

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。

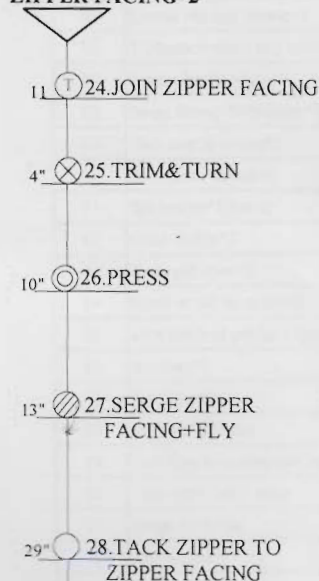
款式: G16-049P	款式說明 LADIE PANTS 订单 51.700	制表人: THAO	日期: 2016/01/04	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2087 特車組時間 136 總時間: 2223				
生產出數: 13.80 特車組出數 211.76 IE 總出數: 12.96				

PPIC 主管:

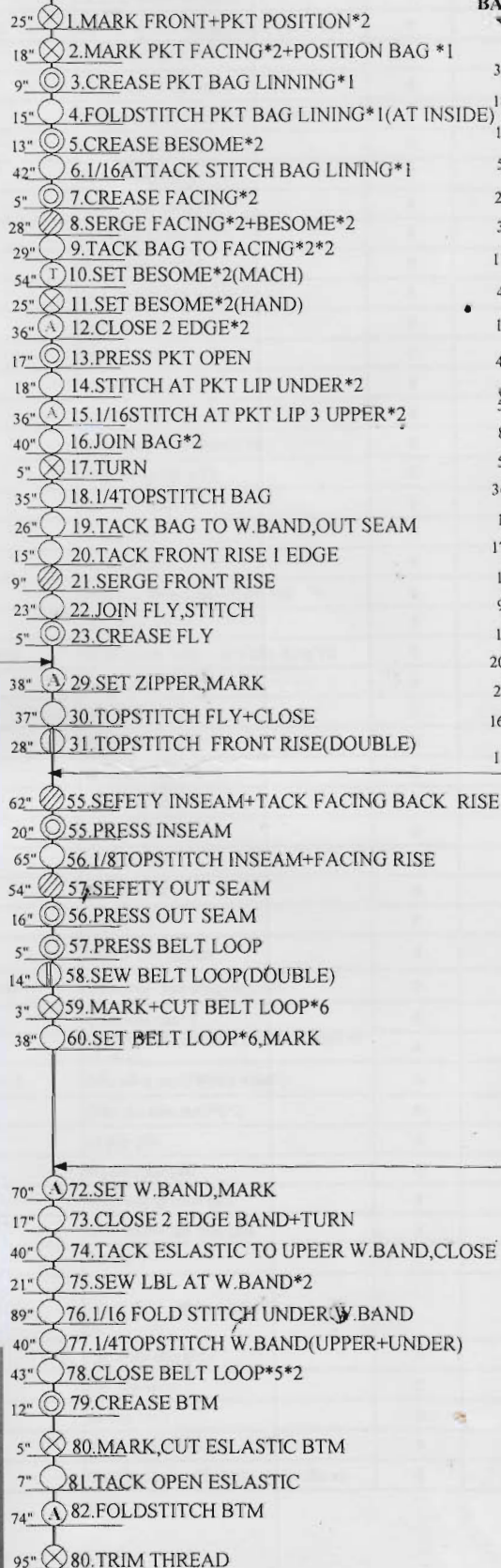
凌天

FLOW CHART OF G16-049P

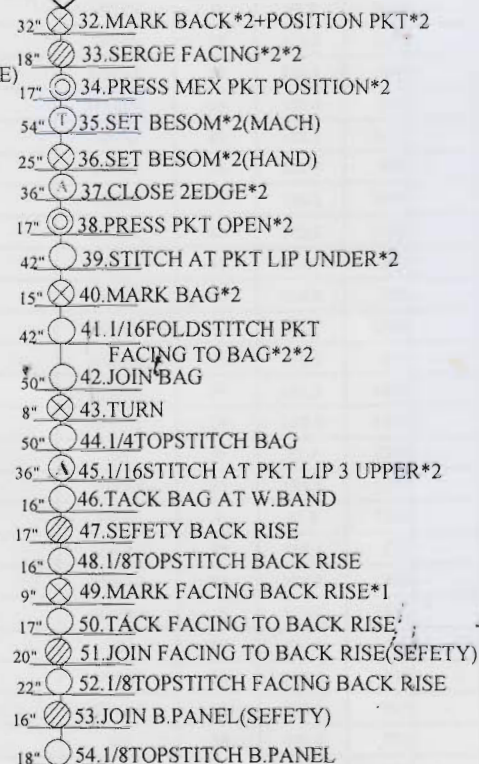
ZIPPER FACING*2



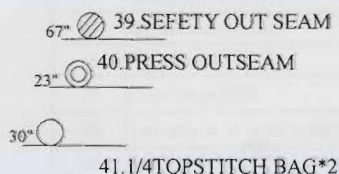
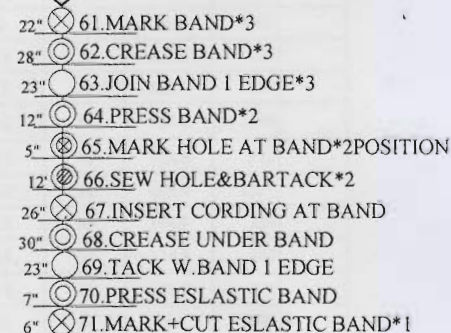
FRONT



BACK BODY*4



W.BAND*3



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1279	
DOUBLE	29	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	209	131
PRESS	250	
HAND	326	5
AMOUNT	2087	136
OUTPUT PCS	13.80	211.76
TOTAL TIME	2223	TOTAL OUTPUT 12.96

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

STYLE NO: G16-049P
DATE: 2015/11/21

TAIPEI IE :
VN IE : 13.80 13.80

# 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 position*2	SD TT + vị trí túi*2	C		HAND	28	207.8	1029	
02	Mark pkt facing*2+position attack stitch bag lining*1	SD đáp túi trước*2+SD vị trí dẫn túi con	C		HAND	18	133.6	1600	
03	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi trước*2	B		PRESS	9	71.7	3200	
04	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
05	Crease pkt bag lining*1	Là xung quanh túi lót con*1	B		PRESS	13	103.6	2215	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dẫn mí túi con vào lót 1/16+điều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	Crease besome*2	Là gập cơ túi*2	B		PRESS	5	39.9	5760	
08	Serge facing*2+besome*2	VS 3C đáp*2+cơ túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
09	Tack bag to facing*2	Cán xung quanh đáp vào lót túi*2	B		SINGLE	29	231.1	993	
10	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
11	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
12	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
13	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
14	Stitch at pkt lip under*2	Mí cạnh túi dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
15	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi ngoài*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
16	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
17	Turn bag*2	Lộn túi TT*2	C		HAND	5	37.1	5760	
18	1/4Topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	35	279.0	823	
19	Tack bag to w.band,out seam	Ghim túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	24	191.3	1200	
