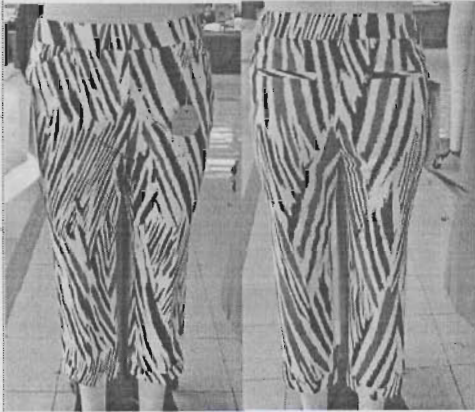


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-048P	款式說明 LADIE PANTS 订单 5.150	制表人: THAO	日期: 2016/03/07	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2014	特車組時間 121	總時間: 2135		
生產出數: 14.30	特車組出數 238.02	IE 總出數: 13.5		

PPIC 主管:

13/3/07

FLOW CHART OF G16-048P

FRONT

- 32" 1. MARK FRONT*2+PKT POSITION*2
 10" 2. MARK FACING PKT*2
 10" 3. SERGE FACING PKT*2
 14" 4. PRESS MEX PKT OPEN
 32" 5. JOIN PKT OPEN(TACK BAG+BESOME)
 18" 6. 1/16STITCH PKT OPEN*2
 16" 7. PRESS PKT OPEN*2
 40" 8. STITCH FACING TO BAG*2*2
 40" 9. TACK PKT TO UPPER AND UNDER+TACK PKT TO BAND
 20" 10. SEFETY PKT*2
 18" 11. TACK PKT OPEN*2
 9" 12. TACK OVER LOOK FRONT PKT*2
 52" 14. TACK TUMMY TO OUT SEAM & W.BAND
 15" 15. SERGE FRONT RISE
 42" 32. JOIN FLY, STITCH+TACK RISE 1 EDGE
 52" 33. SEFETY OUTSEAM
 14" 34. SERGE BTM
 24" 35. TACK OUT SEAM UNDER HEM 1 EDGE
 40" 36. PRESS OUT SEAM+CREASE F.BTM
 45" 37. SEFETY INSEAM
 36" 38. SERGE FRONT+BACK RISE
 32" 39. CREASE FLY, FRONT+BACK RISE
 35" 46. SET ZIPPER, MARK
 38" 47. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
 7" 48. JOIN BELT LOOP+TRIM
 4" 49. MARK+CUT BELT LOOP*5
 47" 50. SET BELT LOOP*5, MARK
 89" 66. SET W.BAND, MARK
 16" 67. PRESS W.BAND AFTER SET W.BAND
 82" 68. FOLDSTITCH UPPER W.BAND
 58" 69. CLOSE BELT LOOP
 45" 70. TACK HEM*2*2
 50" 71. BLIND HEM
 23" 72. SEW LBL AT RISE TO LBL MAIN+TACK LBL AT OUT SEAM
 85" 73. TRIM THREAD

100

- 10" 001. MARK HOLE W.BAND
 22" 002. SEW HOLE W.BAND+BARTACK FLY*1

BACK BODY*2

- 32" 16. MARK BACK*2+PLEAT*2
 28" 17. CLOSE PLEATE*2
 9" 18. MARK PKT POSITION*2
 17" 19. PRESS PLEAT*2+MEX AT PKT OPEN
 54" 20. SET BESOME*2(MACH)
 24" 21. TACK FAING TO BAG*2
 25" 22. SET BESOME(HAND)
 40" 23. CLOSE EDEGE*2
 14" 24. PRESS PKT OPEN*2
 10" 25. CREASE FACING PKT*2
 26" 26. STITCH FACING TO BAG*2
 56" 27. 1/16STITCH AT PKT LIP 3 UPPER
 38" 28. SERGE PKT*2
 28" 29. TACK PKT TO W.BAND
 20" 30. TACK PKT OPEN*2
 18" 31. CLOSE OVER LOOK BESOME PKT*2*2

ZIPPER FACING*3

- 15" 40. SEW EDGE*1
 9" 41. TRIM&TURN
 7" 42. PRESS ZIPPER FACING
 13" 43. 1/16STITCH ZIPPER FACING
 12" 44. SERGE ZIPPER FACING+FLY
 12" 45. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

