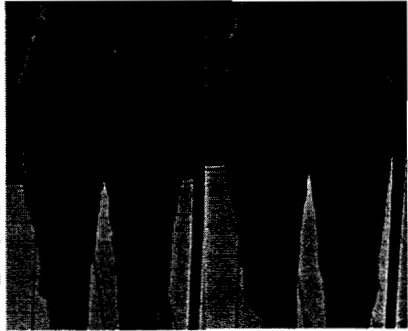


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-095P	款式說明 LADIE PANTS 订单 8802	制表人: HUONG	日期: 2015/03/17	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1833	特車組時間: 194	總時間: 2027		
生產出數: 15.71	特車組出數:148.45	IE 總出數: 14.2		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-095P**ZIPPER FACING*3**

- 12" T 36. SEW EDGE*1
 10" X 37. TRIM&TURN
 7" O 38. PRESS
 12" O 39. 1.16STITCH
 4" O 40. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
 9" X 41. SERGE*2
 12" O 42. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

FRONT

- 35" X 1. MARK FRONT+
PKT POSITION*2
 10" X 2. MARK PKT FACING*2
 34" X 3. JOIN F. PANEL SEAM*2(SEFETY)
 28" O 4. 1/4 D/N TOPSTITCH
F. PANEL SEAM*2
 16" O 5. FUSE MEX*2
 34" T 6. SEW EDGE*2(TEMPLATE)
 14" O 7. 1/16STITCH PKT OPEN
 16" O 8. PRESS PKT OPEN*2
 18" O 9. 1/4TOPSTITCH PKT OPEN
 26" O 10. TACK PKT AT UNDER&UPPER
 38" X 11. JOIN BAG*2(SEFETY)
 17" X 12. SERGE FRONT RISE
 28" X 13. SERGE VENT HEM*2*2
 44" X 27. SEFETY OUT SEAM*2
 18" O 28. JOIN VENT AT UNDER
 46" O 29. CLOSE VENT AT HEM,TURN*2*2
 28" O 30. PRESS VENT+OUT
SEAM+CREASE BTM
 32" O 31. 1/4D/N TOPSTITCH OUT SEAM
 36" X 32. SEFETY INSEAM
 40" X 33. SEFETY FRONT&BACK RISE
 21" O 34. JOIN FLY,STITCH
 22" O 35. PRESS FLY+PRESS
FORWARD INSEAM
 45" A 43. SET ZIPPER,STITCH
 35" O 44. TOPSTITCH FLY,TACK*2
 36" O 45. 1/16STITCH FRONT&BACK RISE
 92" A 54. SET W.BAND,MARK,CLOSE 2EDGE,TURN
 35" X 55. SERGE UNDER W.BAND
 30" O 56. TACK LBL AT W.BAND*2
 156" A 57. 1/4D/N FOLDSTITCH
AROUND SHELL W.BAND*3
 76" O 58. 1/4D/N FOLDSTITCH HEM
 20" O 59. 1/4TOPSTITCH AROUND VENT*2
 95" X 60. TRIM THREAD
 12" X 001. MARK HOLE AT W.BAND*2
 18" X 002. SNAP W.BAND*1+SEW HOLE*1
 64" X 003. BARTACK BAND*1+BACK
PKT*4+FLY*1+VENT*2

BACK BODY*2

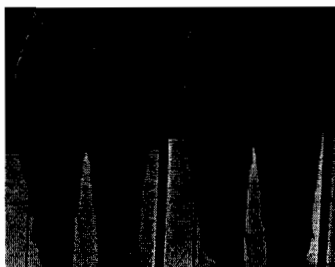
- 20" X 14. MARK BACK+PLEAT*2
 30" O 15. CLOSE PLEAT*2
 14" X 16. MARK PKT POSITION*2
 24" O 17. PRESS PLEAT*2+FUSE PKT*2
 54" T 18. SET BESOM*2(MACH)
 25" X 19. SET BESOM*2(HAND)
 36" O 20. CLOSE 2EDGE*2
 17" O 21. PRESS BESOM*2
 42" X 22. SEFETY BAG*2
 52" O 23. 1/16STITCH PKT AT W.BAND*2
 15" O 24. TACK PKT AT W.BAND*2
 34" O 25. TACK "SW"*2*2
 18" O 26. AVOID STRETCHABLE BACK BODY

