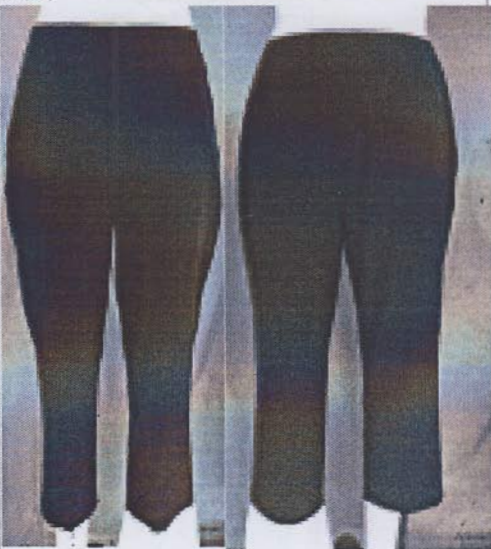
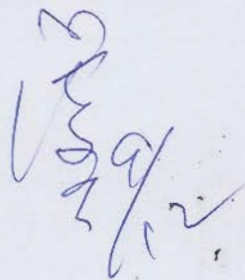


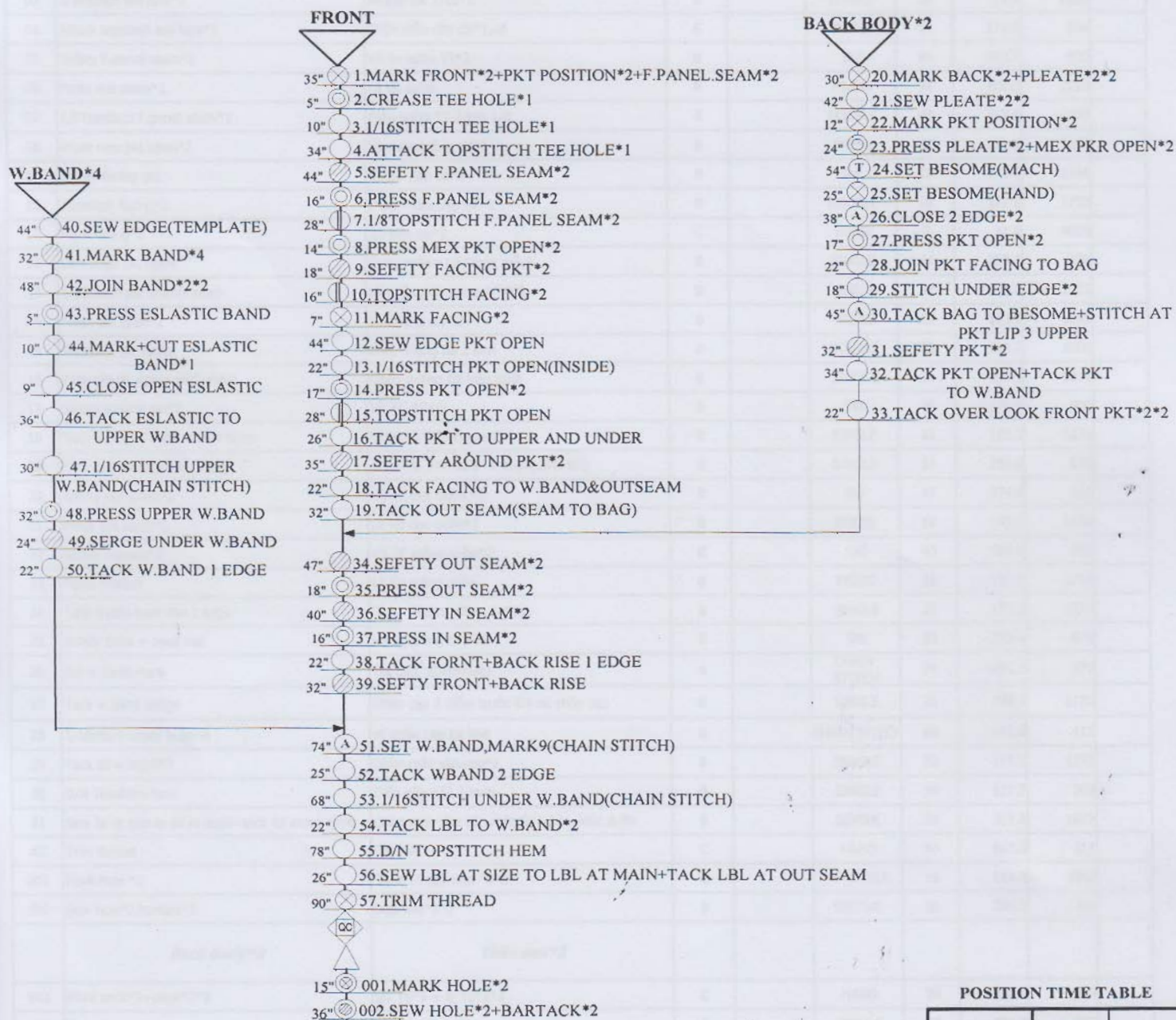
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-278P	款式說明 LADIE PANTS 订单 6304	制表人: THAO	日期: 2015/09/11	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1676	特車組時間:105	總時間: 1781		
生產出數: 17.18	特車組出:274.29	IE 總出數: 16.2		

PPIC 主管:


 10/9/12

FLOW CHART OF G15-278P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	731	
CHAIN STITCH	216	
DOUBLE	84	
SPECIAL	240	90
PRESS	164	
HAND	241	15
AMOUNT	1676	105
OUTPUT PCS	17.18	274.29
TOTAL TIME	1781	TOTAL OUTPUT 16.2

