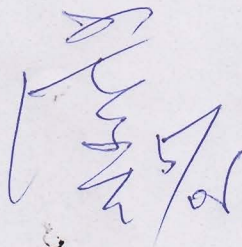


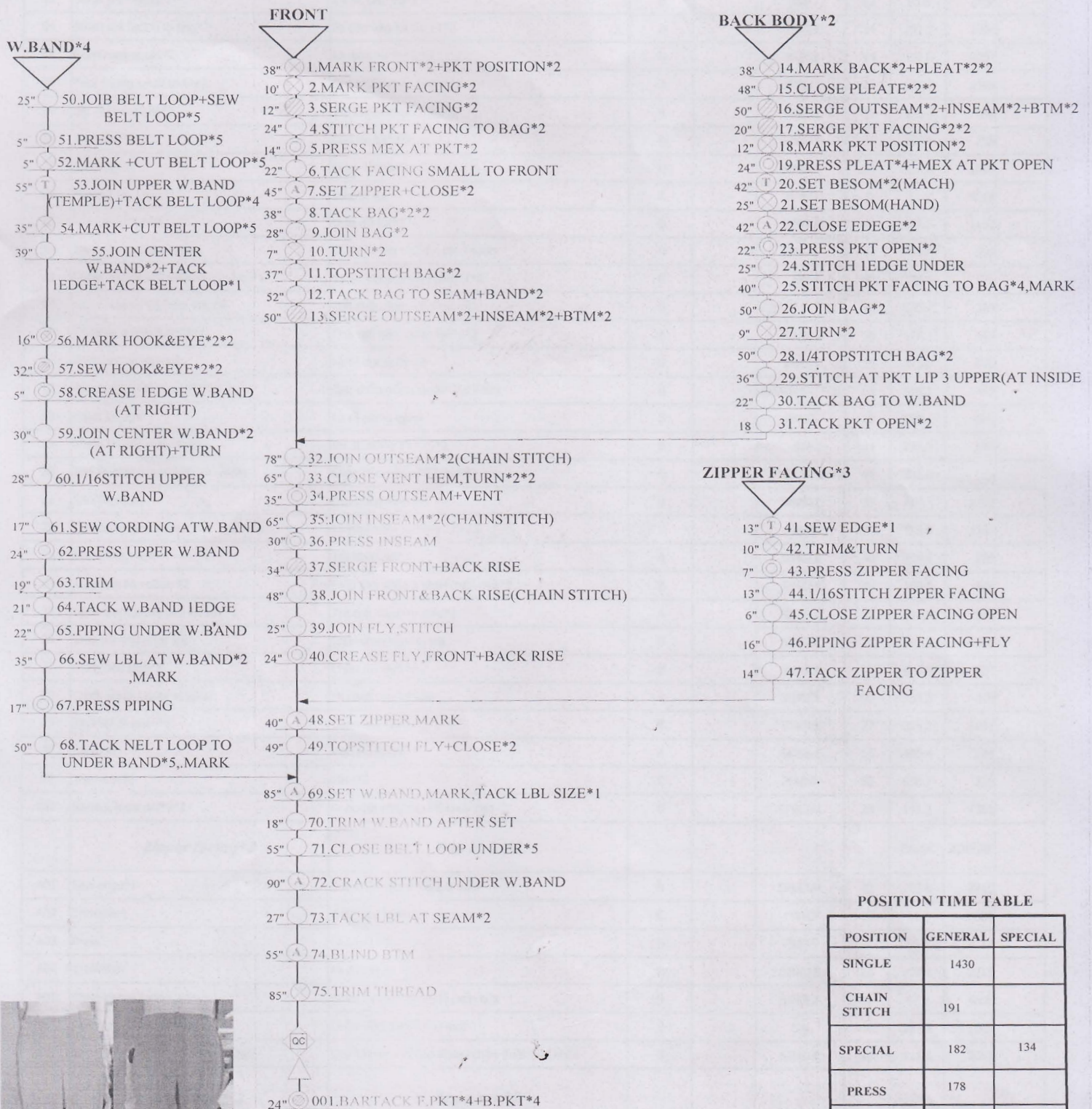
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-094P	款式說明 LADIE PANST 订单 3.150	制表人: THAO	日期: 2016/05/06	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2247	特車組時間 182	總時間: 2429		
生產出數: 12.82	特車組出數 158.24	IE 總出數: 11.9		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-094P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1430	
CHAIN STITCH	191	
SPECIAL	182	134
PRESS	178	
HAND	293	48
AMOUNT	247	182
OUTPUT PCS	12.82	158.24
TOTAL TIME	2429	TOTAL OUTPUT 11.9

