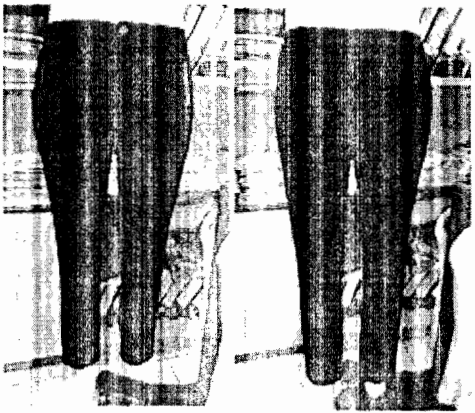
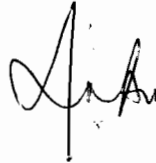


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-255P	款式說 LADIES PANTS 订单 4.886	制表人 THAO	日期: 2016/09/14	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1564	特車組 136	總時間:1700		
生產出數:18.41	特車組出 211.76	IE 總出數: 16.9		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-255P**W.BAND*5**

- 30" 33. MARK W.BAND*3
32" 34. JOIN CENTER W.BAND*2(TEMPLE)
22" 35. TURN 2EDGE
42" 36. JOIN W.BAND*1(INSIDE) +JOIN W.BAND*2(OUTSIDE)
30" 37. PRESS JOIN*3+UPPER
26" 38. TACK W.BAND 1EDGE

FRONT

- 40" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
20" 2. SERGE PKT BAG*2+PKT FACING*2
14" 3. STITCH FACING TO BAG*2
14" 4. FUSE PKT OPEN*2
54" 5. SET BESOM*2(MACH)
28" 6. SET BESOM*2(HAND)
45" 7. CLOSE 2EDGE*2 BESOM
30" 8. PRESS PKT BESOM*2
48" 9. SET ZIPPER*2
30" 10. TACK BAG+STITCH 1EDGE UNDER*2
75" 11. TACK BAG+STITCH LIP 3EDGE*2
32" 12. SEFETY BAG*2
25" 13. TACK PKT AT W.BAND*2
25" 14. SERGE FRONT 1EDGE UPPER*2(18INCH)
35" 22. SEFETY OUTSEAM 1EDGE AT UNDER(19INCH)
20" 23. SERGE OUTSEAM BACK UNDER 1EDGE*2
40" 24. JOIN OUTSEAM 1EDGE AT UPPER(18 INCH)
30" 25. JOIN BACK UPPER+BACK UNDER*2(HORIZONTAL)
30" 26. PRESS JOIN*2*2
55" 27. TOPSTITCH OUTSEAM*2(DOUBEL)
45" 28. SEFETY INSEAM
34" 29. SERGE FRONT+BACK RISE
48" 30. JOIN FRONT+BACK RISE(CHAINSTITCH)
25" 31. PRESS FRONT+BACK RISE
22" 32. TOPSRTITCH BACK RISE(DOUBLE)
80" 39. SET W.BAND, MARK(CHAIN STITCH)
5" 40. PRESS ESLASTIC
7" 41. MARK+CUT ESLASTIC W.BAND*1
28" 42. TACK ESLASTIC TO W.BAND
24" 43. TACK LBL AT W.BAND*2
88" 44. FOLDSTITCH W.BAND UNDER(CHAIN STITCH)
40" 45. 1/16STITCH W.BAND UPPER(CHAIN STITCH)
14" 46. SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACK LBL AT SEAM
65" 47. FOLDSTITCH HEM(COVER STITCH)
80" 48. TRIM THREAD
15" 001. MARK HOLE AT PKT*2, POSITION
35" 002. SEW HOLE*2

BACK BODY*2*2

- 42" 15. MARK BACK*2*2
30" 16. SERGE BACK*2
12" 17. MARK BACK FACING*2
14" 18. SERGE BACK FACING*2
34" 19. JOIN FACING TO BACK*2
12" 20. PRESS JOIN*2
32" 21. TOPSTITCH BACK FACING*2(DOUBLE)



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	408	
DOUBLE	109	
CHAIN STITCH	354	
SPECIAL	289	121
PRESS	146	
HAND	258	15
AMOUNT	1564	136
OUTPUT PCS	18.41	211.76
TOTAL TIME	1700	TOTAL OUTPUT 16.9

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

STYLE NO: G16-255P
DATE: 2016/09/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.41

