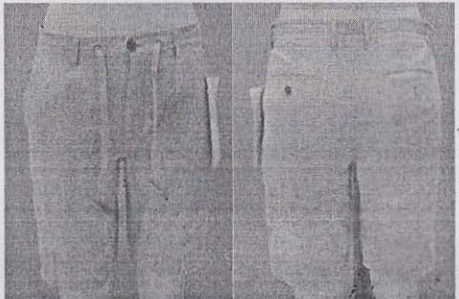


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-56P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2000	制表人: HUONG	日期: 2016/03/19	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2048	特車組時間:284	總時間: 2332		
生產出數: 14.06	特車組出數:101.41	IE 總出數: 12.3		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-056P

W.BAND*2

- 9" 53. JOIN W.BAND BEFORE
CREASE BAND
- 20" 54. CREASE BAND*2
(FUSE MACHINE)
- 19" 55. MARK BAND
- 20" 56. CREASE 2 EDGE
W.BAND+BOTTOM FACING
- 4" 57. MARK HOLE*2
- 16" 58. SEW HOLE*2
- 24" 59. ATTACK STITCH
BOTTOM FACING*2
- 40" 60. JOIN CENTER UPPER
W.BAND
- 28" 61. CLOSE 2 EDGE
W.BAND, TURN
- 20" 62. TACK W.BAND 1 EDGE

FRONT

- 36" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
- 18" 2. CREASE F.PKT BAG FACING*2
- 52" 3. 1/16 FOLDSTITCH BAG TO
PKT BAG FACING*2*2
- 38" 4. JOIN PKT OPEN*2 (TACK BAG+BESOM)
- 22" 5. 1/16 STITCH PKT OPEN*2 (AT INSIDE SEAM)
- 17" 6. PRESS PKT OPEN*2
- 34" 7. 1/4 TOPSTITCH PKT OPEN*2
- 32" 8. TACK PKT TO UPPER AND UNDER*2
- 38" 9. JOIN BAG*2
- 42" 10. TURN+TOPSTITCH BAG*2
- 22" 11. TACK PKT TO W.BAND
- 17" 12. SERGE FRONT RISE
- 34" 13. SEFETY INSEAM
- 30" 14. 1/4 D/N TOPSTITCH INSEAM
- 42" 34. SEFETY OUT SEAM
- 30" 35. 1/16 STITCH OUT SEAM
- 21" 36. TACK RISE 1 EDGE
- 38" 37. SEFETY FRONT&BACK RISE
- 25" 38. JOIN FLY, STITCH
- 4" 39. CREASE FLY
- 36" 46. SET ZIPPER
- 45" 47. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
- 34" 48. 1/4 D/N TOPSTITCH FRONT&BACK RISE
- 14" 49. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP
- 9" 50. PRESS BELT LOOP
- 5" 51. MART+CUT BELT LOOP*6
- 52" 52. SET BELT LOOP*6, MARK
- 84" 63. SET W.BAND, MARK
- 56" 64. INSERT CORDING AT W.BAND
- 92" 65. 1/16 FOLDSTITCH AROUND W.BAND
- 70" 66. D/N TOPSTITCH CENTER W.BAND
- 12" 67. CLOSE ELASTIC CORDING W.BAND
- 32" 68. SEW LBL AT SIZE TO LBL AT
MAIN+TACK LBL AT W.BAND
- 58" 69. CLOSE BELT LOOP*6*2
- 14" 70. TACK LBL AT OUTSEAM*1
- 72" 71. FOLDSITTH BTM
- 80" 72. TRIM THREAD

BACK BODY*2

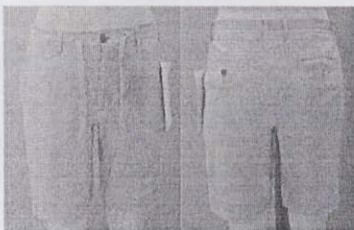
- 32" 15. MARK BACK+PLEAT*2
- 28" 16. CLOSE PLEAT*2*2
- 13" 17. MARK PKT POSITION*2
- 24" 18. PRESS PLEAT+FUSE PKT*2
- 54" 19. SET BESOM*2 (MACH)
- 25" 20. SET BESOM*2 (HAND)
- 12" 21. 1/16 STITCH BESOM (AT INSIDE)
- 42" 22. CLOSE 2 EDGE*2
- 17" 23. PRESS PKT OPEN*2
- 22" 24. STITCH UNDER EDGE*2
- 17" 25. MARK BAG*2
- 52" 26. 1/16 FOLDSTITCH PKT
FACING TO BAG*2*2
- 50" 27. JOIN BAG, TURN
- 56" 28. 1/4 TOPSTITCH BAG
- 38" 29. 1/16 STITCH AT PKT LIP 3 UNDER*2
- 22" 30. TACK BAG AT W.BAND
- 24" 31. MARK HOLE BACK PKT+BTN POSITION
- 36" 32. SEW HOLE*2+BTN*2
- 28" 33. BARTACK BACK PKT*2*2

