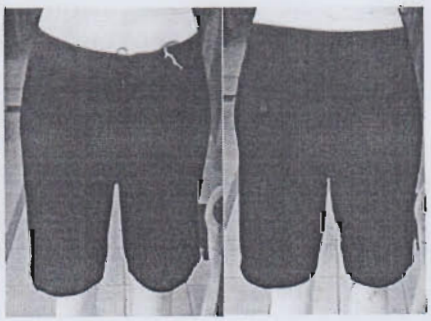
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：
G15-333P</td><td>款式說明 LADIE PANTS
订单 58300</td><td>制表人：
HUONG</td><td>日期：2015/11/09</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="3">參考雷同款:</td><td colspan="2" rowspan="3">照片
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:1829</td><td>特車組時間:264</td><td>總時間: 2093</td></tr>
<tr><td>生產出數: 15.75</td><td>特車組出數:109.09</td><td>IE 總出數: 13.8</td></tr>
</table>

PPIC 主管：

CUSTOMER : NET

2015/11/09
HUONG

FLOW CHART OF G15-333P

FRONT

- 36" 1.MARK FRONT+PKT POSITION*2
- 7" 2.CREASE CENTER BAG LINING*2
- 8" 3.FOLDSTITCH PKT BAG LINING*1(AT INSIDE)
- 5" 4.CREASE PKT BAG LINING*1(INSIDE)
- 20 5.MARK PKT FACING*2+PKT SMALL POSITION
- 30" 6.1/16ATTACK STITCH BAG LINING*1
- 64" 7.1/16FOLDSTITCH BAG TO PKT FACING*2*2
- 48" 8.JOIN PKT OPEN*2+NOTCH (TACK BAG+BESOM)
- 24" 9.1/16STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
- 17" 10.PRESS PKT OPEN
- 32" 11.1/4TOPSTITCH PKT OPEN
- 38" 12.JOIN BAG*2
- 42" 13.TURN+1/4TOPSTITCH BAG*2
- 32" 14.TACK PKT TO UPPER AND UNDER*2+TACK PKT TO W.BAND
- 17" 15.SERGE FRONT RISE
- 34" 16.SEFTEY INSEAM
- 28" 17.1/8TOPSTITCH INSEAM
- 40" 36.SEFETY OUT SEAM
- 21" 37.TACK RISE 1 EDGE
- 38" 38.SEFETY FRONT&BACK RISE
- 23" 39.JOIN FLY,STITCH
- 4" 40.CREASE FLY
- 34" A 47.SET ZIPPER,STITCH
- 37" 48.TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
- 34" 49.1/8TOPSTITCH FRONT&BACK RISE
- 14" 50.JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP
- 9" 51.PRESS BELT LOOP
- 3" 52.MARK+CUT BELT LOOP*6
- 50" 53.SET BELT LOOP*6,MARK
- 80" A 60.SET W.BAND,MARK
- 15" 61.TACK LBL AT W.BAND*1
- 86" 62.1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
- 58" 63.CLOSE BELT LOOP*6*2
- 14" 64.TACK LBL AT OUT SEAM*2
- 72" 65.FOLDSTITCH BTM
- 80" 66.TRIM THREAD
- QC
- 8" 001.MARK HOLE AT BAND*1POSITION
- 12" 002.SEW HOLE*1
- 102" 003.BARTACK F.PKT*4+BELT LOOP*5*2+FLY*1

W.BAND*2

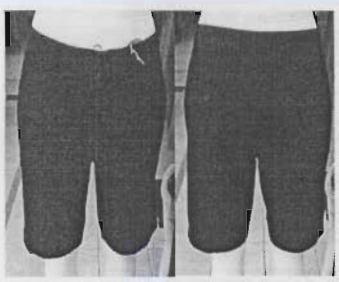
- 9" 54.JOIN W.BAND BEFOR CREASE BAND
- 20" 55.CREASE BAND*2 (FUSE MACHINE)
- 17" 56.MARK BAND
- 40" 57.JOIN CENTER UPPER W.BAND
- 28" 58.CLOSE 2 EDGE W.BAND,TURN
- 20" 59.TACK W.BAND 1 EDGE

