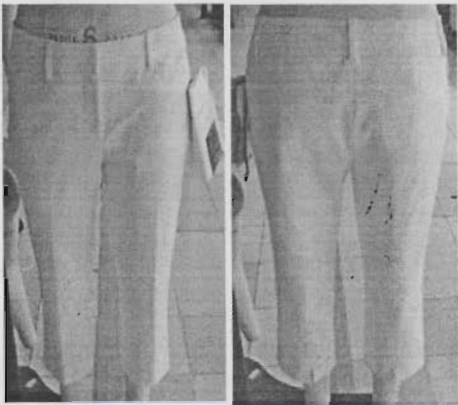


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-055P	款式說明 LADIE PANTS 订单 9899	制表人: HUONG	日期: 2016/01/23	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間: 2466	特車組時間: 187	總時間: 2653		
生產出數: 11.68	特車組出數: 151.04	IE 總出數: 10.9		

PPIC 主管:

廖 28

FLOW CHART OF G16-055P

W.BAND*5

- 35" 59. MARK BAND*3
12" T 60. JOIN EDGE BAND*1 (AT LEFT)
6" 61. CREASE W. BAND*1 (AT RIGHT)
32" 62. JOIN CENTER W. BAND*3
40" 63. JOIN UPPER W. BAND
5" 64. MARK HOOK&EYE*2
20" 65. SEW HOOK&EYE*2
30" 66. JOIN BAND
LINING+JOIN EDGE
BAND (AT RIGHT)
17" 67. SEW CORDING AT W. BAND
22" 68. 1/16 STITCH UPPER
W. BAND
35" 69. PRESS SEAM OPEN,
PRESS UPPER BAND
21" 70. TACK W. BAND 1 EDGE
18" 71. TRIM&TURN
22" 72. PIPING UNDER W. BAND
33" 73. SEW LBL AT ZISE TO LBL
MAIN, SEW LBL AT BAND
13" 74. PRESS PIPING

FRONT

- 30" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
20" 2. SERGE PKT FACING*2*2
10" 3. MARK PKT FACING*2
17" 4. FUSE PKT OPEN*2
34" T 5. JOIN PKT OPEN*2 (TACK BAG+BESOM)
18" 6. 1/16 STITCH PKT OPEN*2 (AT INSIDE)
17" 7. PRESS PKT OPEN*2
26" 8. 1/16 STITCH PKT OPEN*2 (AT OUT SIDE)
22" 9. TACK BAG TO PKT FACING*2
(SMALL PKT FACING)
28" 10. TACK BAG TO PKT FACING*2
(BIG PKT FACING)
45" A 11. TACK PKT TO UPPER&UNDER+
TACK PKT TO W. BAND
30" 12. JOIN BAG*2
37" 13. TURN+1/4 TOPSTITCH BAG*2
16" 14. TACK PKT OPEN*2
25" 15. SERGE FRONT IN SEAM*2
54" 37. SEFETY OUT SEAM*2
20" 38. SERGE BTM
56" 39. 1/16 STITCH OUT SEAM*2
52" 40. JOIN IN SEAM*2 (CHAIN STITCH MACHINE)
15" 41. PRESS SEAM INSEAM+HEM
26" 42. SERGE FRONT&BACK RISE
48" 43. JOIN FRONT&BACK RISE
23" 44. JOIN FLY, STITCH
18" 45. CREASE FLY, PRESS BACK RISE
36" A 53. SET ZIPPER, STITCH
45" 54. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
26" 55. SEW BELT LOOP*5
5" 56. PRESS BELT LOOP
5" 57. MARK+CUT BELT LOOP*5
45" 58. SET BELT LOOP*5, MARK
85" A 76. SET W. BAND, MARK
15" 77. PRESS AFFTER SET W. BAND
90" A 78. 1/16 FOLDSTITCH UNDER W. BAND
54" 79. CLOSE BELT LOOP*5*2
20" 80. TACK LBL AT OUT SEAM*2
32" 81. TACK HEM*2*2
54" A 82. BLIND BTM
95" 80. TRIM THREAD
GC
8" 001. MARK HOLE AT BAND*1 POSITION
12" 002. SEW HOLE*1
84" 003. BARTACK PKT*4+BELT LOOP*5*2

