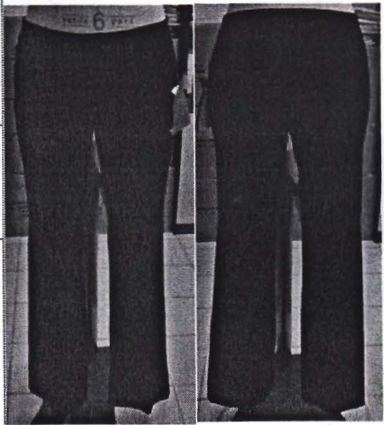


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-201P	款式說明 LADIE PANTS 订单 32342	制表人: HUONG	日期: 2015/04/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2258	特車組時間: 314	總時間: 2572		
生產出數: 12.75	特車組出數:91.72	IE 總出數: 11.2		

PPIC 主管:


4/16

FLOW CHART OF G15-201P

W.BAND*5

- 47" ① 54. JOIN UPPER W.BAND*3
38" ② 55. MARK BAND*5
42" ③ 56. JOIN CENTER W.BAND*2*2
9" ④ 57. PRESS SEAM OPEN
25" ⑤ 58. MARK HOOK&EYE*2
48" ⑥ 59. SEW HOOK&EYE*2
50" ⑦ 60. JOIN BAND LINING+JOIN EDGE BAND(AT RIGHT)
18" ⑧ 61. SEW CORDING AT W.BAND
22" ⑨ 62. 1/16STITCH UPPER W.BAND
35" ⑩ 63. PRESS SEAM OPEN, PRESS UPPER BAND
20" ⑪ 64. TRIM&TURN
18" ⑫ 65. TACK W.BAND 1 EDGE
17" ⑬ 66. PIPING UNDER W.BAND
35" ⑭ 67. SEW LBL AT ZISE TO LBL MAIN, SEW LBL AT BAND
13" ⑮ 68. PRESS PIPING

FRONT

- 36" ① 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
24" ② 2. SERGE PKT FACING*2*2
10" ③ 3. MARK PKT FACING*2
38" ④ 4. JOIN EDGE PKT OPEN*2(TACK BAG+BESOM)
26" ⑤ 5. 1/8TOPSTITCH PKT OPEN*2
17" ⑥ 6. PRESS PKT OPEN
18" ⑦ 7. TACK BAG TO PKT FACING*2 (SMALL PKT FACING)
26" ⑧ 8. TACK BAG TO PKT FACING*2 (BIG PKT FACING)
32" ⑨ 9. TACK BAG TO UPPER&UNDER*2
34" ⑩ 10. JOIN BAG*2
28" ⑪ 11. TURN+1/4TOPSTITCH BAG*2
18" ⑫ 12. TACK PKT OPEN*2
48" ⑬ 13. SERGE AROUND FRONT*2*2
70" ⑭ 31. JOIN OUT SEAM(CHAIN STITCH MACHINE)
22" ⑮ 32. PRESS OUT SEAM
14" ⑯ 33. SERGE BTM
60" ⑰ 34. JOIN IN SEAM*2 (CHAIN STITCH MACHINE)
19" ⑱ 35. PRESS SEAM INSEAM
28" ⑲ 36. SERGE FRONT&BACK RISE
38" ⑳ 37. JOIN FRONT&BACK RISE
22" ㉑ 38. TACK CHAIN STITCH AT BACK RISE*2, OUTSEAM*2
22" ㉒ 39. JOIN FLY, STITCH
20" ㉓ 40. CREASE FLY, PRESS BACK RISE
37" ㉔ 48. SET ZIPPER, STITCH+TACK RISE 1 EDGE
35" ㉕ 49. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
3" ㉖ 50. JOIN BELT LOOP+TRIM
6" ㉗ 51. SEW BELT LOOP*5
5" ㉘ 52. MARK+ CUT BELT LOOP*5
42" ㉙ 53. SET BELT LOOP*5, MARK

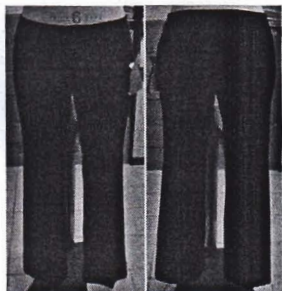
BACK BODY*4

- 30" ① 14. MARK BACK+PLEAT*2*2
56" ② 15. CLOSE PLEAT*2*2
48" ③ 16. SERGE AROUND BACK*2*2
15" ④ 17. MARK PKT POSITION*2
24" ⑤ 18. PRESS PLEAT+FUSE PKT*2
20" ⑥ 19. SERGE PKT FACING*2*2
54" ⑦ 20. SET BESOM*2(MACH)
9" ⑧ 21. 1/16STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
25" ⑨ 22. SET BESOM*2(HAND)
36" ⑩ 23. CLOSE 2EDGE*2
17" ⑪ 24. PRESS PKT OPEN*2
18" ⑫ 25. MARK BAG*2
40" ⑬ 26. JOIN PKT FACING TO BAG*2*2
45" ⑭ 27. JOIN BAG, TURN
48" ⑮ 28. 1/4TOPSTITCH BAG
36" ⑯ 29. CREACK STITCH AT PKT LIP 3 UNDER*2
34" ⑰ 30. TACK BAG AT W.BAND+TACK PKT OPEN

