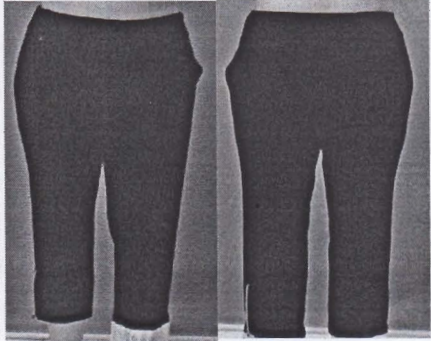
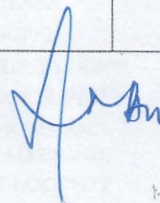


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-089P	款式說明 LADIE PANTS 订单 1200	制表人: HUONG	日期: 2015/03/04	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1448	特車組時間: 54	總時間: 1502		
生產出數: 19.89	特車組出數:533.33	IE 總出數: 19.2		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-089P

24" 18.PRESS PLEAT+FUSE MEX*

W.BAND*4

- 38" 37. MARK SHELL BAND*2+LINING*2
 46" 38. JOIN CENTER BAND*2*2+TRIM
 42" 39. SEW EDGE
 9" 40. PRESS SEAM OPEN*2
 18" 41. TRIM W. BAND
 5" 42. PRESS ES ELASTIC BAND
 6" 43. MARK+CUT ES ELASTIC BAND*1
 8" 44. CLOSE ES ELASTIC BAND OPEN
 36" 45. TACK ES ELASTIC TO UPPER W. BAND
 30" 46. 1/16 STITCH UPPER W. BAND
 28" 47. PRESS UPPER W. BAND
 17" 48. TACK W. BAND 1 EDGE
 20" 49. SERGE UNDER W. BAND

TEE HOLDER*1 FRONT

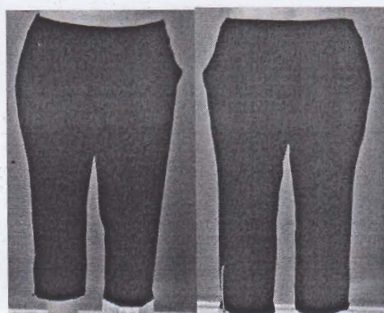
- 22" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
 13" 2. MARK PKT FACING*2+ POSITION TEE HOLDER*1
 36" 3. SEW EDGE PKT OPEN*2(TEMPLATE)
 17" 4. PRESS PKT OPEN*2
 20" 5. D/N TOPSTITCH PKT OPEN*2
 26" 11. TACK PKT FACING TO UPPER&UNDE*2
 38" 12. JOIN BAG*2(SEFETY)
 24" 13. SERGE AT SET ZIPPER(HEM)
 42" 28. SEFETY OUT SEAM
 26" 29. PRESS FORWARD OUT SEAM+CREASE BTM
 36" 30. SEFETY INSEAM
 32" 31. SEFETY FRONT&BACK RISE
 30" 32. PRESS FORWARD IN SEAM, BACK RISE
 12" 33. MARK SET ZIPPER AT HEM*2
 28" 34. CLOSE 1 EDGE ZIPPER*2
 84" 35. SET ZIPPER+NOTCH&CLOSE EDGE*2
 43" 36. 1/16 STITCH ZIPPER*2
 65" 50. SET W. BAND, MARK
 4" 51. SEW BELT LOOP*2
 2" 52. MARK+CUT BELT LOOP*2
 16" 53. SET BELT LOOP, MARK*2
 40" 54. CLOSE UNDER W. BAND (CHAIN STICTH MACHINE)
 11" 55. CLOSE BELT LOOP*2*2
 72" 56. FOLDSTICTH HEM
 23" 57. SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACK LBL AT OUT SEAM
 18" 58. TACK LBL AT W. BAND*2
 85" 59. TRIM THREAD

