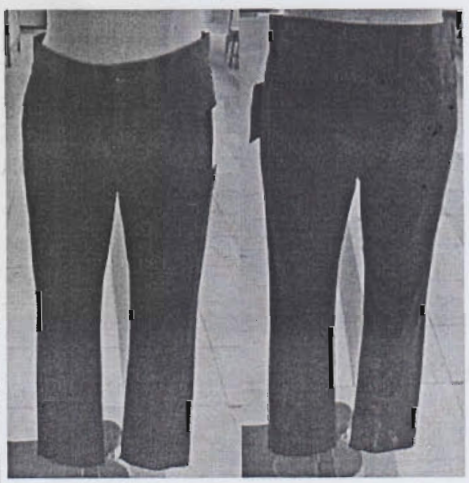
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

<table>
<tr><td>款式:
G15-297P</td><td>款式說明 LADIE PANTS
订单:40000</td><td>制表人:
THAO</td><td>日期：2015/10/02</td><td>文件編號:</td></tr>
<tr><td colspan="3">參考雷同款: The same 15-267</td><td colspan="2" rowspan="2">照片
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:1881</td><td>特車組時間:236</td><td>總時間: 2117</td></tr>
<tr><td>生產出數: 15.31</td><td>特車組出數:122.03</td><td>IE 總出數: 13.6</td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

PPIC 主管:

CUSTOMER : NET

2015/10/02
THAO

FLOW CHART OF G15-297P

W.BAND*2

- 9" 55.JOIN W.BAND BEFOR CREASE BAND
- 20" 56.CREASE BAND*2 (FUSE MACHINE)
- 17" 57.MARK BAND
- 40" 58.JOIN CENTER UPPER W.BAND
- 20" 59.PRESS UPPER W.BAND
- 12" 60.TRIM&TURN
- 20" 61.TACK W.BAND 1 EDGE

FRONT

- 36" 1.MARK FRONT+PKT POSITION*2
- 7" 2.CREASE CENTER BAG LINING*2
- 8" 3.FOLDSTITCH PKT BAG LINING*1(AT INSIDE)
- 7" 4.CREASE PKT BAG LINING*1(INSIDE)
- 12 5.MARK PKT FACING*2
- 25" 6.1/16ATTACK STITCH BAG LINING*1
- 60" 7.TACK BAG TO FACING*2
- 42" 8.JOIN PKT OPEN*2(TACK BAG+BESOM)
- 24" 9.1/16STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
- 17" 10.PRESS PKT OPEN
- 28" 11.1/4TOPSTITCH PKT OPEN*2
- 26" 12.TACK PKT TO UPPER AND UNDER*2
- 42" 13.JOIN BAG*2
- 38" 14.TURN+1/4TOPSTITCH BAG*2
- 14" 15.TACK BAG TO W.BAND&OUT SEAM
- 19' 16.SERGE FRONT RISE
- 17" 17.TACK RISE 1 EDGE

BACK BODY*2

- 32" 18.MARK BACK+PLEAT*2
- 28" 19.CLOSE PLEAT*2
- 13" 20.MARK PKT POSITION*2
- 24" 21.PRESS PLEAT+FUSE PKT*2
- 54" (T) 22.SET BESOM*2(MACH)
- 25" 23.SET BESOM*2(HAND)
- 36" 24.CLOSE 2EDGE*2
- 17" 25.PRESS PKT OPEN*2
- 18" 26.STITCH UNDER EDGE*2
- 17" 27.MARK BAG*2
- 52" 28.1/16FOLDSTITCH PKT FACING TO BAG*2*2
- 58" 29.JOIN BAG,TURN
- 50" 30.1/4TOPSTITCH BAG
- 36" (A) 31.1/16STITCH AT PKT LIP 3 UNDER*2
- 18" 32.TACK BAG AT W.BAND
- 24" 33.MARK HOLE BACK PKT+BTN POSITION
- 36" 34.SEW HOLE*2+BTN*2

- 65" 35.SEFETY OUT SEAM
- 26" 36.PRESS FORWORD OUT SEAM
- 58" 37.SEFETY INSEAM
- 22" 38.PRESS SEAM INSEAM+CREASE BTM
- 54" 39.1/8TOPSTITCH INSEAM
- 36" 40.SEFETY FRONT&BACK RISE
- 23" 41.JOIN FLY,STITCH
- 4" 42.CREASE FLY
- 30" (A) 49.SET ZIPPER,STITCH+TACK RISE 1 EDGE
- 37" 50.TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
- 38" 51.1/8TOPSTITCH FRONT&BACK RISE
- 8" 52.JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP
- 3" 53.MARK+CUT BELT LOOP*6
- 46" 54.SET BELT LOOP*6,MARK
- 82" (A) 62.SET W.BAND,MARK+CLOSE 2EDGE,TURN
- 13" 63.SEW LBL AT W.BAND
- 90" 64.1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
- 52' 65.CLOSE BELT LOOP*5*2
- 14" 66.TACK LBL AT OUT SEAM*2
- 80" 67.FOLDSTITCH BTM
- 90" 68.TRIM THREAD
- QC
- 8" 001.MARK HOLE AT BAND*1POSITION
- 12" 002.SEW HOLE*1
- 102" 003.BARTACK PKT*4+BELT LOOP*5*2+FLY*1

