

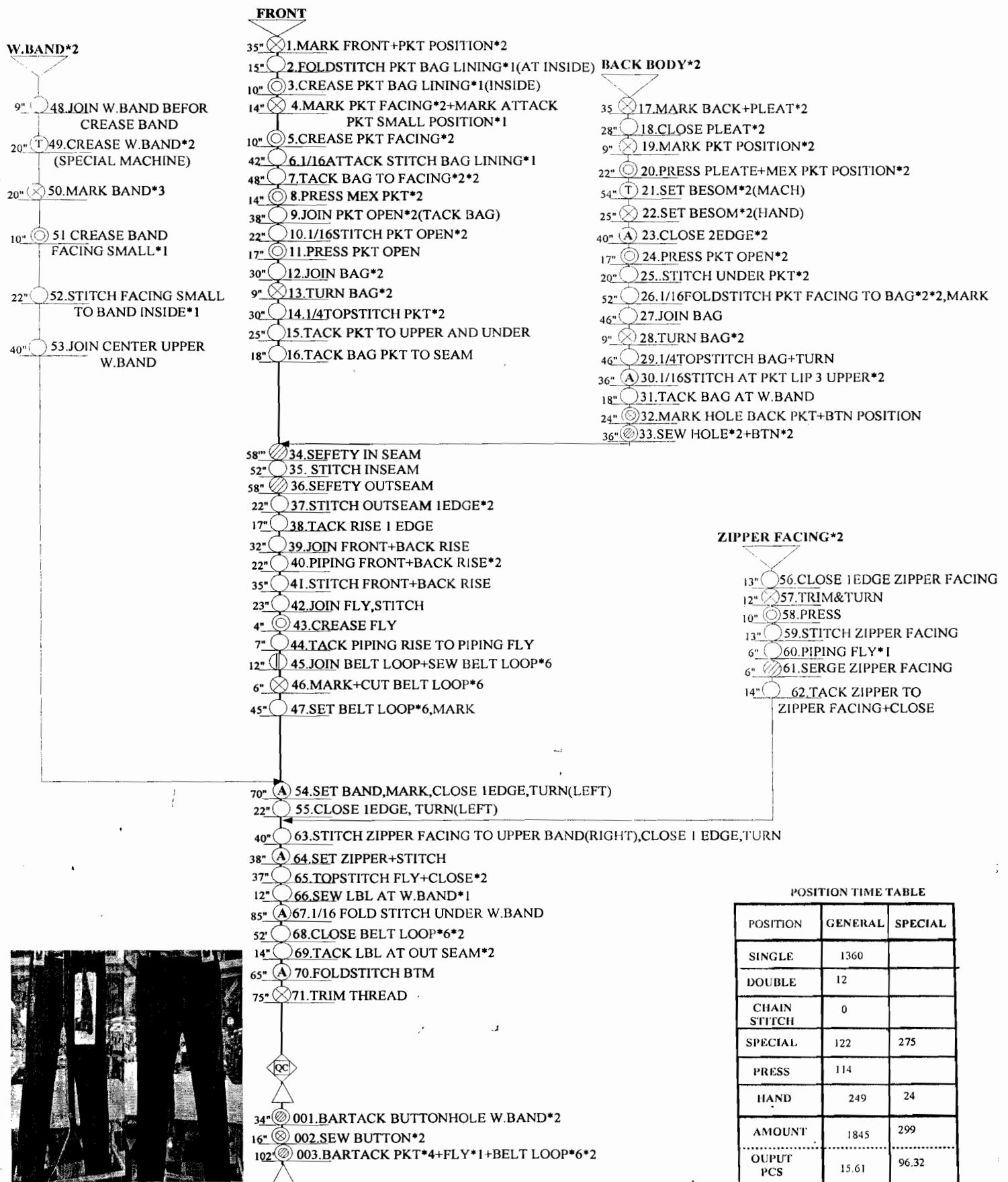
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-296P	款式說 LADIES PANTS 订单 9.500	制表人 THAO	日期: 2016/11/09	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1845	特車組 299	總時間:1300		
生產出數:15.61	特車組出 96.32	IE 總出數:13.4		