BACK BODY*2

- 25" 14. MARK BACK+PLEAT*4
 48" 15. CLOSE PLEAT*2*2
 10" 16. MARK PKT POSITION*1
 17" 17. PRESS PLEAT+FUSE PKT*1
 27" 18. SET BESOM*1(MACH)
 13" 19. SET BESOM*1(HAND)
 18" 20. CLOSE 2 EDGE
 8" 21. PRESS PKT OPEN*1
 9" 22. TACK BAG
 20" 23. STITCH UNDER EDGE*1+MARK+ TACK BAG TO W. BAND
 22" 24. SEFETY BAG*1
 19" 25. 1/16 STITCH AT LIP 3 UNDER
 8" 26. TACK PKT OPEN*1
 17" 27. TACK OVER LOCK BACK PKT*2

TEE HOLDER*1

- 15" 6. JOIN 2 EDGE TEE HOLDER
 7" 7. CRESAE TEE HOLDE*1
 4" 8. MARK TEE HOLDER
 12" 9. 1/16 ATTACK STITCH TEE HOLDER TO PKT FACING*1
 8" 10. D/N TOPSTITCH TEE HOLDER



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	799	
CHAIN STITCH	40	
DOUBLE	0	
SPECIAL	214	54
PRESS	265	
HAND	249	0
AMOUNT	1448	54
OUTPUT PCS	19.89	533.33
TOTAL TIME	1502	TOTAL OUTPUT 19.2

