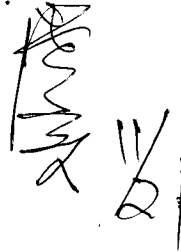


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-379P	款式說明 LADIE PANTS 订单 36.576	制表人: THAO	日期: 2015/11/21	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間 2171	特車組時間:262	總時間: 2433		
生產出數: 13.27	特車組出數:109.92	IE 總出數: 11.84		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-379P

W.BAND*2*2

- 28" 64. MARK W.BAND*2
16" 65. CREASE W.BAND*2
24" 66. JOIN W.BAND 1 EDGE
5" 67. PRESS UPPER W.BAND
48" 68. JOIN UPER W.BAND
29" 69. 1/16 STITCH W.BAND
25" 70. PRESS UPPER W.BAND

FRONT

- 25" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
15" 2. FOLDSTITCH PKT BAG LINING*1(AT INSIDE)
13" 3. CREASE PKT BAG LINING*1
22" 4. MARK PKT FACING*2+POSITION BAG *1
9" 5. PRESS MEX PKT OPEN*2
42" 6. 1/16 ATTACK STITCH BAG LINING*1
28" 7. CREASE FACING*4
52" 8. TACK BAG TO FACING*2*2
38" 9. JOIN PKT OPEN*2(TACK BAG+BESOM)
22" 10. 1/16 STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
12" 11. PRESS PKT OPEN
32" 12. TACK PKT UPPER AND UNDER*2
35" 13. JOIN BAG*2
22" 14. TURN
26" 15. TACK PKT UPPER AND UNDER*2
9" 16. PRESS FACING PKT*2
12" 17. SERGE FACING PKT*2
41" 18. TACK FACING TO BAG PKT
28" 19. SERGE FRONT(ONLY INSEAM)+RISE

- 67" 39. SEFETY OUT SEAM
23" 40. PRESS OUTSEAM
30" 41. 1/4 TOPSTITCH BAG*2
38" 42. LINING PKT AT STITCH INSEAM*2
56" 43. JOIN INSEAM*2
3" 44. PRESS INSEAM
7" 45. MARK JOIN FRONT+BACK RISE
36" 46. PIPING FRONT+BACK RISE*2
47" 47. JOIN FRONT+BACK RISE(CHAIN STITCH)
23" 48. JOIN FLY, STITCH
15" 49. CREASE FLY+RISE

- 38" 57. SET ZIPPER, STITCH
9" 58. MARK, CUT ZIPPER RISE
23" 59. STITCH RISE FACING TO FRONT+BACK RISE
8" 60. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP
7" 61. PRESS BELT LOOP
3" 62. MARK+ CUT BELT LOOP*6
44" 63. SET BELT LOOP*6, MARK

- 94" 71. SET W.BAND, MARK
40" 72. CLOSE 1 EDGE BAND+TURN
46" 73. STITCH W.BAND 1 EDGE
82" 74. 1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
21" 75. STITCH LINING ZIPPER
45" 76. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
52" 77. CLOSE BELT LOOP*6*2
13" 78. SEW LBL AT W.BAND
70" 79. FOLDSTITCH BTM
102" 80. TRIM THREAD

- 24" 001. MARK HOLE AT BAND*1 POSITION
54" 002. SEW HOLE*1
27" 003. BARTACK PKT*4+FLY*1

BACK BODY*2

- 32" 20. MARK BACK+PLEAT*2*2
44" 21. CLOSE PLEAT*2*2
14" 22. SERGE FACING*2*2
28" 23. SERGE BACK*2(ONLY INSEAM)
12" 24. MARK PKT POSITION*2
24" 25. PRESS PLEATE+MEX PKT POSITION*2
54" 26. SET BESOM*2(MACH)
25" 27. SET BESOM*2(HAND)
42" 28. CLOSE 2 EDGE*2
17" 29. PRESS PKT OPEN*2
15" 30. MARK BAG*2
42" 31. 1/16 FOLDSTITCH PKT FACING TO BAG*2*2
50" 32. JOIN BAG
11" 33. TURN
50" 34. 1/4 TOPSTITCH BAG+TURN
36" 35. 1/16 STITCH AT PKT LIP 3 UPPER*2
16" 36. TACK BAG AT W.BAND
19" 37. MARK HOLE BACK PKT+BTN POSITION
35" 38. SEW HOLE*2+BTN*2

ZIPPER FACING*2

- 11" 50. JOIN ZIPPER FACING
6" 51. SERGE ZIPPER FACING
6" 52. TRIM&TURN
13" 53. PRESS
5" 54. MARK ZIPPER FACING
14" 55. PIPING*2
12" 56. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1460	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	47	
SPECIAL	143	219
PRESS	212	
HAND	309	43
AMOUNT	2171	262
OUTPUT PCS	13.27	109.92
TOTAL TIME	2433	TOTAL OUTPUT 11.84