BACK BODY*4

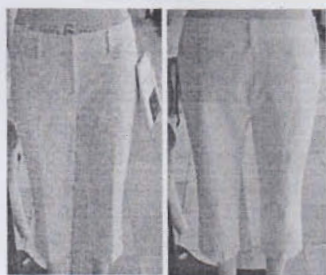
- 38" 16. MARK ALL BACK BODY*4
67" 17. SERGE C.B*2*2+BACK INSEAM*1
64" 18. JOIN C.B*2
68" A 19. CLOSE VENT AT HEM, TURN
26" 20. PRESS VENT+PRESS B. PANEL SEAM*2
78" 21. 1/8 D/N TOPSTITCH B. PANEL SEAM*2
10" 22. MARK PKT POSITION*2
13" 23. FUSE PKT*2
20" 24. SERGE PKT FACING*2*2
54" T 25. SET BESOM*2 (MACH)
12" 26. 1/16 STITCH BACK PKT AT INSIDE
28" 27. SET BESOM*2 (HAND)
44" A 28. CLOSE 2 EDGE*2
17" 29. PRESS PKT OPEN*2
25" 30. STITCH UNDER EDGE*2
18" 31. MARK BAG*2
33" 32. JOIN PKT FACING TO BAG*2*2
58" 33. JOIN BAG
65" 34. TURN+1/4 TOPSTITCH BAG
38" A 35. 1/16 STITCH AT PKT LIP 3 UNDER*2
40" 36. TACK BAG AT W. BAND+TACK PKT OPEN

ZIPPER FACING*2

- 13" 46. SEW EDGE (TEMPLATE)
9" 47. TRIM&TURN
7" 48. PRESS
13" 49. 1/16 STITCH
6" 50. CLOSE ZIPPER OPEN
14" 51. PIPING*2
12" 52. TACK ZIPPER TO
ZIPPER FACING

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1709	
DOUBLE	78	
PITCH STITCH	9	
SPECIAL	232	174
PRESS	169	
HAND	278	13
AMOUNT	2466	187
OUTPUT PCS	11.68	154.01
TOTAL TIME	2653	TOTAL OUTPUT 10.9



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

STYLE NO: G16-055P
DATE: 2016/01/25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.68

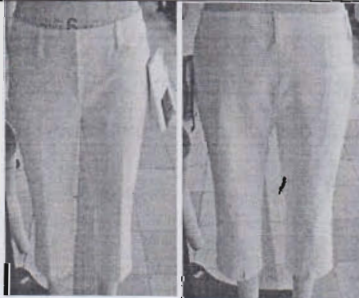
# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	20	159.4	1440	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	
04	Fuse pkt open*2	Là mex vào miệng túi trước*2	b	press	17	135.5	1694	
05	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B	SINGLE	34	271.0	847	
06	1/16stitch pkt at inside	Mì tăng cường miệng túi bên trong	B	SINGLE	18	143.5	1600	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
08	1/16stitch pkt open*2(out side)	Mì miệng túi 1/16 bên ngoài	B	SINGLE	26	207.2	1108	
09	Tack bag to pkt facing*2(small pkt	Can lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B	SINGLE	22	175.3	1309	
10	Tack bag to pkt facing*2(big pkt fa	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B	SINGLE	28	223.2	1029	
11	Tack pkt to upper and under*2+tac	Ghim miệng túi trên dưới +ghim lót trên cap	A	SINGLE	45	376.7	640	
12	Join bag*2	Quay lót túi	B	SINGLE	30	239.1	960	
13	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B	SINGLE	37	294.9	778	
14	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
15	Serge front in seam*2	VS 3C giàng quần tt*2	B	SW	25	199.3	1152	
16	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần	B	SW	54	430.4	533	
17	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	20	159.4	1440	
18	1/16stitch out seam*2	Điều dọc quần 1/16	B	SINGLE	56	446.3	514	
19	Join inseam*2	Can chắp giàng quần*2	B	CHAIN STITCH	52	414.4	554	
20	Press seam inseam+hem	Là rê giàng quần+gập gấu	B	PRESS	15	119.6	1920	
21	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	26	207.2	1108	
22	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS	B	CHAIN STITCH	48	382.6	600	
23	Join fly, stitch	Can chắp moi+mì	B	SINGLE	23	183.3	1252	
24	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	18	143.5	1600	
25	Set zipper, stitch	Tra khóa, sd	A	SINGLE	36	301.3	800	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	45	358.7	640	
27	Sew belt loop*5	Cắt đĩa, May đĩa*5	B	SINGLE	26	207.2	1108	
28	Press belt loop	Là đĩa	B	PRESS	5	39.9	5760	
29	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
30	Set belt loop*5, mark	Tra đĩa, sd*5	A	SINGLE	45	376.7	640	
31	Set w.band, mark	Tra cap, sd	A	SINGLE	85	711.5	339	
32	Press affter SET w.band	Là chân cap sau tra	B	PRESS	15	119.6	1920	
33	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí chân cap 1/16	A	CHAIN STITCH	90	753.3	320	
34	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên, dưới*5*2	B	SINGLE	54	430.4	533	
35	Tack lbi at outseam*2	Ghim móc sườn*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
36	Tack hem*2*2	Ghim gấu quần*2*2	b	SINGLE	32	255.0	900	
37	Blind btm	Vắt gấu quần	A	SINGLE	54	452.0	533	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	95	704.9	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*1	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*3*2	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2	B	SPECIAL	88	701.4	327	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Can chắp đáp khóa bia mẫu	B	SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C	HAND	9	66.8	3200	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mì đáp khóa	B	SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*4	Thân sau*2*2						
B01	Mark all back body*4	SD các phần TS*4	C	HAND	38	282.0	758	
B02	Serge C.B*4+back inseam*2	VS 3C giữa sau*2*2+giàng*2	B	SW	67	534.0	430	
B03	Join C.B*2	Can chắp sườn TS*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	64	510.1	450	
B04	Close vent at hem, turn*2*2	Chặn gấu sê quần, lộn*2*2	A	SINGLE	68	569.2	424	
B05	Press vent+press B.panel seam	Là sê quần+là sườn TS	B	PRESS	26	207.2	1108	
B06	1/8 D/N Topstitch B.panel seam*2	Điều 2 kim 1/8 sườn TS*2+SÊ	B	DOUBLE	78	621.7	369	
B07	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	10	74.2	2880	
B08	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	13	103.6	2215	
B09	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	20	159.4	1440	
B10	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	

