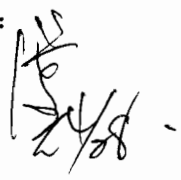


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-077P	款式說明 LADIE PANTS 订单 10.000	制表人: THAO	日期: 2016/04/27	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1985	特車組時間 374	總時間: 2359		
生產出數: 14.51	特車組出數 77.01	IE 總出數: 12.2		

PPIC 主管:


 2/4/8

FLOW CHART OF G16-077P**W.BAND*2**

- 8" 62. JOIN W.BAND BEFOR
CREASE BAND
- 24" 63. CREASE W.BAND*2
(SPECIAL MACHINE)
- 22" 64. MARK BAND*3
- 30" 65. JOIN CENTER UPPER
W.BAND
- 22" 66. JOIN W.BAND*1+TACK
1 EDGE+CLOSE, TURN(AT LEFT)
- 10" 67. PRESS JOIN+CREASE BAND
- 36" 68. SEW LBL AT SIZE TO LBL
AT MAIN+TACL LBL
AT BAND.MARK

FRONT

- 40" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
- 4" 2. FOLDSTITCH PKT BAG LINING*1(INSIDE)
- 13" 3. CREASE PKT BAG LINING*1(INSIDE)
- 18" 4. MARK PKT FACING*2+MARK ATTACK
PKT SMALL POSITION*1
- 42" 5. 1/16ATTACK STITCH BAG LINING*1
- 52" 6. TACK BAG TO FACING*2*2
- 17" 7. PRESS MEX PKT*2
- 42" 8. JOIN PKT OPEN*2(TACK BAG+BESOM)
- 24" 9. 1/16STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
- 14" 10. PRESS PKT OPEN
- 40" 11. JOIN BAG*2
- 9" 12. TURN BAG*2
- 38" 13. TOPSTITCH PKT*2
- 35" 14. TACK PKT FACING TO OUTSEAM +BAND

PKT FLAP*2

- 40" 19. JOIN EDGE*2
- 38" 20. TRIM&TURN
- 39" 21. STITCH PKT FLAP
- 24" 22. PRESS*2
- 7" 23. MARK PKT FLAP*2
- 7" 24. TACK PKT FLAP*2
- 10" 25. MARK HOLE PKT*2
- 23" 26. SEW HOLE+BTN

BACK BODY*2

- 40" 15. MARK BACK+PLEAT*2*2
- 28" 16. CLOSE PLEAT*2*2
- 13" 17. MARK PKT POSITION*2
- 17" 18. PRESS PLEATE+MEX
PKT POSITION*2
- 56" 27. SET BESOM*2(TACK FLAP PKT)
- 25" 28. SET BESOM*2(HAND)
- 42" 29. CLOSE 2EDGE*2
- 17" 30. PRESS PKT OPEN*2
- 24" 31. STITCH UNDER PKT*2
- 45" 32. 1/16PLDSTITCH PKT
FACING TO BAG*4, MARK
- 50" 33. JOIN BAG
- 6" 34. TURN BAG*2
- 50" 35. 1/4TOPSTITCH BAG*2
- 36" 36. 1/16STITCH AT PKT LIP 3 UPPE
- 16" 37. TACK BAG AT W.BAND
- 24" 38. MARK HOLE BACK PKT+BTN F
- 36" 39. SEW HOLE*2+BTN*2

- 43" 40. JOIN OUTSEAM 1EDGE
- 50" 41. CREASE BTM
- 22" 42. SEFETY OUT SEAM
- 55" 43. SERGE FRONT+BACK RISE
- 17" 44. TACK RISE 1 EDGE
- 38" 45. JOIN FRONT+BACK RISE(CHAIN STITCH)
- 15" 46. PRESS FRONT+BACK RISE
- 23" 47. 1/16STITCH BACK RISE(AT INSIDE)
- 23" 48. JOIN FLY, STITCH
- 4" 49. CREASE FLY
- 30" 50. SET ZIPPER, MARK
- 38" 51. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
- 12" 52. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP*6
- 6" 53. PRESS BELT LOOP
- 6" 54. MARK+ CUT BELT LOOP*6
- 45" 55. SET BELT LOOP*6, MARK

ZIPPER FACING*2

- 11" 50. SERGE ZIPPER FACING+FLY
- 6" 51. TRIM&TURN
- 12" 52. PRESS
- 14" 53. CLOSE 1EDGE ZIPPER FACING
- 6" 54. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
- 12" 55. TACK ZIPPER TO
ZIPPER FACING+CLOSE

- 88" 69. SET W.BAND, MARK+CLOSE 1EDGE, TURN
- 85" 70. 1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
- 52" 71. CLOSE BELT LOOP*6*2
- 14" 72. TACK LBL AT OUT SEAM*2
- 53" 73. FOLDSTITCH BTM
- 25" 74. TACK BTM*4
- 95" 75. TRIM THREAD
- QC
- 8" 76. MARK HOLE AT BAND*1 POSITION
- 15" 77. SEW HOLE*1+BTM POSITION*1
- 97" 78. BARTACK PKT*4+FLY*1+BELT LOOP*6*2

**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1321	
KANSAI	0	
CHAIN STITCH	38	
SPECIAL	145	332
PRESS	166	
HAND	315	42
AMOUNT	1985	374
OUTPUT PCS	14.51	77.01
TOTAL TIME	2359	TOTAL OUTPUT 12.2

