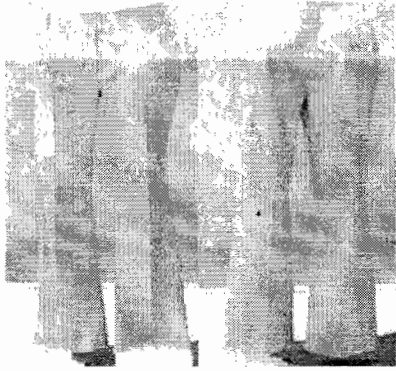


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-015A P	款式說明 LADIE PANTS 订单 3056	制表人: HUONG	日期: 2015/02/26	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1616	特車組時間: 95	總時間: 1711		
生產出數: 17.82	特車組出數:303.16	IE 總出數: 16.8		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-015 A P

W.BAND*6

- 56" 35. SEW EDGE*3
 37" 36. MARK BAND*6
 44" 37. JOIN CENTER W.BAND*2*2
 7" 38. PRESS SEAM OPEN
 18" 39. SEW CORDING AT W.BAND
 28" 40. TRIM&TURN W.BAND
 30" 41. PRESS UPPER BAND
 22" 42. TACK W.BAND 1 EDGE
 17" 43. PIPING UNDER W.BAND
 13" 44. PRESS PIPING
 40" 45. SEW LBL AT ZISE TO LBL MAIN, SEW LBL AT BAND

FRONT

- 30" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
 10" 2. SERGE PKT FACING*2
 10" 3. MARK PKT FACING*2
 16" 4. TACK PKT FACING TO BAG*2
 38" 5. JOIN PKT OPEN*2(TEMPLATE)
 5" 6. NOTCH PKT*2
 17" 7. PRESS PKT OPEN*2
 30" 8. D/N TOPSTITCH PKT OPEN*2
 40" 9. TACK PKT TO UPPER& UNDER*2
 38" 10. SEFETY BAG*2
 58" 11. SERGE AROUND FRONT
 85" 15. JOIN OUT SEAM*2
 36" 16. PRESS SEAM OPEN+CREASE BTM
 20" 17. SERGE BTM
 70" 18. JOIN IN SEAM*2
 20" 19. SERGE FRONT&BACK RISE
 40" 20. JOIN FRONT&BACK RISE
 21" 21. JOIN FLY, STITCH
 43" 22. CREASE FLY, PRESS BACK RISE, INSEAM
 45" A 29. SET ZIPPER, STITCH
 35" 30. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
 2" 31. JOIN BELT LOOP+TRIM
 9" 32. SEW BELT LOOP*6, MARK
 5" 33. MARK+CUT BELT LOOP*6
 46" 34. SET BELT LOOP*6, MARK
 82" A 46. SET W.BAND, MARK
 110" MA 47. D/N FOLDSTITCH UNDER W.BAND
 57" 48. CLOSE BELT LOOP*6*2
 52" 49. BLIND BTM
 75" 50. TRIM THREAD
 11" 001. MARK HOLE AT BAND*3 POSITION
 30" 002. SEW HOLE*3
 47" 003. BARTACK HOLE*3+PKT*2*2

BACK BODY*2

- 30" 12. MARK BACK+PLEAT*2
 28" 13. CLOSE PLEAT*2
 8" 13. PRESS FORWARD PLEATE
 58" 14. SERGE AROUND BACK BODY

ZIPPER FACING*2

- 11" 23. CREASE ZIPPER FACING
 6" 24. CLOSE I EDGE ZIPPER FACIN
 5" 25. TRIM&TURN
 4" 26. TACK ZIPPER FACING OPEN
 7" 27. SERGE*2
 12" 28. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1025	
CHAIN STITCH	0	
PITCH STITCH	0	
SPECIAL	211	77
PRESS	165	
HAND	215	18
AMOUNT	1616	95
OUTPUT PCS	17.82	303.16
TOTAL TIME	1711	TOTAL OUTPUT 16.8



SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-015 A P

DATE: 2015/02/26

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 17.82

# 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 Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt positon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
02	Serge pkt facing*2	VS 3C dập túi*2	B	SW	10	79.7	2880	
03	Mark pkt facing*2	SD dập túi trước*2	C	HAND	10	74.2	2880	
04	Tack pkt facing to bag*2	Ghim dập túi vào lót*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
05	Join pkt open*2(template)	Cán chập miệng túi*2(theo mẫu)	B	SINGLE	38	302.9	758	
06	Notch pkt*2	Bấm góc miệng túi	C	HAND	5	37.1	5760	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
08	D/N Topstitch pkt open*2	Đường miệng túi 2kim 1/4	B	DOUBLE	30	239.1	960	
09	Tack pkt to upper&under*2	Ghim miệng túi trên dưới	C	SINGLE	40	296.8	720	
10	Join bag*2(sefety)	Quay tròn lót túi(vs 5c)	B	SW	38	302.9	758	
11	Serge around all front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B	SW	58	462.3	497	
12	Join outseam*2	Cán chập dọc quần*2	B	SINGLE	85	677.5	339	
13	Press seam open+cresae btm	Là rẽ dọc quần+là gấp gấu	B	PRESS	36	286.9	800	
14	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	20	159.4	1440	
15	Join inseam*2	Cán chập giàng quần*2	B	SINGLE	70	557.9	411	
16	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng trước+đứng TS*2	B	SW	20	159.4	1440	
17	Join front&back rise	Cán chập đứng TT+TS	B	SINGLE	40	318.8	720	
18	Join fly, stitch	Cán chập moi+mi	B	SINGLE	21	167.4	1371	
19	Crease fly+press rise+inseam	Là gấp moi+là đứng+giàng	B	PRESS	43	342.7	670	
20	Set zipper, stitch+lack rise 1 edge	Tra khóa, mi+ghim đứng	A	SINGLE	45	376.7	640	
21	Topstitch fly+close *2	Đường moi khóa 1kim+ghim*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
22	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B	SINGLE	2	15.9	14400	
23	Sew belt loop*6	Máy đĩa*6	B	KANSAI	9	71.7	3200	
24	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	5	37.1	5760	
25	Set belt loop*6, mark	Tra đĩa, sd*6	B	SINGLE	46	366.6	626	
26	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A	SINGLE	82	686.3	351	
27	D/N Foldstitch under w.band	Gập đường xung quanh chân cạp 2kim	A	DOUBLE	110	920.7	262	
28	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên, dưới*5*2	B	SINGLE	57	454.3	505	
29	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	52	414.4	554	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	65	482.3	443	
001	Mark hole at band*3 positon	SD thừa khuyết cạp*3	C	HANDSCL	18	133.6	1600	
002	Sew hole*3	Thừa khuyết*3	B	SPECIAL	30	239.1	960	
003	Bartack hole*3+pkt*2*2	Di bộ cạp*3+túi sau*4	B	SPECIAL	47	374.6	613	
	Pkt facing*2	Đập khóa*2						
A01	Crease zipper facing	Là gấp đập khóa	B	PRESS	11	87.7	2618	
A02	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đập khóa	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A03	Trim&turn zipper facing	Lộn đập khóa	C	HAND	5	37.1	5760	
A04	Tack zipper facing open	Ghim miệng đập khóa	B	SINGLE	4	31.9	7200	
A05	Serge*2	VS 3C dập khóa*2	B	SW	7	55.8	4114	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đập khóa+chặn vs chỉ	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+mark pleat position*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	30	222.6	960	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Press pleat*2	Là ly*2	B	PRESS	8	63.8	3600	
B04	Serge around all back	VS 3C xung quanh TS	B	SW	58	462.3	497	
	W.band*6	Cạp*6						
C01	Sew edge*3	Cán chập sống cạp*3	B	SINGLE	56	446.3	514	
C02	Mark band*6	SD cạp*6	C	HAND	37	274.5	778	
C03	Join center w.band*2*2	Cán giữa cạp*2*2+cán sống 1 đoạn	B	SINGLE	44	350.7	655	
C04	Press seam open	Là rẽ cạp	B	PRESS	7	55.8	4114	
C05	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C06	Trim&turn	Gột, lộn cạp	C	HAND	28	207.8	1029	
C07	Press upper band	Là sống cạp	B	PRESS	30	239.1	960	
C08	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	22	175.3	1309	
C09	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B	SINGLE	17	135.5	1694	
C10	Press piping	Là chân cạp viền	B	PRESS	13	103.6	2215	
C11	Sew lbi at zise to lbi main, sew lbi at	Máy móc cỡ vào móc chính*3, máy	B	SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL					1711	11763	16.8	

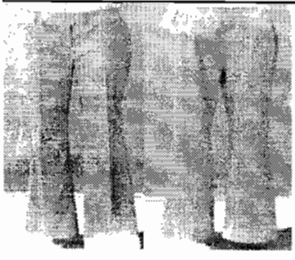
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-015 A P

DATE: 2015/02/26

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 17.82

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade	合縫	使用機器	time	price	out put	使用配件 及其他
		Cấp	記號		Thời gian	Đơn giá	Sản lượng	
	Position	GEN	ERA	SPECIAL				
	Single	1025						
	Chain stitch	0						
	Special	211	77					
	Press	165						
	Hand	215	18					
	Amount	1616	95					
	Output (pcs)	17.82	303.16					
	Total time	1711			Total out put		16.8	

製表人: HUONG