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

STYLE NO: G15-379P
DATE: 2015/11/21

TAIPEI IE :
VN IE : 13.27 13.27

# 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	25	185.5	1152	
02	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1	Là xung quanh túi lót con*1	B		PRESS	13	103.6	2215	
04	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2+SD vị trí dán túi con	C		HAND	22	163.2	1309	
05	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi trước*2	B		PRESS	9	71.7	3200	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi con vào lót 1/16+diều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	Crease facing*4	Là gập đáp túi trước *4	B		PRESS	28	223.2	1029	
08	Tack bag to facing*2*2	Can xung quanh đáp vào lót túi*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SPECIAL	38	302.9	758	
10	1/16stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi trong 1/16	B		SINGLE	22	175.3	1309	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	32	255.0	900	
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
14	Turn bag*2	Lộn túi TT*2	C		HAND	7	51.9	4114	
15	Tack bag to seam	Ghim lót túi vào sườn*2 1 đoạn để vắt sổ	B		SINGLE	26	207.2	1108	
16	Press facing pkt*2	Là đáp túi*2	B		PRESS	9	71.7	3200	
17	Serge facing pkt*2	VS 3C đáp giằng túi	B		SINGLE	12	95.6	2400	
18	Tack facing to bag pkt	Mí đáp giằng túi vào lót túi+Ghim trên cạp sườn	B		SINGLE	41	326.8	702	
19	Serge front(only inseam)+rise	VS 3 chỉ dằng TT	B		SW	28	223.2	1029	
20	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	67	534.0	430	
21	Press outseam	Là lật dọc quần	B		PRESS	23	183.3	1252	
22	1/4Topstitch bag*2	Diều đáy túi TT*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
23	Lining pkt at stitch inseam*2	Mí lót túi vào sườn	B		SINGLE	38	302.9	758	
24	Join inseam*2	Can chắp giằng quần	B		SINGLE	56	446.3	514	
25	Press inseam	Là rẽ giằng quần*2	B		PRESS	21	167.4	1371	
26	Mark join front+back rise	SD đường can chắp đứng TT+TS	C		HAND	7	51.9	4114	
27	Join fly, stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
28	Piping front+back rise*2	Cuốn viền đứng TT+TS	B		SINGLE	36	286.9	800	
29	Join front&back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	47	374.6	613	
30	Crease fly, rise	Là gập moi, là đứng	B		PRESS	15	119.6	1920	
31	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	38	318.1	758	
32	Mark, cut zipper rise	SD, cắt đáp đứng	C		HAND	9	66.8	3200	
33	Stitch rise facing to front&back rise	Mí đáp đứng vào đứng	B		SINGLE	23	183.3	1252	
34	Join belt loop+sew belt loop	Can đĩa+máy đĩa	B		SINGLE	8	63.8	3600	
35	Press belt loop	Là dây đĩa	B		PRESS	7	55.8	4114	
36	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	3	22.3	9600	
37	Set belt loop*6, mark	Tra đĩa, sd*6	B		SINGLE	44	350.7	655	
38	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	94	786.8	306	
39	Close 1 edge band+turn	Chặn đầu cạp nhẹ, lộn	B		SINGLE	40	318.8	720	
40	Stitch w.band	Chặn đầu cạp vuông, lộn, mí, chặn ghim 1 đoạn	B		SINGLE	46	366.6	626	
41	1/16Foldstitch under w.band	Mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	82	686.3	351	
42	Stitch lining zipper	Mí lót khóa	B		SINGLE	21	167.4	1371	
43	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2+ghim*3	B		SINGLE	45	358.7	640	
44	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên, dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
45	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp	B		SINGLE	13	103.6	2215	
46	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	
X2	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	102	756.8	282	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*2+vị trí cúc cạp*2	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*2+bổ	B		SPECIAL	54	430.4	533	
003	Bartack pkt*2*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ moi*1	B		SPECIAL	27	215.2	1067	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing	Can chắp đáp khóa	B		SPECIAL	11	87.7	2618	
A02	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	6	47.8	4800	
A03	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C		HAND	6	44.5	4800	

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

STYLE NO: G15-379P
DATE: 2015/11/21

TAIPEI IE :
VN IE : 13.27 13.27

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫配號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配 件及其他
A04	Press	Là đắp khóa, là gấp lót đắp khóa	B		PRESS	13	103.6	2215	
A05	Mark zipper facing	SD đắp khóa	C		HAND	5	37.1	5760	
A06	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đắp khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	32	237.4	900	
B02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	44	350.7	655	
B03	Serge facing *2*2	VS 3C đắp túi sau*2*2	B		SW	14	111.6	2057	
B04	Serge back*2(only seam)	VS 3 chỉ dăng TS	B		SW	28	223.2	1029	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	12	89.0	2400	
B06	Press pleat+mex pkt position*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B07	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơi+ lót)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2, mí túi tăng cường	A		SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B11	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	15	111.3	1920	
B12	Stitch pkt facing to bag*2*2	Mí đắp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
B13	Join bag,	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B15	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B16	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	Mí 3 cạnh cơi túi trong*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B17	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B18	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	19	141.0	1516	
B19	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	35	279.0	823	
	W.band*2*2	Cạp*2*2							
C01	Mark w.band*2	SD cạp chính*2	C		HAND	28	207.8	1029	
C02	Crease w.band*2	Là gấp cạp chính*2, là gấp đầu cạp	B		PRESS	16	127.5	1800	
C03	Join w.band 1 edge	Cán giữa cạp chính*1,cạp lót*1, chặn củ ấu	B		SINGLE	24	191.3	1200	
C04	Press w.band	Là rẽ giữa cạp*2	B		PRESS	5	39.9	5760	
C05	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp	B		SINGLE	48	382.6	600	
C06	1/16stitch w.band	Mí sống cạp	B		SINGLE	29	231.1	993	
C07	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	25	199.3	1152	
TOTAL						2433	19342	11.84	



Position	GENERAL	SPECIAL		
Single	1460			
Chain stitch	47			
Special	143	219		
Press	212			
Hand	309	43		
Amount	2171	262		
Output (pcs)	13.27	109.92		
Total time	2433		Total out put Tổng	11.84

製表人: THAO