W.BAND*5

- 28" O 46. CREASE SHELL W.BAND*3
 40" X 47. MARK SHELL BAND*3
 7" X 48. MARK+ CUT ELASTIC*2
 54" O 49. JOIN SHELL BAND
WITH RIB*2*2, MARK RIB
 30" O 50. PRESS SEAM
OPEN+CREASE BAND
 58" O 51. TACK ELASTIC TO
RIB+CLOSE*2*2
 30" O 52. TACK RIB W.BAND OPEN
 18" X 53. TRIM BAND

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	756	
KANSAI	0	
DOUBLE	292	
SPECIAL	323	182
PRESS	188	
HAND	274	12
AMOUNT	1833	194
OUTPUT PCS	15.71	148.45
TOTAL TIME	2027	TOTAL OUTPUT 14.2



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-095P

DATE: 2015/03/17

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.71

NO Mã công	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn glá	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	35	290.5	823	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C		HAND	10	83.0	2880	
03	Join F.[anel seam*2(sefety)	Cán chập sườn TT*2(VS 5C)	B		SW	34	299.2	847	
04	1/4D/N Topstitch F.panel seam*2	Điều sườn TT 2kim 1/4*2	B		DOUBLE	28	246.4	1029	
05	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	16	140.8	1800	
06	Sew edge*2(template)	Cán miệng túi*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	34	299.2	847	
07	1/16stitch pkt open	Mí tăng cường miệng túi 1/16	B		SINGLE	14	123.2	2057	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	16	140.8	1800	
09	1/4 topstitch pkt open	Điều miệng túi 1/4	B		SINGLE	16	140.8	1800	
10	Tack pkt at under&upper	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	26	228.8	1108	
11	Join bag*2(sefety)	Quay lót túi(vs 5c)	B		SW	38	334.4	758	
12	Serge front rise	VS 3C đứng trước	B		SW	17	149.8	1694	
13	Serge vent hem*2*2	VS 3C đoạn sê quần*2*2	B		SW	28	246.4	1029	
14	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần*2	B		SW	44	387.2	655	
15	Join vent at under	Cán sê quần đoạn dưới	B		SINGLE	18	158.4	1600	
16	Close vent at hem,tum*2*2	Chặn gấu sê quần,sd,lộn*2*2	B		SINGLE	48	422.4	600	
17	Press vent+out seam+crease btm	Là sê quần+là dọc+gập gấu	B		PRESS	28	246.4	1029	
18	1/4D/N Topstitch out seam	Điều dọc quần 2kim 1/4	B		DOUBLE	32	281.6	900	
19	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B		SW	36	316.8	800	
20	Safety front& back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	40	352.0	720	
21	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	21	164.8	1371	
22	Press fly+press forward in seam	Là moi+là lật giàng quần	B		PRESS	22	193.6	1309	
23	Set zipper,stitch	Tra khóa,mí+ghim đứng TT	A		SINGLE	45	416.5	640	
24	Topstitch fly+tack*2	Điều moi 1kim+ghim*2	B		SINGLE	35	308.0	823	
25	1/16stitch front&back rise	Mí đứng TT+TS 1/16	B		SINGLE	36	316.8	800	
26	Set w.band,mark,close 2edge,tum	Tra cạp,sd+chặn 2 đầu cạp,lộn	A		SINGLE	92	855.6	313	
27	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	35	308.0	823	
28	Tack lbl at w.band*2	Ghim móc cạp*2	B		SINGLE	30	284.0	960	
29	1/4D/N Foldstitch around under shell w.band*3	Gập mí xung quanh chân cạp chính 1/1	A		DOUBLE	156	1450.8	185	
30	1/4 D/N Foldstitch hem	Gập điều gấu 2kim 1/4	B		DOUBLE	76	668.8	379	
31	1/4 topstitch around vent*2	Điều 1/4 xung quanh sê quần	B		SINGLE	20	176.0	1440	
XZ	Trim &tum	Cắt chỉ	C		HAND	95	788.5	303	
001	Mark hole at band*2	SD thừa khuyết cạp*1+dập cúc*1	C		HANDSCL	12	99.6	2400	
002	Snap w.band*1	Dập cúc cạp*1	B		SPECIAL	18	158.4	1800	
003	Bartack band*1+back pkt*4+fly*1+vent*2	Thừa khuyết cạp*1+túi sau*4+moi*1+sê	B		SPECIAL	64	563.2	450	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chập đáp khóa bìa mẫu	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
A02	Trim&tum	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	12	105.6	2400	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa	B		SINGLE	4	35.2	7200	
A06	Serge*2	VS 3C đáp khóa*2	B		SW	9	79.2	3200	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn vắt sổ c	B		SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly ts*2	C		HAND	20	166.0	1440	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	30	264.0	960	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	14	116.2	2057	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+ mex vào vị trí bỏ túi*2	B		PRESS	24	211.2	1200	
B05	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2(ghim cơi+lột)	B		SPECIAL	54	475.2	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	B		HAND	25	220.0	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	B		SINGLE	36	316.8	800	
B08	Press besom*2	Là miệng cơi túi*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B09	Safety bag*2	VS 5C lót túi*2	B		SW	42	369.6	686	

