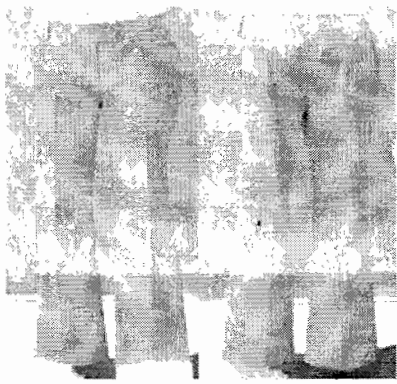


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-015P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2227	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:1915	特車組時間: 149	總時間: 2064		
生產出數: 15.04	特車組出數:193.29	IE 總出數: 14.0		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-015P

W.BAND*6

- 56" 46. SEW EDGE*3
 37" 47. MARK BAND*6
 44" 48. JOIN CENTER W.BAND*2*2
 7" 49. PRESS SEAM OPEN
 18" 50. SEW CORDING AT W.BAND
 28" 51. TRIM&TURN W.BAND
 30" 52. PRESS UPPER BAND
 22" 53. TACK W.BAND 1 EDGE
 17" 54. PIPING UNDER W.BAND
 13" 55. PRESS PIPING
 40" 56. 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" 26. JOIN OUT SEAM*2
 36" 27. PRESS SEAM OPEN+CREASE BTM
 20" 28. SERGE BTM
 70" 29. JOIN IN SEAM*2
 20" 30. SERGE FRONT&BACK RISE
 40" 31. JOIN FRONT&BACK RISE
 21" 32. JOIN FLY, STITCH
 43" 33. CREASE FLY, PRESS BACK RISE, INSEAM
 45" A 40. SET ZIPPER, STITCH
 35" 41. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
 2" 42. JOIN BELT LOOP+TRIM
 9" 43. SEW BELT LOOP*6, MARK
 5" 44. MARK+ CUT BELT LOOP*6
 46" 45. SET BELT LOOP*6, MARK
 82" A 57. SET W.BAND, MARK
 110" A 58. D/N FOLDSTITCH UNDER W.BAND
 57" 59. CLOSE BELT LOOP*6*2
 52" 60. BLIND BTM
 75" 61. 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

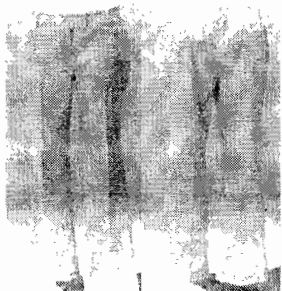
- 30" 12. MARK BACK+PLEAT*2
 24" 13. CLOSE PLEAT*2
 58" 14. SERGE AROUND BACK BODY
 20" 15. MARK PKT POSITION*2
 27" 16. PRESS FORWARD PLEATE+FUSE PKT*2
 54" 17. SET BESOM*2(MACH)
 25" 18. SET BESOM(HAND)
 38" 19. CLOSE 2EDGE*2
 17" 20. PRESS PKT OPEN*2
 68" A 21. 1/16STITCH AROUND BESOM*2
 40" 22. SEFETY AROUND BAG*2
 32" 23. TACK 'SW'*2*2
 16" 24. TACK BAG TO W.BAND
 18" 25. TACK PKT OPEN*2

ZIPPER FACING*2

- 11" 34. CREASE ZIPPER FACING
 6" 35. CLOSE 1 EDGE ZIPPER FACING
 5" 36. TRIM&TURN
 4" 37. TACK ZIPPER FACING OPEN
 7" 38. SERGE*2
 12" 39. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1193	
CHAIN STITCH	0	
PITCH STITCH	0	
SPECIAL	251	131
PRESS	201	
HAND	270	18
AMOUNT	1915	149
OUTPUT PCS	15.04	193.29
TOTAL TIME	2064	TOTAL OUTPUT 14.0



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

STYLE NO: G15-015P
DATE: 2015/02/26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.04

NO Mã Công đoạn	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 position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
02	Serge pkt facing*2	VS 3C gấp túi*2	B	SW	10	79.7	2880	
03	Mark pkt facing*2	SD gấp túi trước*2	C	HAND	10	74.2	2880	
04	Tack pkt facing to bag*2	Ghim gấp túi vào lót*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
05	Join pkt open*2(template)	Cán chắp 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 2kin 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 chắp dọc quần*2	B	SINGLE	85	677.5	339	
13	Press seam open+crease 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 chắp gấu 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 chắp đứng TT+TS	B	SINGLE	40	318.8	720	
18	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	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+tack rise 1 edge	Tra khóa, mí+ghim đứng	A	SINGLE	45	376.7	640	
21	Topstitch fly+close *2	Đường moi khóa 1kin+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*5	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 2kin	A	DOUBLE	110	920.7	262	
28	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên, dưới*6*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	75	556.5	384	
001	Mark hole at band*3 position	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	Đáp khóa*2						
A01	Crease zipper facing	Là gấp đáp khóa	B	PRESS	11	87.7	2618	
A02	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A03	Trim&turn zipper facing	Lộn đáp khóa	C	HAND	5	37.1	5760	
A04	Tack zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa	B	SINGLE	4	31.9	7200	
A05	Serge*2	VS 3C gấp khóa*2	B	SW	7	55.8	4114	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp 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	24	191.3	1200	
B03	Serge around all back	VS 3C xung quanh TS	B	SW	58	462.3	497	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2(bao gồm 2 lần sd)	C	HAND	20	148.4	1440	
B05	Press pleat+fuse pkt*2	Là ly +là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	27	215.2	1067	
B06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(ghim cơi+lót)	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2*2	Chặn 2 đầu*2*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
B09	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B10	1/16stitch around besom*2	Mé xung quanh cơi túi*2	A	SINGLE	68	569.2	424	
B11	Safety around bag*2	VS 5C xung quanh lót túi*2	B	SW	40	318.8	720	
B12	Tack 'sw'*2*2	Chặn râu vs túi*2*2	B	SINGLE	32	255.0	900	
B13	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	16	127.5	1800	
B14	Tack pkt open	Ghim kín miệng túi	B	SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*6	Cạp*6						
C01	Sew edge*3	Cán chắp 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	

0.41

SEWING OPERATION LIST

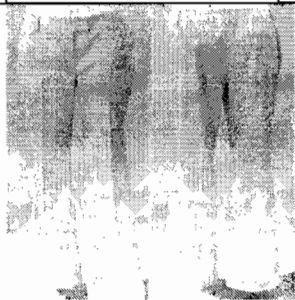
STYLE NO: G15-015P

DATE: 2015/02/26

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.04

# Of NO Mã công	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
C04	Press seam open	Là rê 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 lbl at zise to lbl main,sew lbl at	Máy móc cỡ vào móc chính*3,máy	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL						2064	14573	14.0	



Position	GEN ERA	SPECIAL			
Single	1193				
Chain stitch	0				
Special	251	131			
Press	201				
Hand	270	18			
Amount	1915	149			
Output (pcs)	15.04	193.29			
Total time	2064		Total out put		14.0

製表人: HUONG