20	Tack front rise 1 edge	Ghim đứng TT 1 đoạn(2 lần)	B		SINGLE	15	119.6	1920	
21	Serge front rise	VS 3C chập đứng TT	B		SW	9	71.7	3200	
22	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
23	Crease fly,rise	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
24	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	318.1	758	
25	Topstitch fly+close	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi	B		SINGLE	37	294.9	778	
26	Topstitch front rise	Điều đứng TT	B		DOUBLE	15	119.6	1920	
27	Safety inseam+tack facing back rise	VS 5C giàng quần + kẹp đáp đứng TS	B		SW	62	494.1	465	
28	Press inseam	Là lật giàng quần*2	B		PRESS	20	159.4	1440	
29	1/8topstitch inseam+facing rise	Điều 1/8 giàng	B		SINGLE	65	518.1	443	
30	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	54	430.4	533	
31	Press outseam	Là lật dọc quần*2	B		PRESS	16	127.5	1800	
32	Press belt loop	Là ép dây dĩa	B		PRESS	5	39.9	5760	
33	Join belt loop+sew belt loop	Điều dĩa 2 kim	B		DOUBLE	14	111.6	2057	
34	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt dĩa*5	C		HAND	3	22.3	9600	
35	Set belt loop*5,mark	Tra dĩa,sd*5	B		SINGLE	38	302.9	758	
36	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	70	585.9	411	
37	Close 2edge band	Chặn 2 đầu cạp,lộn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
38	Tack elastic to upper w.band,close	Ghim chun vào sống cạp,chặn	B		SINGLE	40	318.8	720	
39	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp*2	B		SINGLE	21	167.4	1371	
40	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí chun cạp 1/16(mí trên 1 đoạn ko có chun)	A		SINGLE	89	744.9	324	
41	1/4 Topstitch w.band(upper+under)	Điều sống cạp1/4(trên +dưới)	A		SINGLE	40	334.8	720	
42	Close belt loop*5*2	Chặn dĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	43	342.7	670	
43	Crease btm	Là gập gấu	B		PRESS	12	95.6	2400	
44	Mark,cut elastic btm	SD,cắt chun gấu	C		HAND	5	37.1	5760	
45	Tack open elastic	Ghim miệng chun gấu	B		SINGLE	7	55.8	4114	
46	Foldstitch btm	Luồn chun+gập điều gấu	A		SINGLE	74	619.4	389	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	704.9	303	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing	Cán chập đáp khóa	B		SPECIAL	11	87.7	2618	
A02	Trim&turn	Lộn đáp khóa	C		HAND	4	29.7	7200	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	10	79.7	2880	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	13	103.6	2215	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu vs	B		SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-049P
DATE: 2015/11/21