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

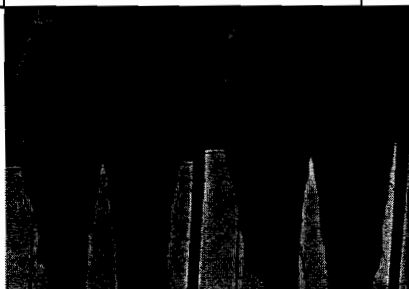
STYLE NO: G15-095P

DATE: 2015/03/17

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.71

# OP NO Mã công việc	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
B10	1/18stitch around besom*2	Mí xung quanh cơi túi 1/18	A		SINGLE	52	483.6	554	
B11	Tack pkt at w.band*2	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	15	132.0	1920	
B12	Tack "sw" *2*2	Ghim vắt sổ chỉ túi sau*2*2	B		SINGLE	34	299.2	847	
B13	Avoid stretchable back body*2	Ghim chống bai TS	B		SINGLE	18	158.4	1600	
	W. band*5	Cạp*5							
C01	Cresae shell w.band*3	Là gấp sống cạp chính*3	B		PRESS	28	246.4	1029	
C02	Mark shell band*3	SD xung quanh cạp vải chính*3	C		HAND	40	332.0	720	
C03	Mark+cut elastic*2	SD+ cắt chun cạp*2	C		HAND	7	58.1	4114	
C04	Join shell band with rib *2*2,mark rid+cut	Cán cạp chính với bo*2*2,sd bo cạp,cắt	B		SINGLE	54	475.2	533	
C05	Press seam open+crease band	Là rẽ cán cạp+là gấp bản cạp	B		PRESS	30	264.0	960	
C06	Tack elastic to rib+close *2*2	Ghim chun vào bo cạp+chặn chun*2*2	B		SINGLE	58	510.4	497	
C07	Tack rid w.band open	Ghim miệng bo cạp*2	B		SINGLE	30	264.0	960	
C08	Trim band	Chém sửa cạp	C		HAND	18	149.4	1600	
TOTAL						2027	17880	14.2	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	756				
Double	292				
Kansai	0				
Special	323	182			
Press	188				
Hand	274	12			
Amount	1833	194			
Output (pcs)	15.71	148.45			
Total time	2027		Total out put		14.2

製表人: HUONG