# OP NO Mã	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
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Serge pkt bag*2+pkt facing*2	VS 3C lót túi*2+đắp túi*2	B		SW	20	159.4	1440	
03	Stitch facing to bag*2	Mí đắp vào lót túi*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
04	Press fuse pkt *2	Là mex vào miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
07	Close 2 edge*2 besom	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	45	376.7	640	
08	Press pkt besom*2	Là miệng cơ túi*2	B		PRESS	30	239.1	960	
09	Set zipper*2	Tra khóa*2	A		SINGLE	48	401.8	600	
10	Tack bag+stitch 1 edge under *2	Can lót+mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
11	Tack bag+stitch lip 3 edge *2	Kê lót+ mí 3 cạnh xung quanh*2	A		SINGLE	75	627.8	384	
12	Safety bag*2	VS 5C đit túi*2	B		SW	32	255.0	900	
13	Tack pkt at w.band*2	Ghim túi trên cạp*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
14	Serge front 1edge upper*2(18inch)	VS 3C TT 1 đoạn trên*2(18 inch)	B		SW	25	199.3	1152	
15	Safety out seam 1edge at under(19inch)	VS 5C dọc quần 1 đoạn dưới*2 (19inch)	B		SW	35	279.0	823	
16	Serge outseam back under 1edge*2	VS 3C dọc quần TS dưới 1 đoạn*2	B		SW	20	159.4	1440	
17	Join outseam 1edge at upper*2(18inch)	Can chắp dọc quần 1 đoạn trên (18inch)	B		CHAIN STITCH	40	318.8	720	
18	Join back upper+back under*2(horizontal)	Can chắp TS trên+TS dưới*2(đường ngang)	B		CHAIN STITCH	30	239.1	960	
19	Press join*2*2	Là rẽ các đường can chắp*2*2	B		PRESS	30	239.1	960	
20	Topstitch out seam*2(double)	Điều đường can chắp*2*2	B		DOUBLE	55	438.4	524	
21	Safety inseam*2	VS 5C giàng quần*2	B		SW	45	358.7	640	
22	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	34	271.0	847	
23	Join front+back rise	Can chắp đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
24	Press front and back rise+inseam	Là đứng TT+TS+là giàng	B		PRESS	25	199.3	1152	
25	Topstitch back rise(double)	Điều đứng TS 2kim	B		DOUBLE	22	175.3	1309	
26	Set w.band,mark(chain stitch)	Tra cạp,sd(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	80	669.6	360	
27	Press elastic	Hấp chun(là chun cạp)	B		PRESS	5	39.9	5760	
28	Mark+cut elastic w.band*1	SD cắt chun cạp *1	C		HAND	7	51.9	4114	
29	Tack elastic to w.band	Ghim chun cố định vào cạp	B		CHAIN STITCH	28	223.2	1029	
30	Tack lbl at w.band*2	Ghim mác vào cạp*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
31	Foldstitch wband under	Gập mí chân cạp	A		CHAIN STITCH	88	736.6	327	
32	1/16Stitch w.band upper(chainstitch)	Mí vòng cạp trên(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	40	334.8	720	
33	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim mác size vào mác ID+ghim mác sườn	B		SINGLE	14	111.6	2057	
34	Foldstitch D/N hem*2	Gập điều gấu*2	A		SINGLE	65	544.1	443	
	Trim thread	Cắt chỉ			HAND	90	593.6	360	

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

STYLE NO: G16-255P
DATE: 2016/09/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.41

# OP NO Mã	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
A06	Press join*2	Là rẽ đường can chập*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
A07	Topstitch back facing*2(double)	Điểm 2 kim đáp sau*2	B		DOUBLE	32	255.0	900	
	W.band*5	Cạp*5					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark rib w.band*1	SD cạp bo*3	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Join w.band*2(temple)	Can chập sống cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	32	255.0	900	
B03	Turn 2 w.band	Lộn 2 đầu cạp	C		HAND	22	163.2	1309	
B04	Join w.band*1(inside)+join w.band*2(outside)	Can cạp trong*1+cạp ngoài*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
B05	Press join*3+upper	Là rẽ can cạp*3+sống cạp	B		PRESS	30	239.1	960	
B06	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	26	207.2	1108	
TOTAL						1700	13575	16.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	408				
Double	109				
Chain stitch	354				
Cover stitch	0				
Special	289	121			
Press	146				
Hand	258	15			
Amount	1564	136			
Output (pcs)	18.41	211.76			
Total time	1700		Total out put		16.9

製表人: THAO