btm facing*2	Là gấp dập gấu tay*2	B		PRESS	16	127.5		
D02	Mark btm facing*2	SD dập gấu tay*2	C		HAND	25	185.5		
D03	Join btm facing*2	Can dập gấu tay*2	B		SINGE	34	271.0		
D04	Press btm facing*2	Là rẽ dập gấp tay, là gấp	B		PRESS	30	239.1		
E01	Join upper collar*1	Can chấp sống cổ*1(theo mẫu)	B		SPECIAL	29	231.1		
E02	Mark collar*2	SD cổ	C		HAND	28	207.8		
E03	Trim upper collar	Chém sống cổ	C		HAND	17	126.1		
E04	Press collar*1	Là sống cổ*1	B		PRESS	25	199.3		
F01	Mark panel facing*2	SD dập nếp*2	C		HAND	30	222.6		
F02	Piping panel facing*2	Cuốn viền dập nếp*2	B		SINGLE	36	286.9		
F03	Crease panel facing*2	Là gấp dập nếp*2	B		PRESS	14	111.6		
	Panel*1(at right)	Nếp phải*1						FALSE	#DIV/0!
G01	Mark panel*1	SD nếp*1	C		HAND	24	178.1		
G02	Mark button hole position*7	SD vị trí định các nếp*7	C		HANDSCL	25	185.5		
G03	Buttonhole *7	Dập các nếp*7	B		SPECIAL	63	502.1		
G04	Join panel*1(template)	Chấn 2 đầu nếp	B		SPECIAL	24	191.3		
G05	Trim turn panel*1	Sửa lộn 2 đầu nếp*1	C		HAND	15	111.3		
G06	Press panel	Là nếp	B		PRESS	18	143.5		
G07	Stitch panel*1	Mí nếp tăng cường *1	B		SINGLE	48	382.6		
G08	Mark panel open*1	SD miệng nếp*1	C		HAND	12	89.0		
G09	Tack panel open*1	Chìm kín miệng nếp*1	B		SINGLE	25	199.3		

SEWING OPERATION LIST

५९