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-089P
DATE: 2015/03/04

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 19.89

# OP 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
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	22	163.2	1309	
02	Mark pkt facing*2+position tee holder	SD đáp túi+vị trí dán dây cài túi	C	HAND	13	96.5	2215	
03	Sew edge pkt open*2(template)	Can chập miệng túi*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
04	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B	HAND	17	135.5	1694	
05	D/N 3/4"topstitch pkt open	Điều miệng túi 2kim 3/4"	B	DOUBLE	20	159.4	1440	
06	Tack pkt facing to upper&under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	26	207.2	1108	
07	Safety bag*2	Quay lót túi(vs 5c)	B	SW	38	302.9	758	
08	Serge at set zipper(hem)	VS 3C đoạn khóa gấu	B	SW	24	191.3	1200	
09	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	42	334.7	686	
10	Press forward out seam+crease btr	Là lật dọc quần+là gấp gấu	B	PRESS	26	207.2	1108	
11	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B	SW	36	286.9	800	
12	Safety front& back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	32	255.0	900	
13	Press forward in seam,back rise	Là lật giăng quần+đứng TT+TS	B	PRESS	30	239.1	960	
14	Mark set zipper at hem*2	SD tra khóa gấu*2	C	HAND	12	89.0	2400	
15	Close 1 edge zipper*2	Chặn 1 đầu khóa*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
16	Set zipper+notch& close edge*2	Tra khóa+bấm góc,chặn*2	A	SINGLE	84	703.1	343	
17	1/16 stitch zipper*2	Mí 1/16 khóa gấu*2	B	SINGLE	43	342.7	670	
18	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	65	544.1	443	
19	Sew belt loop*2	May đĩa*2	B	SINGLE	4	31.9	7200	
20	Mark+cut belt loop*2	SD+cắt đĩa*2	B	HAND	2	15.9	14400	
21	Set belt loop,mark*2	Tra đĩa,sd*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
22	Close under w.band(chain stitch machine)	Ghim miệng chân cạp(chít tết)	B	Chain stitch	40	318.8	720	
23	Close belt loop*2*2	Chặn đĩa trên dưới*2*2	B	SINGLE	11	87.7	2618	
24	Foldstitch hem	Gập điều gấu	B	SINGLE	72	573.8	400	
25	Sew lbr at size to lbr at main+tack lbr at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B	SINGLE	23	183.3	1252	
26	Tack lbr at w.band*2	Ghim móc cạp*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Bartack belt loop*2	Đi bộ đĩa*2	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
002	Snap rive belt loop*2	Dập rive vào đĩa*2	B	SPECIAL	15	119.6	1920	
	Tee holder*1	Dây cài túi*1						
A01	Join 2 edge tee holder	Can chập 2 đầu dây cài	B	SINGLE	15	119.6	1920	
A02	Cresae tee holder*1	Là xung quanh đáp cài túi	B	PRESS	7	55.8	4114	
A03	Mark tee holder	SD dây cài túi	C	HAND	4	29.7	7200	
A05	1/16Attack stitch tee holder to pkt fa	Dán mí dây cài vào đáp túi(2 bên đáp túi)	B	SINGLE	12	95.6	2400	
A04	D/N Topstitch tee holder	Điều 2kim dây cài 2 đường	B	DOUBLE	8	63.8	3600	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*4	SD TS+vị trí ly*4	C	HAND	25	185.5	1152	
B02	Close pleat*4	May ly ts*4	B	SINGLE	48	382.6	600	
B03	Mark pkt position*1	SD vị trí bỏ túi sau*1	C	HAND	10	74.2	2880	
B04	Press pleat+Fuse pkt*1	Là ly+là mex vào vị trí bỏ túi*1	B	PRESS	17	135.5	1694	
A04	Set besom*1(mach)	Bỏ túi bằng máy*1	B	SPECIAL	27	215.2	1067	
A05	Set besom*1(hand)	Bỏ túi bằng tay*1	C	HAND	13	96.5	2215	
A06	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu cơi túi*1	B	SINGLE	18	143.5	1600	
A07	Press pkt open*1	Là miệng cơi túi sau*1	B	PRESS	8	63.8	3600	
A08	Tack bag*1	Ghim lót*1	B	SINGLE	9	71.7	3200	
A09	Stitch under edge*1+mark+tack bag to w.band	Mí cạnh dưới+sd,ghim lót túi trên cạp	B	SINGLE	20	159.4	1440	
A10	Safety bag*1	Quay lót túi(vs 5c)	B	SW	22	175.3	1309	
A11	1/16stitch lip 3 under	Mí 3 cạnh cơi túi*1	A	SINGLE	19	159.0	1516	
A12	Tack pkt open*1	Ghim miệng túi*1	B	SINGLE	8	63.8	3600	
A13	Tack over lock back pkt*2	Ghim vắt sổ chỉ túi sau*2	B	SINGLE	17	135.5	1694	
	W.band*4	Cạp*4						
B01	Mark shell band*2+lining *2	SD cạp chính*2,lót*2	B	HAND	38	302.9	758	
B02	Join center band*2*2+trim	Can cạp*2*2+can sống 1 đoạn+sén xử	C	SINGLE	46	341.3	626	
B03	Sew edge	Can chập sống cạp	C	SINGLE	42	311.6	686	
B04	Press seam open	Là rẽ can cạp	B	PRESS	9	71.7	3200	
B05	Trim w.band	Chem cạp	C	HAND	18	133.6	1600	
B06	Press elastic band	Là chun cạp	B	PRESS	5	39.9	5760	
B07	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp	C	HAND	6	44.5	4800	
B08	Close elastic band	Chặn miệng chun cạp	B	SINGLE	8	63.8	3600	
B09	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào sống cạp	B	SINGLE	36	286.9	800	

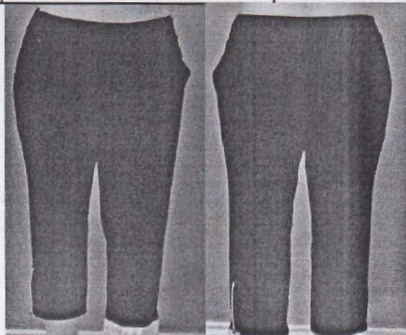
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-089P
DATE: 2015/03/04

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 19.89

WOP 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
D05	1/16Stitch upper w.band	Mi sống cạp 1/16	B		SINGLE	30	239.1	960	
B10	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	28	223.2	1029	
B11	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	17	135.5	1694	
B12	Serge under w.band	VS 3C chân cạp lót	B		SW	20	159.4	1440	
TOTAL						1502	11875	19.2	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	799				
Chain stitch	40				
Special	214	54			
Press	130				
Hand	265	0			
Amount	1448	54			
Output (pcs)	19.89	533.33			
Total time	1502		Total out out		19.2

製表人: HUONG