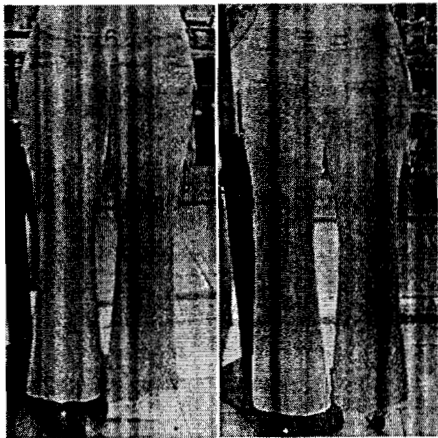


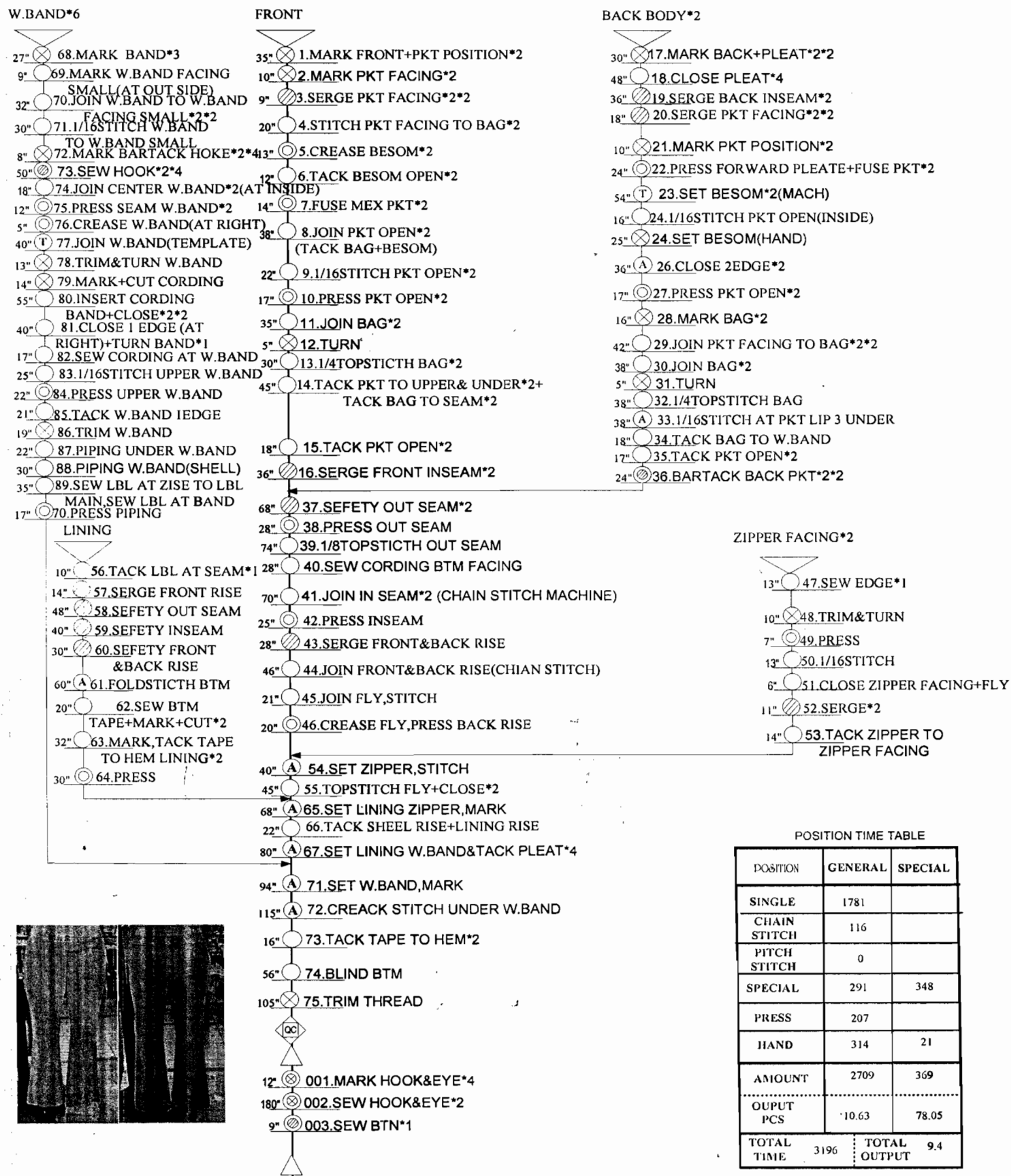
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-270P	款式說明 LADIE PANTS 订单 11307	制表人: HUONG	日期: 2016/11/11	文件編號:			
參考雷同款:			照片 				
					生產車縫時間:2709	特車組時間:369	總時間: 3078
					生產出數: 10.63	特車組出數:78.05	IE 總出數: 9.4