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

STYLE NO: G16-094P
6/5/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.82

# 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 posititon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	38	282.0	758	
02	Mark pkt facing*2	SD đắp chéo túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
03	Serge pkt facing*2	VS 3C đắp túi*2	B		SW	12	95.6	2400	
04	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đắp vào lót túi TT*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
05	Press mex at pkt*2	Là mex túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
06	Tack facing small to front	Ghim đắp chéo vào thân	B		SINGLE	22	175.3	1309	
07	Set zipper+close*2	Tra khóa+chặn 2đầu*2	A		SINGLE	45	376.7	640	
08	Tack bag*2*2	Cán lót túi*2*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
09	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
10	Turn*2	Lộn dứt túi	C		HAND	7	51.9	4114	
11	Topstitch bag *2	Điều dứt túi*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
12	Tack bag to seam+band	Ghim miệng túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	52	414.4	554	
13	Serge outseam*2+inseam*2+btm*2	VS 3C dọc+giường+gấu TT*2	B		SW	50	398.5	576	
14	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chập dọc quần(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	78	621.7	369	
15	Close vent btm,turn*2*2	Chặn sê gấu, quần lộn*2*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
16	Press out seam,vent	Là rẽ dọc quần,sê	B		PRESS	35	279.0	823	
17	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chập giường quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	65	518.1	443	
18	Press inseam	Là rẽ giường quần	B		PRESS	30	239.1	960	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	34	271.0	847	
20	Join front&back rise(chain stitch)	Chập đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
21	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	25	199.3	1152	
22	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+lì đứng TT+TS	B		PRESS	24	191.3	1200	
23	Set zipper,mark	Tra khóa,sđ	A		SINGLE	40	334.8	720	
24	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	49	390.5	588	
25	Set w.band,mark,tacl lbl size*1	Tra cạp,sđ,ghim móc*1	A		SINGLE	85	711.5	339	
26	Trim w.band after set	Chém cạp sau khi tra	B		SINGLE	18	143.5	1600	
27	Close belt loop*5	Chặn đĩa dưới*5	B		SINGLE	55	438.4	524	
28	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lật khe	A		SINGLE	90	753.3	320	
29	Tack lbl at seam*2	Ghim móc sườn*2	B		SINGLE	27	215.2	1067	
30	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	55	460.4	524	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	630.7	339	
001	Bartack back pkt*2*2	Đi bọ túi TS*2*2+bổ khuy cạp	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
	Zipper facing*3	Đắp khóa*3					FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chập đắp khóa bìu mẫu	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đắp khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là đắp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mí đắp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đắp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping zipper facing+fly	Cuốn viền đắp khóa+moi	B		SW	16	127.5	1800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đắp khóa+chặn đuôi viền khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	38	282.0	758	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Serge outseam*2+inseam*2+btm*2	VS 3C dọc+giường+gấu TS*2	B		SW	50	398.5	576	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đắp túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	12	89.0	2400	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	

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

STYLE NO: G16-094P
6/5/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.82

# 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 lượng	使用配 件及其 他
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	B		SPECIAL	42	334.7	686	
B08	Set besom*2(hand)	C		HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B11	Stitch 1edge under	B		SINGLE	25	199.3	1152	
B12	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	B		SINGLE	40	318.8	720	
B13	Join bag	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	Turn	C		HAND	9	66.8	3200	
B15	1/4topstitch bag	B		SINGLE	50	398.5	576	
B16	1/16 stitch at pkt lip 3upper*2(at inside)	A		SINGLE	36	301.3	800	
B17	Tack bag to w.band	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B18	Tack pkt open*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*4	Cấp*4						
C01	Join belt loop+sew belt loop*5	B		SINGLE	25	199.3	1152	
C02	Press belt loop*5	B		PRESS	5	39.9	5760	
C03	Mark+cut belt loop*5	C		HAND	5	37.1	5760	
C04	Join upper w.band(temple)+tack belt loop*4	B		SPECIAL	55	438.4	524	
C05	Mark w.band*2	C		HAND	35	259.7	823	
C06	Join center w.band*2+tack1 edge+tack belt loop*1	B		SINGLE	39	310.8	738	
C07	Mark hook&eye*2*2	C		HANDSCL	16	118.7	1800	
C08	Hook&eye*2*2	C		HANDSCL	32	237.4	900	
C09	Crease w.band(at right)	B		PREES	5	39.9	5760	
C10	Join center w.band(at right)+turn*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
C11	1/16 stitch upper w.band	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C12	Sew cording at w.band	B		SINGLE	17	135.5	1694	
C13	Press upper w.band	B		PREES	24	191.3	1200	
C14	Trim	C		HAND	19	141.0	1516	
C15	Tack w.band 1edge	B		SINGLE	21	167.4	1371	
C16	Piping under w.band	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C17	Sew lbl at band*2,mark	B		SINGLE	35	279.0	823	
C18	Press piping	B		PRESS	17	135.5	1694	
C19	Tack belt loop to under band*5,mark	B		SINGLE	50	398.5	576	
TOTAL					2429	19329	11.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1403				
Double	0				
Chain stitch	191				
Special	182	134			
Press	178				
Hand	293	48			
Amount	2247	182			
Output (pcs)	12.82	158.24			
Total time	2429		Total out put		11.9

製表人: THAO