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

STYLE NO: G16-077P
DATE: 2016-04-27

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.51

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	40	296.8	720	
02	Serge pkt bag lining*1	VS 3C túi lót con*1	B	SW	4	31.9	7200	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	13	103.6	2215	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sd đáp túi trước*2+sđ vị trí dân túi con*1	C	HAND	18	133.6	1600	
05	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dẫn mí túi con vào lót1/16+điều 2 đầu*1	B	SINGLE	42	334.7	686	
06	Tack bag to facing*2*2	Cán dập vào lót túi+ghim xung quanh*2*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
07	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
08	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B	SINGLE	42	334.7	686	
09	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
11	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	66.8	3200	
13	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
14	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	35	279.0	823	
15	Join outseam 1edge	Cán chập dọc quần 1đoạn đến đầu gối	B	SINGLE	43	342.7	670	
16	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	50	398.5	576	
17	Crease btm	Là gập gấu	B	SINGLE	22	175.3	1309	
18	Safety inseam	VS 5C giahg quần	B	SW	55	438.4	524	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	36	286.9	800	
20	Tack front rise 1edge	Ghim đứng TT 1 đoạn(2 lần)	B	SINGLE	17	135.5	1694	
21	Join front&back rise(chain stitch)	Chập đứng TT+TS (chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	38	302.9	758	
22	Press front+back rise	Là rẽ đứng TT+TS	B	PRESS	15	119.6	1920	
23	1/16Stitch back rise(at inside)	Mí đứng TS 1/16(bên trong)	B	SINGLE	40	318.8	720	
24	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
25	Crease fly	Là gập moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
26	Set zipper, mark	Tra khóa, sd	A	SINGLE	30	251.1	960	
27	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chấn moi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
28	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B	SINGLE	12	95.6	2400	
29	Press belt loop	Là dây đĩa	B	PRESS	6	47.8	4800	
30	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	6	44.5	4800	
31	Set belt loop*6, mark	Tra đĩa, sd*6	B	SINGLE	45	358.7	640	
32	Set w.band, mark+close 1edge, turn	Tra cạp, sd, chấn lộn 1 đầu	A	SINGLE	88	736.6	327	
33	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chấn cạp	A	SINGLE	85	711.5	339	
34	Close belt loop*6*2	Chấn đĩa trên, dưới*6*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
35	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
36	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A	SINGLE	53	443.6	543	
37	Tack btm*4	Ghim gấu*4	B	SINGLE	25	199.3	1152	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD, bố khuy cạp*1+vị trí cúc cạp	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1+btm position*1	Di bộ khuy cạp*1+đính cúc cạp	B	SPECIAL	15	119.6	1920	
003	Bartack front pkt*4+back pkt*4+belt loop*6+fly*1	Di bộ túi trước*4+túi sau*4+bộ đĩa*6+bộ moi*1	B	SPECIAL	97	773.1	297	
	zipper facing*2	Đáp khóa*2						
A01	Close 1edge zipper facing	Chấn 1 đầu đáp khóa(temple)	B	SPECIAL	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	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B	SINGLE	14	111.6	2057	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	47.8	4800	

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

STYLE NO: G16-077P
DATE: 2016-04-27

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.51

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản	使用配 件及其 他
A06	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Pkt flap*2	Nắp túi*2							
A01	Join edge pkt flap*2(template)	Cán chập nắp túi*2(bia mẫu)	B		SPECIAL	40	318.8	720	
A02	Trim&turn pkt flap*2	Chém,Sửa lộn nắp túi*2	C		HAND	38	282.0	758	
A04	Stitch around pkt flap*2	Mí nắp túi xung quanh1/16*2	B		SINGLE	39	310.8	738	
A03	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
A05	Mark open pkt flap*2	SD miệng nắp túi*2	C		HAND	7	51.9	4114	
A06	Tack open pkt flap*2	Ghim miệng nắp túi*2	B		SINGLE	7	55.8	4114	
A07	Mark hole back pkt*2	SD vị trí ổ khuy*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
A08	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy+đi bộ*2	B		SPECIAL	23	183.3	1252	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	40	296.8	720	
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+mèch vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B05	Set besom*2(tack flap pkt+bag)	Bổ túi bằng máy*2(đặt nắp túi+lột)	B		SPECIAL	56	446.3	514	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B08	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B09	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
B10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	Gập mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	45	358.7	640	
B11	Join bag,turn	Quay tròn túi	B		SINGLE	50	398.5	576	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	c		HAND	6	44.5	4800	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	38	318.1	758	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B16	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí ổ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	8	63.8	3600	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gập bản cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
C01	Mark band*2	SD cạp *2	C		HAND	22	163.2	1309	
C02	Join 1edge(template)	Cán chập sống cạp(theo mẫu)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C03	Join w.band *1+tack 1edge+close,turn(at left)	Cán cạp+cán sống 1 đoạn+chặn lộn đầu cạp (hên trái)	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C04	Press join+ crease band	Là rẽ*1+là sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C05	1/16Stitch upper band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C06	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at band,mark	Ghim móc size vào móc ID+máy móc vào cạp sd	B		SINGLE	36	286.9	800	
TOTAL						2359	18739	12.2	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1321				
Chain stitch	38				
Special	145	332			
Press	166				
Hand	315	42			
Amount	1985	374			
Output (pcs)	14.51	77.01			
Total time	2359		Total	out put	12.2