PPIC 主管: _____


 11/4

FLOW CHART OF G16-270P

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

STYLE NO: G16-270P
11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.63

# 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
01	Mark front*2 + pkt posititon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823
02	Mark pkt facing*2	SD đắp túi*2	C		HAND	10	74.2	2880
03	Serge pkt facing*2	VS 3C đắp túi*2	B		SW	9	71.7	3200
04	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đắp vào lót túi TT*2	B		SINGLE	20	159.4	1440
05	Crease besome *2	Là gấp cơ nhỏ*2	B		PRESS	13	103.6	2215
06	Tack besom open*2	Ghim kín miệng cơ*2	B		SINGLE	12	95.6	2400
07	Fuse mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057
08	Join pkt open*2(tack bag)	Can chắp miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758
09	1/16Stitch pkt open*2	Mí 1/16 miệng túi trước*2	B		SINGLE	22	175.3	1309
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694
11	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823
12	Turn*2	Lộn túi*2	C		HAND	5	37.1	5760
13	Topstitch bag*2	Điều lót túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960
14	Tack pkt to upper and under*2+tack bag to seam*2	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim	B		SINGLE	45	358.7	640
15	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600
16	Serge F.inseam*2	VS 3C giàng TT*2	B		SW	36	286.9	800
17	Sefety outseam*2	VS 5C dọc quần	B		SW	68	542.0	424
18	Press outseam	Là lật dọc quần	B		PRESS	28	223.2	1029
19	1/8Topstitch outseam	Điều dọc quần 1/8	B		SINGLE	74	589.8	389
20	Sew btm facing	May dây đắp gấu	B		SINGLE	28	223.2	1029
21	Join inseam*2(chain stitch)	Can chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	70	557.9	411
22	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	25	199.3	1152
23	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	28	223.2	1029
24	Join front&back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	46	366.6	626
25	Join fly, stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	21	167.4	1371
26	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	20	159.4	1440
27	Set zipper, mark	Tra khóa, sd	A		SINGLE	40	334.8	720
28	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640
29	Set lining zipper, mark	Lồng lót khóa, sd	A		SINGLE	68	569.2	424
30	Tack shell rise+lining rise	Ghim giàng đứng chính+lót	B		SINGLE	22	175.3	1309
31	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cạp+ghim lỵ*4	A		SINGLE	80	669.6	360
32	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	94	786.8	306
33	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lột khe	A		SINGLE	115	962.6	250
34	Tack tape to hem*2	Ghim dây chỉ tết vào gấu*2	B		SINGLE	16	127.5	1800
35	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	56	468.7	514
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	105	779.1	274
001	Mark hook&eye*4	SD khâu khuy móc cạp*4	C		HANDSCL	12	-89.0	2400
002	Sew hook&eye*4	Khâu khuy móc cạp*4	B		SPECIAL	180	1434.6	160

