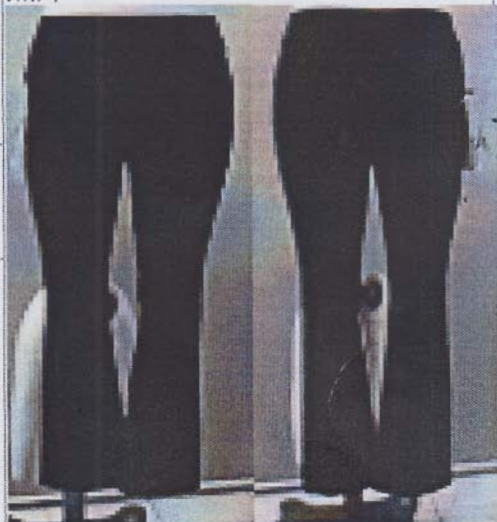


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

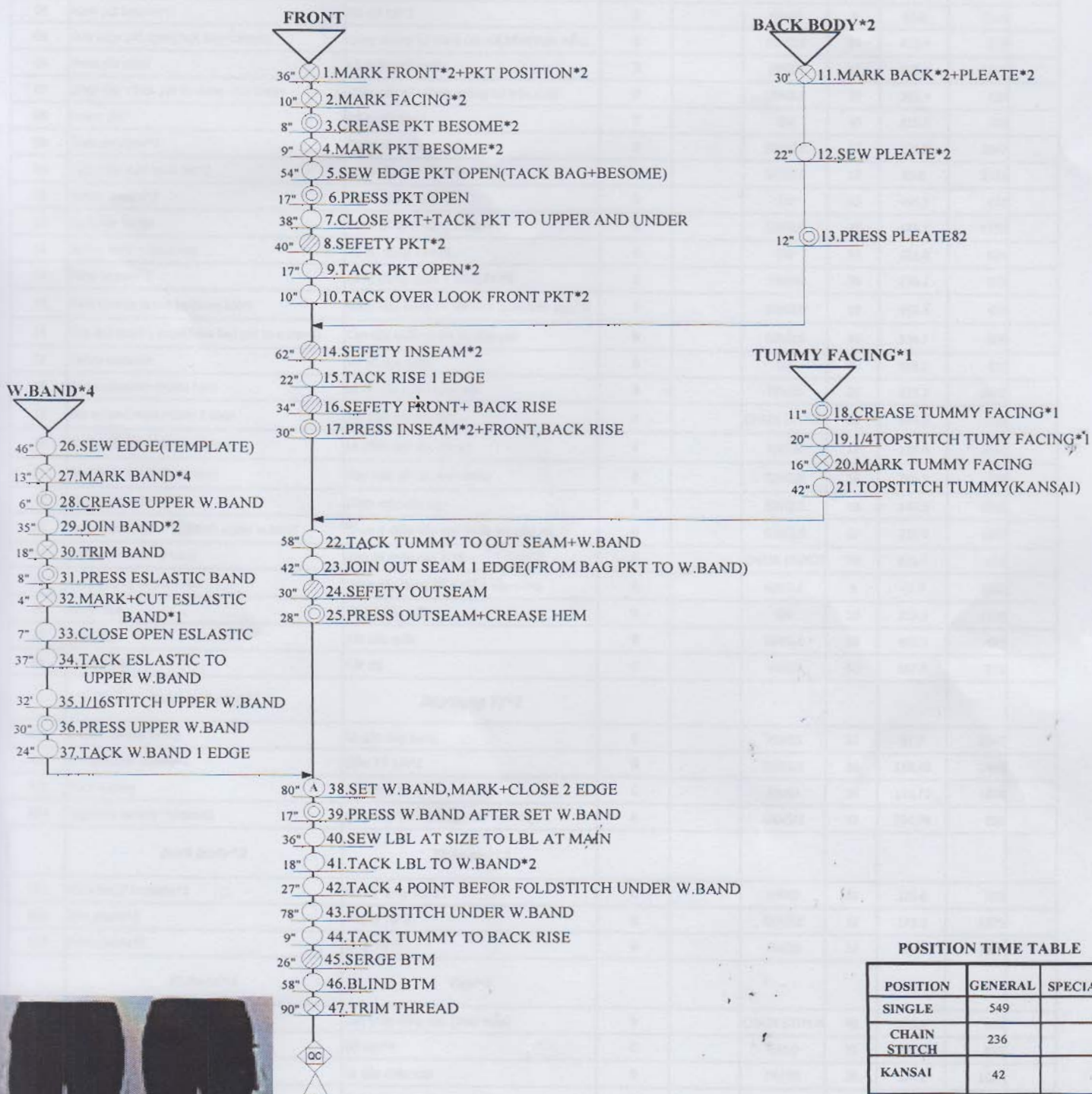
款式: G15-270P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2000	制表人: THAO	日期: 2015/09/09	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1486	特車組時間:0	總時間: 1486		
生產出數: 19.38	特車組出:0	IE 總出數: 19.4		

PPIC 主管:

176
2015/9

ROUTING TIME TABLE

NO.	DESCRIPTION	TIME	DATE
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
94			
95			
96			
97			
98			
99			
100			