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" A 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
- 62" 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
- 28" 35.BARTACK BACK PKT*2*2

ZIPPER FACING*2

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



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1417	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	129	232
PRESS	86	
HAND	197	32
AMOUNT	1829	264
OUPUT PCS	15.75	109.09
TOTAL TIME 2093	TOTAL OUTPUT 13.8	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-333P

DATE: 2015/11/09

TAIPEI IE OUTPUT: 14.41

VN IE OUTPUT: 15.75

# 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 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	5	39.9	5760	
05	Mark pkt facing*2+small pkt position*1	sd đáp túi trước*2+vị trí dán túi con*1	C		HAND	20	148.4	1440	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi lót1/16	B		SINGLE	30	239.1	960	
07	1/16Foldstich bag to pkt facing*2*2	Can lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B		SINGLE	64	510.1	450	
08	Join pkt open*2+notch(tack bag+beson	Can chắp miệng túi*2(đặt cơi+lót)	B		SINGLE	48	382.6	600	
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	32	255.0	900	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
13	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Diễu lót túi	B		SINGLE	42	334.7	686	
14	Tack pkt to upper and under*2+tack pk	Ghim miệng túi trên dưới +ghim lót trên cạp	B		SINGLE	32	255.0	900	
15	Serge front rise	VS 3C đũng TT	B		SW	17	135.5	1694	
16	Sefety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	34	271.0	847	
17	1/8topstitch inseam	Diễu giàng quần 1/8	B		SINGLE	28	223.2	1029	
18	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	40	318.8	720	
19	Tack rise 1 edge	Ghim ddũng trước 1 đoạn	B		SINGLE	21	167.4	1371	
20	Sefety front&back rise	VS 5C đũng TT+TS	B		SW	38	302.9	758	
21	Join fly,stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
22	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
23	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	34	284.6	847	
24	Topstitch fly+close *2	Diễu moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
25	1/8topstitch front&back rise	Diễu đũng TT+TS 1/8	B		SINGLE	34	271.0	847	
26	Join belt loop+sew belt loop	Can đỉa+may đỉa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
27	Press belt loop	Là đỉa	B		PRESS	9	71.7	3200	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đỉa*6	C		HAND	5	37.1	5760	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đỉa,sd*6	B		SINGLE	50	398.5	576	
30	Set w.band,mark+close 2edge,turn	Tra cạp,sd	A		SINGLE	80	669.6	360	xem co chan 2 dau
31	Tack lbl at w.band*1	Ghim mác cạp*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
32	1/16Foldstitch around w.band	Gập mí xung quanh chân cạp 1/16	A		SINGLE	86	719.8	335	
33	Close belt loop*5*2	Chặn đỉa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	58	462.3	497	
34	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
35	Foldstitch btm	Gập diễu gấu	B		SINGLE	72	573.8	400	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	80	593.6	360	
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	Di bọ túi*2*2+bọ đỉa*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	339
B07	1/16stitch 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	Quầy tròn túi(máy chém),lộn	B		SINGLE	62	494.1	465	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

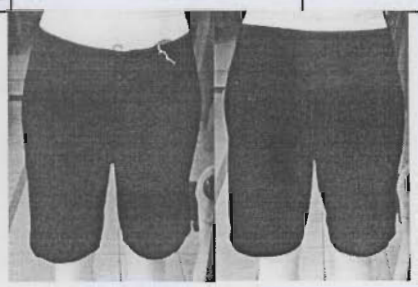
STYLE NO: G15-333P

DATE: 2015/11/09

TAIPEI IE OUTPUT: 14.41

VN IE OUTPUT: 15.75

# 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 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	14	111.6	2057	
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	
B19	Bartack back pkt*2*2	Di bọ túi sau*2*2	b		SPECIAL	28	223.2	1029	
	*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	19	141.0	1516	
C04	Join center upper w.band	Can chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
C05	Close 2 edge w.band,turn	chặn lộn 2 đầu cạp+xén sửa	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C06	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL						2093	16633	13.8	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1417				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	129	232			
Press	86				
Hand	197	32			
Amount	1829	264			
Output (pcs)	15.75	109.09			
Total time	2093		Total out put		13.8

製表人：HUONG