TAIPEI IE :
VN IE : 13.80 13.80

# 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
	Back body*4	Thân sau*4							
B01	Mark back*2*2+position*2	SD TS*2*2+vi trí túi sau*2	C		HAND	32	237.4	900	
B02	Serge facing *4	VS 3C gấp túi sau*4	B		SW	18	143.5	1600	
B03	Press mex pkt position*2	Là mex vào vi trí túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B04	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơ+ lót)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B05	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B06	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B07	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B08	Stitch at pkt lip under*2	Mí cạnh túi dưới*2(ben ngoài)	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B09	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	15	111.3	1920	
B10	Stitch pkt facing to bag*2*2	Mí gấp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
B11	Join bag	Quay tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	50	398.5	576	
B12	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	8	59.4	3600	
B13	1/4topstitch bag	Điều dây túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi ngoài*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B16	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B		SW	17	135.5	1694	
B17	1/8Topstitch back rise	Điều 1/8 đứng TS	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B18	Mark facing back rise*1	SD gấp đứng TS*1	C		HAND	9	66.8	3200	
B19	Tack facing to back rise	Ghim gấp vào đứng TS	B		SINGLE	17	135.5	1694	
B20	Join facing to back rise(Safety)	Cán chắp gấp đứng TS(VS 5C)	B		SW	20	159.4	1440	
B21	1/8Topstitch facing back rise	Điều gấp đứng TS 1/8	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B22	Join B.panel(Safety)	Cán chắp gối TS*2(VS 5C)	B		SW	16	127.5	1800	
B23	1/8Topstitch B.panel	Điều 1/8 sườn TS*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*3	Cạp*3							
C01	Mark band*3	SD cạp*3	C		HAND	22	163.2	1309	
C02	Crease band*3	Là gấp sống cạp *3	B		PRESS	28	223.2	1029	
C03	Join band 1 edge*2	Cán cạp 1 đoạn*2	B		SINGLE	23	183.3	1252	
C04	Press band*2	Là rẽ đường can cạp*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
C05	Mark hole at band*2 position	Sđ vị trí bố khuy cạp*2	C		HANDSCL	5	37.1	5760	
C06	Sew hole&bartack*2	Bổ khuy,di bo cạp*2	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
C07	Insert cording at band	Luồn dây cạp	C		HAND	26	192.9	1108	
C08	Crease under band	Là gấp chân cạp	B		PRESS	30	239.1	960	
C09	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	23	183.3	1252	
C10	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	7	55.8	4114	
C11	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	6	44.5	4800	
TOTAL						2223	17717	12.96	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1273				
Double	29				
Special	209	131			
Press	250				
Hand	326	5			
Amount	2087	136			
Output (pcs)	13.80	211.76			
Total time	2223		Total output		12.96

製表人: THAO