ZIPPER FACING*2

- 12" ① 41. SEW EDGE(TEMPLEATE)
10" ② 42. TRIM&TURN
7" ③ 43. PRESS
16" ④ 44. 1/16STITCH
6" ⑤ 45. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
11" ⑥ 46. PIPING*2
14" ⑦ 47. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

- 85" ① 69. SET W.BAND, MARK
70" ② 70. FOLD STITCH UNDER W.BAND
54" ③ 71. CLOSE BELT LOOP*5*2
20" ④ 72. TACK LBL AT OUT SEAM*2
54" ⑤ 73. BLIND BTM
95" ⑥ 74. TRIM THREAD
8" ⑦ 001. MARK HOLE AT BAND*1POSITION
12" ⑧ 002. SEW HOLE*1
98" ⑨ 003. BARTACK BELT LOOP*5*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1408	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	238	
SPECIAL	182	281
PRESS	148	
HAND	282	33
AMOUNT	2258	314
OUTPUT PCS	12.75	91.72
TOTAL TIME	2572	TOTAL OUTPUT 11.2

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

STYLE NO: G15-201P
DATE: 2015/04/17

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.75

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 posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	36	298.8	800	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	24	211.2	1200	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C		HAND	10	83.0	2880	
04	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt coi+vào)	B		SPECIAL	38	334.4	758	
05	1/8Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/8	B		SINGLE	26	228.8	1108	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
07	Tack bag to pkt facing*2(small pkt faci	Cán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B		SINGLE	18	158.4	1600	
08	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B		SINGLE	26	228.8	1108	
09	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	32	281.6	900	
10	Join bag	Quay lót túi	B		SINGLE	34	299.2	847	
11	Turn+topstitch bag*2	Lộn+giều lót túi	B		SINGLE	28	246.4	1029	
12	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	158.4	1600	
13	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B		SW	48	422.4	600	
14	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chắp dọc quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	70	616.0	411	
15	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B		PRESS	22	193.6	1309	
16	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	14	123.2	2057	
17	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	60	528.0	480	
18	Press seam inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	19	167.2	1516	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	28	246.4	1029	
20	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	38	334.4	758	
21	Tack chain stitch at rise*2+out seam*2	Chặn lại mũi chỉ tết đứng*2+sườn*2	B		SINGLE	22	193.6	1309	
22	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	22	193.6	1309	
23	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	20	176.0	1440	
24	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A		SINGLE	37	344.1	778	
25	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	308.0	823	
26	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B		SINGLE	3	26.4	9600	
27	Sew belt loop*5	Máy đĩa*5	B		KANSAI	6	52.8	4800	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	41.5	5760	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	42	369.6	686	
30	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	85	790.5	339	
31	Foldstitch under w.band	Gập mí chân cạp lọt khe	B		CHAIN STITCH	70	616.0	411	
32	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	54	475.2	533	
33	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B		SINGLE	20	176.0	1440	
34	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	54	475.2	533	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	788.5	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack belt loop*5*2	Di bộ đĩa*5*2	B		SPECIAL	70	616.0	411	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
A02	Trim&turn	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	16	140.8	1800	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	52.8	4800	
A06	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B		SINGLE	11	96.8	2618	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	14	123.2	2057	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	30	249.0	960	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	56	492.8	514	
B03	Serge around back*2*2	VS 3C TS*2*2	B		SW	48	422.4	600	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	15	124.5	1920	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	211.2	1200	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	176.0	1440	
B07	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	475.2	533	
B08	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường coi túi bên trong	B		SINGLE	9	79.2	3200	
B09	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	25	207.5	1152	
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	334.8	800	
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B13	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	18	149.4	1600	
B14	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	40	352.0	720	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-201P

DATE: 2015/04/17

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.75

# 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
B15	Join bag,tum	Quay tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	45	396.0	640	
B16	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	48	422.4	600	
B17	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí lộn khe 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	36	334.8	800	
B18	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B		SINGLE	34	299.2	847	
	W.band*5	Cạp*6							
c01	Join upper w.band	Cán chập sống cạp*3	B		SPECIAL	47	413.6	613	
c02	Mark*5	SD cạp *6	C		HAND	38	315.4	758	
c03	Join center w.band*3	Cán giữa cạp*2*2+cán sống 1 đoạn	B		SINGLE	42	369.6	686	
c04	Press seam open	Là rẽ cán cạp	B		PRESS	9	79.2	3200	
c05	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	25	207.5	1152	
c06	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2	B		SPECIAL	48	422.4	600	
c07	Join band lining+join edge band(at right)	Cán cạp lót+quay 1 đầu cạp bên phải,lộn	B		SINGLE	50	440.0	576	
c08	Sew cording at w.band	May dây sống cạp	B		SINGLE	18	158.4	1600	
c09	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	22	193.6	1309	
c10	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PREES	35	308.0	823	
c11	Trim&tum	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	20	166.0	1440	
c12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	158.4	1600	
c13	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	17	149.6	1694	
c14	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at ba	May mác cỡ vào mác chính,may mác cạp	B		SINGLE	35	308.0	823	
c15	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	114.4	2215	
TOTAL						2334	20469	12.3	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1408				
Double	0				
Chain stitch	238				
Special	182	281			
Press	148				
Hand	282	33			
Amount	2258	314			
Output (pcs)	12.75	91.72			
Total time	2572		Total out put		11.2

製表人: HUONG