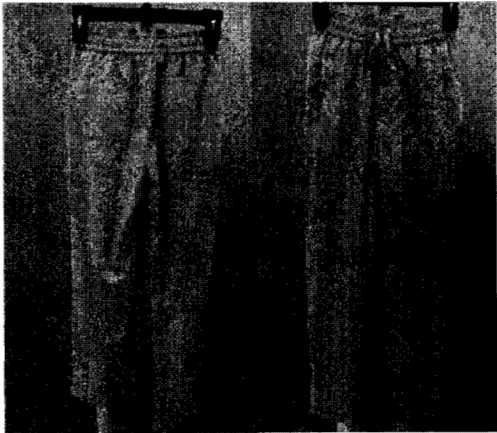


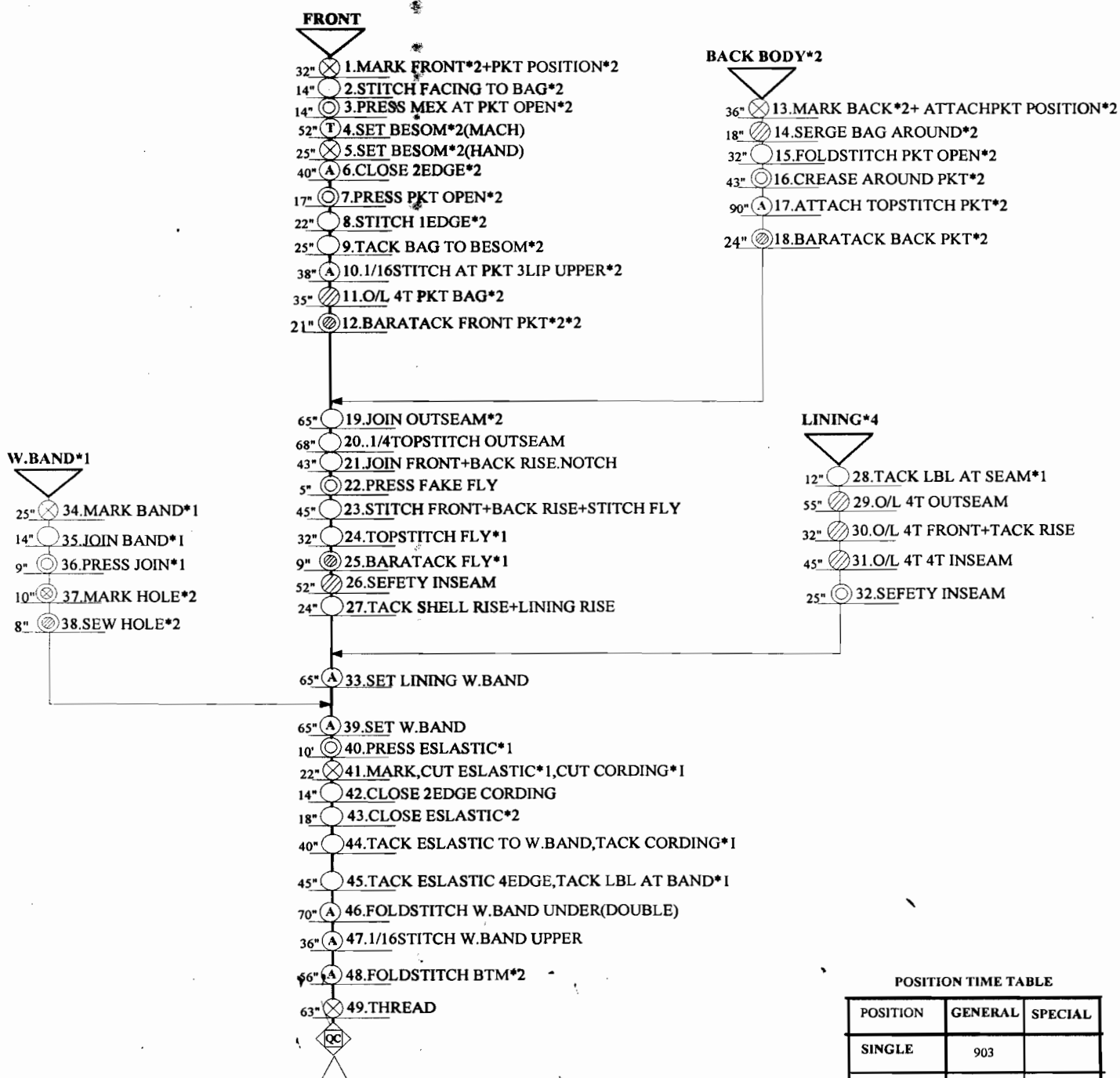
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-140P	款式說明 LADIES PANTS 订单 5000	制表人 THAO	日期: 2016/08/09	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1536	特車組 124	總時間:1660		
生產出數:18.75	特車組出 232.26	IE 總出數: 17.3		