ZIPPER FACING*2

- 11" 43.CLOSE 1EDGE ZIPPER FACING
- 6" 44.TRIM&TURN
- 12' 45.PRESS
- 6" 46.CLOSE ZIPPER FACING OPEN
- 14" 47.PIPING*2
- 12" 48.TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1313	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	177	204
PRESS	128	
HAND	263	32
AMOUNT	1881	236
OUPUT PCS	15.31	122.03
TOTAL TIME 2117	TOTAL OUTPUT 13.6	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-297P

DATE: 2015/10/02

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.31

# OP NO Mã	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	267.1	800	
02	Cresae center bag lining*2	Là gập chính giữa lót túi trước*2	B		PRESS	7	55.8	4114	
03	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diễu miệng túi lót*1	B		SINGLE	8	63.8	3600	
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	7	55.8	4114	
05	Mark pkt facing*2	sd đáp túi trước*2	C		HAND	12	89.0	2400	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi lót1/16	B		SINGLE	25	199.3	1152	
07	Tack bag to facing*2	Can lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B		SINGLE	60	478.2	480	
08	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2(đặt cơi+lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
09	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi	B		SINGLE	24	191.3	1200	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
11	1/4Topstitch pkt open*2	Diễu miệng túi 1/4	B		SINGLE	28	223.2	1029	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	26	207.2	1108	
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
14	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Diễu lót túi	B		SINGLE	38	302.9	758	
15	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lót túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	16	127.5	1800	
16	Serge front rise	VS 3C đũng TT	B		SW	19	151.4	1516	
17	Tack rise 1 edge	Ghim đũng trước 1 đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
18	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	64	510.1	450	
19	Sefety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	58	462.3	497	
20	1/8topstitch inseam	Diễu giàng quần 1/8	B		SINGLE	54	430.4	533	
21	Sefety front&back rise	VS 5C đũng TT+TS	B		SW	36	286.9	800	
22	Join fly,stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
23	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
24	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	30	251.1	960	
25	Topstitch fly+close *2	Diễu moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
26	1/8topstitch front&back rise	Diễu đũng TT+TS 1/8	B		SINGLE	38	302.9	758	
27	Join belt loop+sew belt loop	Can đĩa+may đĩa	B		SINGLE	8	63.8	3600	
28	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	3	22.3	9600	
29	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sd*6	B		SINGLE	46	366.6	626	
30	Set w.band,mark+close 2edge,turn	Tra cạp,sd	A		SINGLE	82	686.3	351	
31	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp	B		SINGLE	13	103.6	2215	
32	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	90	753.3	320	
33	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
34	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
35	Foldstitch btm	Gập diễu gấu	B		SINGLE	80	637.6	360	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thùa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Đi bọ túi*2*2+bọ đĩa*5*2+bọ moi*1	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	zipper facing*2	***Đáp khóa*2***							
A01	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa	B		SINGLE	11	87.7	2618	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	6	44.5	4800	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	12	95.6	2400	
A04	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A05	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	***Thân sau*2***							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	32	237.4	900	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	96.5	2215	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	1/16 stitch besom(at inside)	Mí tăng cường cơi túi 1/16	B		SINGLE	12	95.6	2400	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B11	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	17	126.1	1694	
B12	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
B13	Join bag,turn	Quây tròn túi(máy chém),lộn	B		SINGLE	58	462.3	497	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

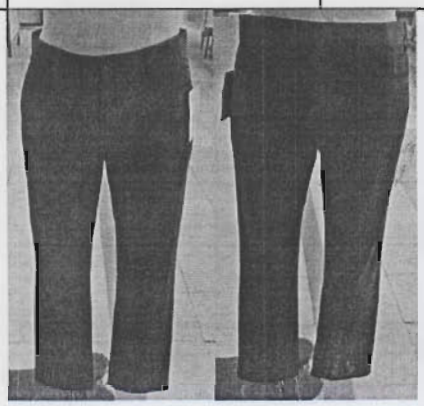
STYLE NO: G15-297P

DATE: 2015/10/02

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.31

# OP NO Mã	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
B14	1/4topstitch bag	Diễu đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B18	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2	***Cạp*2***							
C01	Join w.band befor crease band	Can cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gập bản cạp*2(máy ép)	B		PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band	SD cạp	C		HAND	17	126.1	1694	
C04	Join center upper w.band	Can chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
C05	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C06	Trim&turn	Chém lộn 2 đầu cạp	C		HAND	12	89.0	2400	
C08	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL						2117	16820	13.6	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1313				
Special	177	204			
Press	128				
Hand	263	32			
Amount	1881	236			
Output (pcs)	15.31	122.03			
Total time	2117		Total out put		13.6

製表人：THAO