TUMMY FACING*2

- 50" 13. TOPSTITCH TUMMY FACING(KANSAI)

W.BAND*5

- 35" 51. MARK BAND*3
 30" 52. JOIN CENTER W.BAND*2
 5" 53. CREASE W.BAND
 50" 54. JOIN UPPER W.BAND+JOIN CENTER BAND*3
 10" 55. MARK HOOK&EYE*2*2
 25" 56. HOOK&EYES*2*2
 28" 57. JOIN BAND LINING+JOIN EDGE BAND(AT RIGHT), TURN
 15" 58. SEW CORDING AT W.BAND
 24" 59. 1/16STITCH UPPER W.BAND
 32" 60. PRESS UPPER W.BAND
 19" 61. TRIM&TURN
 20" 62. TACK W.BAND 1 EDGE
 21" 63. PIPING UNDER W.BAND
 12" 64. PRESS PIPING
 30" 65. SEW LBL AT W.BAND*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1289	
KANSAI	57	
SPECIAL	242	102
PRESS	183	
HAND	243	20
AMOUNT	2014	121
OUTPUT PCS	14.30	238.02
TOTAL TIME	2135	TOTAL OUTPUT 13.5

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

STYLE NO: G16-048P
3/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 14.28
VN IE OUTPUT: 14.30

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	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	32	237.4	875	
02	Mark facing pkt*2	SD đáp túi*2	C		HAND	10	74.2	2800	
03	Serge facing pkt*2	VS 3C đáp túi *2	B		SW	10	79.7	2800	
04	Press mex open pkt*2	Là mex miệng túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2000	
05	Join pkt open(tack bag+besome)	Cán chắp miệng túi(đặt cơi+lót)	B		SINGLE	32	255.0	875	
06	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi 1/16*2	B		SINGLE	18	143.5	1556	
07	Press pkt open82	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	16	127.5	1750	
08	Stitch facing to bag*2*2	Mí đáp vào lót túi*2*2	B		SINGLE	40	318.8	700	
09	Tack pkt to upper and under+tack pkt to band	Ghim miệng túi trên dưới+ghim trên cạp	A		SINGLE	40	334.8	700	
10	Safety pkt*2	VS 5C dít túi*2	B		SW	20	159.4	1400	
11	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1556	
12	Tack over look front pkt*2	Chặn đầu VS túi*2	B		SINGLE	9	71.7	3111	
13	Tack tummy to out seam&w.band	Ghim đáp bụng vào sườn+cạp	B		SINGLE	52	414.4	538	
14	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	15	119.6	1867	
15	Join fly, stitch+tack rise 1 edge	Cán chắp moi,mí+ghim đứng 2 lần	B		SINGLE	42	334.7	667	
16	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	52	414.4	538	
17	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	14	111.6	2000	
18	Tack out seam under hem 1 edge	Ghim gấu 1 đoạn 2 bên*4	B		SINGLE	24	191.3	1167	
19	Press out seam*2+crease btm	Là lật dọc quần+rẽ đoạn ghim gấu+gấp gấu 2 lần	B		PRESS	40	318.8	700	
20	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	45	358.7	622	
21	Safety front,back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	36	286.9	778	
22	Crease fly,front+back rise,inseam	Là gấp moi,là đứng TT+TS,giàng	B		PRESS	32	255.0	875	
23	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	35	293.0	800	
24	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	38	302.9	737	
25	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém+máy đĩa	B		KANSAI	7	55.8	4000	
26	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	4	29.7	7000	
27	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	47	374.6	596	
28	Set w.band,mark	Tra cạp, SD	A		SINGLE	89	744.9	315	
29	Press w.band after set w.band	Là chân cạp sau khi tra	B		PRESS	16	127.5	1800	
30	Foldstitch upper w.band(crackstitch)	Mí chân cạp lật khe	A		SINGLE	82	686.3	341	
31	Close belt loop	Chặn đĩa trên dưới	B		SINGLE	58	462.3	483	
32	Tack hem*2*2	Ghim gấu*2*2	B		SINGLE	45	358.7	622	
33	Blind hem	Vắt gấu quần	A		SINGLE	50	418.5	560	
34	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim mác size vào mác ID+ghim mác sườn	B		SINGLE	23	183.3	1217	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	87	645.5	322	
001	Mark hole w.band	SD thừa khuyết cạp	C		HAND SCL	10	74.2	2800	
002	Sew hole+bartack fly*1	Thùa khuyết+đính cúc+di bộ moi*1	B		SPECIAL	22	175.3	1273	
	Tummy facing*2	Đáp bụng,TT*2							
A01	Topstitch tummy(kansai)	Điều đáp TT 4 đường 3kim*2(máy trần dè)	B		KANSAI	50	398.5	560	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3							
B01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	103.6	2154	
B02	Trim & turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	9	66.8	3111	
B03	Press zipper facing	Là đáp khóa	B		PRESS	7	55.8	4000	
B04	1/16stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2154	
B05	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	12	95.6	2333	
B06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu vs chỉ	B		SINGLE	12	95.6	2333	