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

STYLE NO: G16-055P
DATE: 2016/01/25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 11.68

# 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 Sàn lượng	使用配件 及其他
B11	1/16stitch back pkt at inside	Mi tăng cường coi túi bên trong	B	SINGLE	12	95.6	2400	
B12	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8	1029	
B13	Close 2edge*2	Chân 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	44	368.3	655	
B14	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B15	Stich under pkt*2	Mi cạnh dưới*2	B	SINGLE	25	199.3	1152	
B16	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	18	133.6	1600	
B17	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đắp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	33	263.0	873	
B18	Join bag	Quay tròn túi(máy chêm)	B	SINGLE	58	462.3	497	
B19	Turn+1/4topstitch bag	Lộn+Điều dây túi 1/4	B	SINGLE	65	518.1	443	
B20	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mi 3 cạnh coi túi*2	A	SINGLE	38	318.1	758	
B21	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cap+ghim miệng túi	B	SINGLE	40	318.8	720	
	W.band*5	Cap*5						
C01	Mark	SD cap	C	HAND	35	259.7	823	
C02	Join edge*1(at left)	Cán cap tròn	B	SINGLE	12	95.6	2400	
C03	Crease w.band*1(at right)	Là gấp đầu cap vuông	B	PRESS	6	47.8	4800	
C04	Join center w.band*3	Cán giữa cap*3(cap chính*2,cap lót*1)	B	SINGLE	32	255.0	900	
C05	Join upper w.band	Cán chắp sống cap	B	SINGLE	40	318.8	720	
C06	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cap*2	C	HANDSCL	5	37.1	5760	
C07	Sew hook&eye*2	Đính khuy cap*2	B	SPECIAL	20	159.4	1440	
C08	Join band lining+join edge band(at	Cán cap lót+quay 1 đầu cap bên phải,lộn	B	SINGLE	30	239.1	960	
C09	Sew cording at w.band	Máy dây sống cap	B	SINGLE	17	135.5	1694	
C10	1/16 stitch upper w.band	Mi tăng cường sống cap	B	SINGLE	22	175.3	1309	
C11	Press seam+upper w.band	Là rẽ can cap+là sống cap	B	PRESS	35	279.0	823	
C12	Tack w.band 1edge	Ghim cap 1 đường	B	SINGLE	21	167.4	1371	
C13	Trim&turn	Chém sửa cap(máy chêm)	C	SINGLE	18	133.6	1600	
C14	Piping under w.band	Cuốn viền chần cap	B	SINGLE	22	175.3	1309	
C15	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl a	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cap	B	SINGLE	33	263.0	873	
C16	Press piping	Là chần cap viền	B	PRESS	13	103.6	2215	
TOTAL					2653	21176	10.9	



Position	GENERAL	SPECIAL		
Single	1709			
Double	78			
Special	232	174		
Press	169			
Hand	278	13		
Amount	2466	187		
Output (pcs)	11.68	154.01		
Total time	2653		Total out put	10.9

製表人: HUONG