PPIC 主管:

廖 2016/8/9

FLOW CHART OF G16-140P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	903	
KANSAI	0	
DOUBLE	70	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	237	114
PRESS	123	
HAND	203	10
AMOUNT	1536	124
OUTPUT PCS	18.75	232.26
TOTAL TIME	1660	TOTAL OUTPUT 17.3

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

STYLE NO: G16-140P
DATE: 2016-08-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.75

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	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	32	237.4	900	
02	Stitch facing to bag*2	Gập mí đắp vào lót*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
03	Press mex at pkt*2	Là mex miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
04	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt coi+lót)	B		SPECIAL	52	414.4	554	
05	Set besome*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
06	Close 2edge*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		SINGLE	40	334.8	720	
07	Press pkt open*2	Là miệng coi túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Tack bag to besome*2	Cán lót vào coi túi*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
09	Stitch 1edge*2	Mí cạnh dưới 1/16*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
10	1/16 stitch at pkt 3lip upper*2	Mí 3 cạnh trên*2	A		SINGLE	38	318.1	758	
11	O/L 4T bag pkt*2	VS 4C dứt túi	B		SW	35	279.0	823	
12	Baratack front pkt*2*2	Di bộ miệng túi TT*2*2	B		SPECIAL	21	167.4	1371	
13	Join outseam*2	Cán chập dọc quần*2+đặt giằng*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
14	1/4Topstitch outseam	Điều dọc quần 1/4	B		SINGLE	68	542.0	424	
15	Join front+back rise,notch	Cán chập đứng TT+TS(1kim),bấm	B		SINGLE	43	342.7	670	
16	Press fake fly	Là gập moi giả	B		PRESS	5	39.9	5760	
17	Stitch front+back rise+stitch fly	Mí đứng TT+TS 2kim+mí moi 1kim	B		SINGLE	45	358.7	640	
18	Topstitch fake fly	Điều moi giả	B		SINGLE	32	255.0	900	
19	Baratack fly*1	Di bộ moi*1	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
20	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B		SW	52	414.4	554	
21	Tack shell rise+lining rise	Ghim giằng đứng chính+đứng lót	B		SINGLE	24	191.3	1200	
22	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A		SINGLE	65	544.1	443	
23	Set band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	65	544.1	443	
24	Press elastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
25	Mark,cut elastic*1,cut cording*1	SD,cắt chun cạp*1,cắt dây rút*1	C		HAND	22	163.2	1309	
26	Close edge cording	Chặn 2 đầu dây rút	B		SINGLE	14	111.6	2057	
27	Close elastic*2	Cán chun cạp 2lăn	B		SINGLE	18	143.5	1600	
28	Tack elastic to w.band,tack cording*1	Ghim chun vào cạp, ghim dây cạp	B		SINGLE	40	318.8	720	
29	Tack elastic 4edge ,tack lbi at band*1	Ghim 4 điểm vào cạp+ghim móc*1	B		SINGLE	45	358.7	640	
30	1/4Topstitch band under(double)	Điều chân cạp dưới(2kim)	A		DOUBLE	70	585.9	411	
31	1/4Topstitch band upper	Điều cạp trên (1kim)	A		SINGLE	36	301.3	800	
32	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	56	468.7	514	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	63	467.5	457	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back*2+pkt position*2	SD TS *2+vị trí dán túi*2	C		HAND	36	267.1	800	
A02	Serge bag around*2	VS 3C xung quanh lót túi*2	B		SW	18	143.5	1600	
A03	Foldstitch pkt open*2	Gập điều miệng túi lót*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
A04	Crease around pkt*2	Là gập xung quanh túi lót*2	B		PRESS	43	342.7	670	
A05	Attach stitch pkt*2	Dán mí túi TS*2	A		SINGLE	90	753.3	320	
A06	Baratack back pkt *2	Di bộ miệng túi *2	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
	W.band*1	Cạp*1					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	25	185.5	1152	
B02	Join band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
B03	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
B04	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
B05	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	8	63.8	3600	

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

STYLE NO: G16-140P
DATE: 2016-08-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.75

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	<i>Lining*4</i>							
	<i>Lót*4</i>							
C01	Tack lbl at seam*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
C02	O/L4T outseam	B		SW	55	438.4	524	
C03	O/L4T front +back rise	B		SW	32	255.0	900	
C04	O/L4T inseam	B		SW	45	358.7	640	
C05	Press lining	B		PRESS	25	199.3	1152	
TOTAL					1660	13297	17.3	



Positio	GENERA	SPECIAL			
Single	903				
Double	70				
Chain Stitch	0				
Special	237	114			
Press	123				
Hand	203	10			
Amoun t	1536	124			
Output (pcs)	18.75	232.26			
Total time	1660		Total out put		17.3

製表人: THAO