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

STYLE NO: G16-048P
3/7/2016

TAIPEI IE OUTPUT: 14.28
VN IE OUTPUT: 14.30

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其 他
	Back body*2	Thân sau*2							
C01	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2 + ly TS*2	C		HAND	32	237.4	875	
C02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	28	223.2	1000	
C03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C		HAND	9	66.8	3111	
C04	Press pleate*2+mex at pkt open*2	Là ly TS*2 +mex miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1647	
C05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt coi)	B		SPECIAL	54	430.4	519	
C06	Tack facing to bag*2	Ghim lót vào coi vào túi*2	B		SINGLE	24	191.3	1167	
C07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1120	
C08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	40	334.8	700	
C09	Press pkt open*2	Là miệng túi TS*2	B		PRESS	14	111.6	2000	
C10	Crease facing pkt*2	Là gấp đáp túi*2	B		PRESS	10	79.7	2800	
C11	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi*2	B		SINGLE	26	207.2	1077	
C12	1/16 stitch at pkt lip 3 upper(inside)	Mí lộn khe 3 cạnh coi túi	A		SINGLE	56	468.7	500	
C13	safety pkt*2	VS 5C dứt túi	B		SW	38	302.9	737	
C14	Tack pkt to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	28	223.2	1000	
C15	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	20	159.4	1400	
C16	Close over look besome pkt*2*2	Chặn đầu vạt sổ túi*2*2	B		SINGLE	18	143.5	1556	
	W.band*5	Cạp*5							
D01	Mark*3	SD cạp *3	C		HAND	35	259.7	823	
D02	Join edge band*2	Quay 2 đầu cạp*2(theo mẫu)	B		SINGLE	30	239.1	960	
D03	Crease w.band	Là gấp đầu cạp vuông	B		PRESS	5	39.9	5760	
D04	Join upper w.band+join center w.band*3	Cán chắp sống cạp+cán giữa cạp*3(cạp chính*2,cạp lót*1)	B		SINGLE	50	398.5	576	
D05	Mark hook&eye*2*2	SD đính khuy cạp*2*2	C		HAND SCL	10	74.2	2880	
D06	Sew hook&eye*2*2	Đính khuy cạp*2*2	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
D07	Join band lining+join edge band(at right).turn	Cán cạp lót+quay 1 đầu cạp bên phải,lộn	B		SINGLE	28	223.2	1029	
D08	Sew cording at w.band	May dây sống cạp	B		SINGLE	15	119.6	1920	
D09	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
D10	Press seam+upper w.band	Là rẽ can cạp+là sống cạp+gột đầu cạp tròn	B		PRESS	32	255.0	900	
D11	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C		SINGLE	19	141.0	1516	
D12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
D13	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	167.4	1371	
D14	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	95.6	2400	
D15	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at band	May mác size vào mác cỡ,ghim mác vào cạp	B		SINGLE	30	239.1	960	
Total						2135	17018	13.5	



Position	General	Special			
Single	1289				
Kansai	57				
Special	242	101			
Press	183				
Hand	243	20			
Amount	2014	121			
Output (pcs)	14.30	238.02			
Total time	2135		Total out put		13.5