FLOW CHART OF G15-270P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	549	
CHAIN STITCH	236	
KANSAI	42	
SPECIAL	227	0
PRESS	187	
HAND	245	0
AMOUNT	1486	0
OUTPUT PCS	19.38	0
TOTAL TIME	1486	TOTAL OUTPUT 19.4

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

STYLE NO: G15-270P
DATE: 2015/09/09

TAIPEI
VN IE
19.38

# 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 Sàn lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2+pkt position*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	36	267.1	778	
02	Mark facing*2	SD đắp túi trước*2	C		HAND	10	74.2	2800	
03	Crease pkt besome*2	Là gấp coi túi*2	B		PRESS	8	63.8	3500	
04	Mark pkt besome*2	SD coi túi*2	C		HAND	9	66.8	3111	
05	Sew edge pkt open(tack bag+besom)	Quay miệng túi ghim coi+lót,bấm(theo mẫu)	B		SINGLE	54	430.4	519	
06	Press pkt open	Là miệng túi trước	B		PRESS	17	135.5	1647	
07	Close pkt +Tack pkt to upper and under	Chặn góc túi+Ghim miệng túi trên,dưới	B		SINGLE	38	302.9	737	
08	Safety pkt*2	VS 5c dít túi*2	B		SW	40	318.8	700	
09	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	17	135.5	1647	
10	Tack over look front pkt*2	Chặn đầu vạt sổ túi*2	B		SINGLE	12	95.6	2333	
11	Safety inseam*2	VS 5C giằng quần*2	B		SW	62	494.1	452	
12	Tack rise 1edge	Ghim cổ định đứng 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
13	Safety front + back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	34	271.0	824	
14	Press inseam*2	Là rẽ giằng quần + đứng TT.TS	B		PRESS	30	239.1	933	
15	Tack tummy to out seam&w.band	Ghim đắp bụng TT vào dọc quần, trên cạp,SD	B		SINGLE	58	462.3	497	
16	Join out seam 1 edge(from bag pkt to w.band)	Cán dọc quần từ lót túi đến cạp	B		SINGLE	42	334.7	686	
17	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	65	518.1	431	
18	Press outseam+crease hem	Là lật dọc quần+gấp gấu	B		PRESS	28	223.2	1000	
19	Set w.band,mark+close 2 edge	Tra cạp, Sd (chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	80	669.6	350	
20	Press w.band after set w.band	Là chần cạp sau khi tra	B		PRESS	17	135.5	1694	
21	Sew lbl at size to lbl at main	Máy móc cỡ vào móc chính	B		SINGLE	36	286.9	778	
22	Tack lbl to w.band*2	Ghim móc vào cạp	B		SINGLE	18	143.5	1556	
23	Tack 4 point befor foldstitch under w.band	Ghim 4 điểm vào cạp trước khi gấp mí	B		SINGLE	27	215.2	1067	
24	Foldstitch under w.band	Gấp mí chân cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	78	621.7	359	
25	Tack tummy to back rise	Ghim đắp bụng TT 1 điểm vào đứng	B		SINGLE	9	71.7	3200	
26	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	26	207.2	1108	
27	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	58	462.3	483	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	311	
	Tummy facing*1	Đắp bụng TT*1							
A01	Crease tummy facing	Là gấp đắp bụng	B		PRESS	11	87.7	2545	
A02	1/4 topstitch tummy*1	Điểm TT 1/4*1	B		SINGLE	20	159.40	1440	
A03	Mark tummy	SD đắp TT	C		HAND	16	118.72	1800	
A04	Topstitch tummy*3(kansai)	Điểm đắp TT 3 đường(máy trần dè)	B		KANSAI	42	334.74	686	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2+pleate*2	SD TS*2+ly TS*2	C		HAND	30	222.6	933	
B02	Sew pleate*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	22	175.3	1273	
B03	Press pleate*2	Là ly TS*2	B		PRESS	12	95.6	2333	
	W.Band*4	Cạp*4							
C01	Sew edge(template)	Cán chắp sống cạp (theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	46	366.6	609	
C02	Mark band*4	SD cạp*4	C		HAND	32	237.4	875	
C03	Crease upper w.band	Là gấp chân cạp	B		PRESS	26	207.2	1077	
C04	Join band*2	Cán cạp+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	48	382.6	583	
C05	Trim band	Chém bản cạp	C		HAND	18	133.6	1556	
C06	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	8	63.8	3500	
C07	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	4	29.7	7000	
C08	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	7	55.8	4000	
C09	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	37	294.9	757	
C10	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	32	255.0	875	
C11	Press upper w.band	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B		PRESS	30	239.1	933	
C12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	24	191.3	1167	
Total						1486	11741	19.4	

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

STYLE NO: G15-270P
DATE: 2015/09/09

TAIPEI
VN IE
out put
Sân
lượng
19.38
使用配
件及其
他

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	TAIPEI VN IE out put Sân lượng	19.38 使用配 件及其 他
	Position	General	Special					
	Single	549						
	Chain stitch	236						
	Kansai	42						
	Special	227	0					
	Press	187						
	Hand	245	0					
	Amount	1486	0					
	Output (pcs)	19.38	0.00					
	Total time	1486			Total out put		19.4	

製表人: THAO