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

STYLE NO: G15-278P
DATE: 2015/09/11

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.18

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sân lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2, pkt position+F.panel seam*2	SD TT*2, vị trí túi + sườn TT*2	C		HAND	35	259.7	800	
02	Crease tee hole*1	Là gấp dây cài*1	B		PRESS	5	39.9	5600	
03	1/16Stitch tee hole*1	Mí dây cài 1/16*1	B		SINGLE	10	79.7	2800	
04	Attack topstitch tee hole*1	Chặn điều dây cài*1, sd	B		SINGLE	34	271.0	824	
05	Safety F.panel seam*2	VS 5c sườn TT*2	B		SW	44	350.7	636	
06	Press out seam*2	Là lật sườn	B		PRESS	16	127.5	1750	
07	1/8Topstitch F.panel seam*2	Điều sườn TT 2 kim 1/8	B		DOUBLE	40	318.8	700	
08	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2000	
09	Safety facing pkt	VS 5C đáy túi*2	B		SW	18	143.5	1556	
10	Topstitch facing*2	Điều 2 kim đáy túi*2	B		DOUBLE	16	127.5	1750	
11	Mark facing*2	SD đáy túi*2	C		HAND	7	51.9	4000	
12	Sew edge pkt open	Quay miệng túi (theo mẫu)	B		SINGLE	44	350.7	636	
13	1/16Stitch pkt open(inside)	Mí miệng túi trong 1/16*2	B		SINGLE	22	175.3	1273	
14	Press pkt open*2	Là miệng túi *2	B		PRESS	17	135.5	1647	
15	Topstitch pkt open	Điều miệng túi 2 kim	B		DOUBLE	28	223.2	1000	
16	Tack pkt to upper and under	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	26	207.2	1077	
17	Safety around pkt*2	VS 5C đáy túi	B		SW	35	279.0	800	
18	Tack facing to w.band&out seam	Ghim túi trên cạp sườn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
19	Tack out seam(seam to bag)	Ghim túi trên sườn 1 đoạn(cạnh túi)	B		SINGLE	32	255.0	875	
20	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần *2	B		SW	47	374.6	596	
21	Press out seam*2	Là lật dọc quần*2	B		PRESS	18	143.5	1556	
22	Safety inseam*2	VS 5C giằng quần*2	B		SW	40	318.8	700	
23	Press inseam	Là lật giằng quần	B		PRESS	16	127.5	1750	
24	Tack front+back rise 1 edge	Ghim cổ định đứng 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
25	Safety front + back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	32	255.0	875	
26	Set w.band,mark	Tra cạp, SD(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	74	619.4	378	
27	Tack w.band 2edge	Ghim cạp 2 điểm trước khi mí chân cạp	B		SINGLE	25	199.3	1120	
28	1/16stitch upper w.band	Mí chân cạp lật khe	B		CHAIN STITCH	68	542.0	412	
29	Tack lbl w.band*2	Ghim móc vào cạp*2	B		SINGLE	22	175.3	1273	
30	D/N Topstitch hem	Điều gấp gấu 1 inch	B		SINGLE	78	621.7	359	
31	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B		SINGLE	26	207.2	1077	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	311	
001	Mark hole *2	SD vị trí đập rive *2*2	C		HAND SCL	15	111.3	1867	
002	Sew hole*2, bartack*2	Đập rive*2*2	B		SPECIAL	36	286.9	778	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2+pleat*2*2	SD TS*2 + ly TS*2*2	C		HAND	30	222.6	933	
B02	Sew pleate*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	42	334.7	667	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C		HAND	12	89.0	2333	
B04	Press pleate*2+mex at pkt open*2	Là ly TS*2 +mex miệng túi*2	B		PRESS	24	191.3	1167	
B05	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bố túi bằng máy*2(đặt cơ)	B		SPECIAL	54	430.4	519	
B06	Set besom*2(hand)	Bố túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1120	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	38	318.1	737	
B08	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1647	
B09	Join pkt facing to bag	Cán lót vào đáy túi	B		SINGLE	22	175.3	1273	
B10	Stitch under edge*2	Mí cạnh túi dưới	B		SINGLE	18	143.5	1556	
B11	Tack bag to besome+stitch at pkt lip 3 upper	Ghim lót vào 2 cạnh cơ túi+mí 3 cạnh túi trên	A		SINGLE	45	376.7	622	
B12	Safety pkt*2	VS 5C đáy túi*2	B		SINGLE	32	255.0	875	
B13	Tack pkt open*2+tack pkt to w.band	Ghim kín miệng túi*2+ghim túi trên cạp	B		SINGLE	34	271.0	824	
B14	Tack over look front pkt*2*2	Chặn đầu vạt sổ túi*2*2	B		SINGLE	22	175.3	1273	

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

STYLE NO: G15-278P
DATE: 2015/09/11

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.18

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
	<i>W.band*4</i>	<i>Cạp*4</i>							
C01	Sew edge(template)	Cán chấp sống cạp (theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	44	350.7	636	
C02	Mark band*4	SD cạp*4	C		HAND	32	237.4	875	
C03	Join band*2*2	Cán cạp+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	48	382.6	583	
C04	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5600	
C05	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2800	
C06	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	9	71.7	3111	
C07	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	36	286.9	778	
C08	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	30	239.1	933	
C09	Press upper w.band	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B		PRESS	32	255.0	875	
C10	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	24	191.3	1167	
C11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	22	175.3	1273	
TOTAL						1781	14117	16.2	



Position	General	Special			
Single	731				
Chain stitch	216				
Double	84				
Special	240	90			
Press	164				
Hand	241	15			
Amount	1676	105			
Output (pcs)	17.18	274.29			
Total time	1781		Total out put		16.2

製表人: THAO