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

STYLE NO: G16-270P
11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.63

003	Sew btn*1	Khâu cúc cạp*1	C		HANDSCL	9	66.8	3200
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	103.6	2215
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	10	74.2	2880
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800
A06	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	11	87.7	2618
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp 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	30	222.6	960
B02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600
B03	Serge B. inseam*2	VS 3C giàng TS	B		SW	36	286.9	800
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533
B08	1/16stitch pkt open*2(IN SIDE)	Mí tăng cường miệng túi ngoài*2	B		SINGLE	16	127.5	1800
B09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800
B11	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		SINGLE	17	135.5	1694
B12	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	16	118.7	1800
B13	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	42	334.7	686
B14	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	38	302.9	758
B15	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	5	37.1	5760
B16	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	38	302.9	758
B17	Stitch at pkt lip 3upper*2(at inside)	Mí 3 cạnh cơi túi *2	A		SINGLE	38	318.1	758
B18	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600
B19	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	17	135.5	1694
B20	Bartack back pkt*2*2	Di bọ túi TS*2*2	B		SPECIAL	24	191.3	1200
	W.band*6	Cạp*6						
C01	Mark band*3	SD cạp *3	C		HAND	27	200.3	1067
C02	Mark w.band facing small(at outside)	SD đáp cạp nhỏ*2(của cạp ngoài)	C		HAND	9	66.8	3200
C03	Join w.band to w.band facing small*2*2	Cán chắp lá cạp ngoài vào đáp cạp nhỏ*2*2	B		SINGLE	32	255.0	900
C04	Stitch w.band to w.band small*2*2	Mí lá cạp vào cạp nhỏ*2*2(bên ngoài)	B		SINGLE	30	239.1	960
C05	Mark bartack hole*2*4	SD vị trí bổ khuy*2*4	C		HAND	8	59.4	3600
C06	Bartack hole*2*4	Bổ khuy*4*2	B		SPECIAL	50	398.5	576

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

STYLE NO: G16-270P
11/11/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.63

C07	Join center w.band*2(at inside)	Cán cặp lót bên trong*2	B		SINGLE	18	143.5	1600
C08	Press seam w.band*2	Là rẽ cán cặp*2	B		PRESS	12	95.6	2400
C09	Crease w.band(at right)	Là gấp 1 đầu cặp (vuông)	B		PRESS	5	39.9	5760
C10	Join w.band(temple)	Cán chắp sống cặp(theo mẫu)	B		SPECIAL	40	318.8	720
C11	Trim,tum w.band	Chém,sửa lộn sống cặp đầu tròn	C		SINGLE	13	96.5	2215
C12	Mark,cut cording	SD,cắt dây	B		PRESS	14	111.6	2057
C13	Insert cording to BAND+close 2*2	Luồn dây vào cặp+chặn dây*2*2	B		SINGLE	55	438.4	524
C14	Close 1edge(at right)+turn w.band*1	Cán đoạn đầu cặp vuông+sửa lộn	B		SINGLE	40	318.8	720
C15	Sew cording at w.band	Máy dây sống cặp	B		SINGLE	17	135.5	1694
C16	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cặp	B		SINGLE	25	199.3	1152
C17	Press upper w.band	Là sống cặp	B		PRESS	22	175.3	1309
C18	Tack w.band 1edge	Ghim cặp 1 đường	B		SINGLE	21	167.4	1371
C19	Trim w.band	Chém sửa cặp(máy chém)	C		HAND	19	141.0	1516
C20	Piping under w.band	Cuốn viền chân cặp lót bên trong	B		SINGLE	22	175.3	1309
C21	Piping w.band(shell)	Cuốn viền chân cặp chính bên ngoài(khe cuốn)	B		SINGLE	30	239.1	960
C22	Sew lbl at band*2,mark	Máy móc cổ vào móc chính+máy móc cặp	B		SINGLE	35	279.0	823
C23	Press piping	Là chân cặp viền	B		PRESS	17	135.5	1694
	Lining	Lót						
D01	Tack lbl at seam*1	Ghim móc vào sườn*1	B		SINGLE	10	79.7	2880
D02	Serge front rise	VS 3C đứng TT(đoạn tra khóa)	B		SW	14	111.6	2057
D03	Safety outseam	VS 5C dọc quần lót	B		SW	48	382.6	600
D04	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	40	318.8	720
D05	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	30	239.1	960
D06	Foldstitch btm *2	Gập đều gấu lót*2	A		SINGLE	60	502.2	480
D07	Sew tape,mark,cut	Máy dây chỉ tết,sd cắt	B		SINGLE	20	159.4	1440
D08	Mark,tack tape to hem lining*2	Ghim dây gấu vào lót*2,sd	B		SINGLE	32	255.0	900
D09	Press lining	Là lót	B		PRESS	30	239.1	960
TOTAL						3078	24575	9.4



Position	GENE	SPECIAL			
Single	1781				
Double	0				
Chain stitch	116				
Special	291	348			
Press	207				
Hand	314	21			
Amount	2709	369			
Output (pcs)	10.63	78.05			
Total time	3078		Total out put		9.4

製表人: HUONG