ZIPPER FACING*2

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

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1424	
DOUBLE	134	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	131	248
PRESS	106	
HAND	253	36
AMOUNT	2048	284
OUTPUT PCS	14.06	101.41
TOTAL TIME	2332	TOTAL OUTPUT 12.3



- 8" 001. MARK HOLE AT BAND*1 POSITION
- 12" 002. SEW HOLE*1
- 102" 003. BARTACK F.PKT*4+FLY*1

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-056P

DATE: 2016/03/19

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.06

# OP NO Mã công việc	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 F.pkt bag facing*2	Là gấp đáp túi trước*2	B		PRESS	18	143.5	1600	
03	1/16Foldstich bag to pkt facing*2*2	Cán lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
04	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi	B		SINGLE	22	175.3	1309	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
07	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4	B		SINGLE	34	271.0	847	
08	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	32	255.0	900	
09	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
10	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Điều lót túi	B		SINGLE	42	334.7	686	
11	Tack pkt to w.band	Ghim lót túi trên cạp	b		SINGLE	22	175.3	1309	
12	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	17	135.5	1694	
13	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	34	271.0	847	
14	1/4D/N topstitch inseam	Điều giàng quần 2kim 1/4	B		DOUBLE	30	239.1	960	
15	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	42	334.7	686	
16	1/16Stitch out seam	Mí dọc quần 1/16(từ đáy túi đến cạp)	B		SINGLE	30	239.1	960	
17	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	21	167.4	1371	
18	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	38	302.9	758	
19	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	25	199.3	1152	
20	Crease fly	Là gấp moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
21	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	36	301.3	800	
22	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
23	1/4D/N topstitch front&back rise	Điều đứng TT+TS 2kim 1/4	B		DOUBLE	34	271.0	847	
24	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
25	Press belt loop	Là đĩa	B		PRESS	9	71.7	3200	
26	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	5	37.1	5760	
27	Set belt loop*6, mark	Tra đĩa, sd*6	B		SINGLE	52	414.4	554	
28	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	84	703.1	343	xem có chặn 2 đầu
29	Insert cording at w.band	Luồn dây rút quần	C		HAND	56	415.5	514	
30	1/16Foldstitch around w.band	Gập mí xung quanh chân cạp 1/16(trên, dưới)	A		SINGLE	92	770.0	313	
31	D/N topstitch center w.band	Điều 2kim giữa cạp để luồn dây	B		DOUBLE	70	557.9	411	
32	Close elastic cording w.band	chặn 2 đầu dây rút	B		SINGLE	12	95.6	2400	
33	Sew lbi at size to lbi at main+Tack lbi at w.band*1	Máy móc cỡ vào móc chính+máy móc cạp	B		SINGLE	32	255.0	900	
34	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên, dưới*6*2	B		SINGLE	58	462.3	497	
35	Tack lbi at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
36	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	72	602.6	400	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	80	593.6	360	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2+bộ 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	Gột, 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	Máy 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)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	1/16stitch besom(at inside)	Mí tăng cường coi túi 1/16	B		SINGLE	12	95.6	2400	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B09	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
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	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

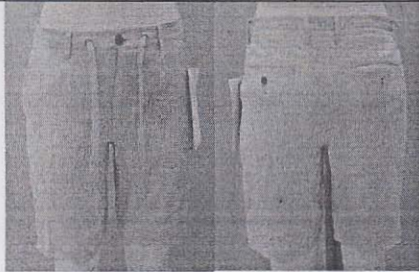
STYLE NO: G16-056P

DATE: 2016/03/19

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.06

# 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
B13	Join bag,turn	Quay tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	1/4topstitch bag	Lộn+Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	56	446.3	514	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	38	318.1	758	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bỏ 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	Đi bộ túi sau*2*2	b		SPECIAL	28	223.2	1029	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band	SD cạp	C		HAND	19	141.0	1516	
C04	Crease 2 edge w.band+bottom facing	Là gấp đầu cạp+là gấp đáy đục lỗ cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C05	Mark hole *2	SD đục lỗ đầu cạp nhỏ	C		HANDSCL	4	29.7	7200	
C06	Sew hole*2	Đục lỗ đầu cạp nhỏ	B		SPECIAL	16	127.5	1800	
C07	Attack stitch bottom facing*2	Dán mí đáy đục lỗ cạp*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
C08	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
C09	Close 2 edge w.band,turn	chặt lộn 2 đầu cạp+xén sửa	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C10	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL						2332	18553	12.3	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1424				
Double	134				
Chain stitch	0				
Special	131	248			
Press	106				
Hand	253	36			
Amount	2048	284			
Output (pcs)	14.06	101.41			
Total time	2332		Total out put		12.3

製表人: HUONG