PPIC 主管:

廖明

FLOW CHART OF G16-296P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1360	
DOUBLE	12	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	122	275
PRESS	114	
HAND	249	24
AMOUNT	1845	299
OUTPUT PCS	15.61	96.32
TOTAL TIME	2144	TOTAL OUTPUT 13.4

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

STYLE NO: G16-296P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.61

# 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+pkt positon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	10	79.7	2880	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sd đáp túi trước*2+sd vị trí dán túi con*1	C		HAND	14	103.9	2057	
05	Crease pkt facing*2	Là gấp đáp túi trước*2	B		PRESS	10	79.7	2880	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	Foldstitch bag to facing*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2, sd	B		SINGLE	48	382.6	600	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
14	1/4Topstitch bag*2	Diều đít túi 1/4*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
16	Tack bag pkt to seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B		SINGLE	18	143.5	1600	
19	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	58	462.3	497	
20	Stitch inseam	Mí giàng quần 1/16	B		SINGLE	52	414.4	554	
17	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	58	462.3	497	
18	Stitch outseam 1edge	Mí sườn 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
21	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
22	Join front&back rise	Cán chắp đứng TT+TS	B		SINGLE	32	255.0	900	
23	Piping front+back rise	Cuốn viền đứng TT+TS	B		SINGLE	22	175.3	1309	
24	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B		SINGLE	35	279.0	823	
25	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
26	Crease fly	Là gấp moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
27	Tack piping rise to piping fly	Ghim viền đứng vào viền moi	B		SINGLE	7	55.8	4114	
28	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B		DOUBLE	12	95.6	2400	
29	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	6	44.5	4800	
30	Set belt loop*6, mark	Tra đĩa, sd*6	B		SINGLE	45	358.7	640	
31	Set band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	70	581.0	411	
32	Close 1 edge, turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái, lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
33	Stitch zipper facing to upper band(right), close 1 edge, turn	Tra cạp 1đoạn+Kê đáp khóa, lộn +mí	B		SINGLE	40	318.8	720	
34	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	315.4	758	
35	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
36	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
37	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	85	711.5	339	
38	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên, dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
39	Tack lbl at outseam*1	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
40	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	65	544.1	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
001	Bartack buttonhole w.band*2	Bổ khuy, di bọ cạp*2	B		SPECIAL	34	271.0	847	
002	Sew button*2	Khâu cúc cạp*2	C		SPECIAL	16	118.7	1800	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*6*2+fly*1	Di bọ túi*2*2+bọ đĩa*6*2+bọ moi*1+túi TS*2*2	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing*2	Cán chắp đáp khóa(bia mẫu)	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt, lộn đáp khóa	C		HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	10	79.7	2880	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	6	47.8	4800	
A06	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu viền moi	B		SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-296P

DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPI 15.61

# 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
	Back body*2							
	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	35	259.7	823	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	9	66.8	3200	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	22	175.3	1309	
B05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
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+mí tăng cường 1/16	A	SINGLE	40	334.8	720	
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	20	159.4	1440	
B10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	Gập mí đáy túi vào lót*2*2,sc	B	SINGLE	52	414.4	554	
B11	Join bag,turn	Quay tròn túi	B	SINGLE	46	366.6	626	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	9	81.6	3200	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	46	366.6	626	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B16	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ 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	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gập bản cạp*2(máy ép)	B	SPECIAL	20	159.4	1440	
C03	Mark band*3	SD cạp*3	C	HAND	20	148.4	1440	
C04	Crease band facing small*1	Là gập đáy nhỏ*1	B	PRESS	10	79.7	2880	
C05	Stitch facing small to band inside*1	Mí đáy nhỏ vào lá cạp trong*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
C06	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B	SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL					2144	17070	13.4	

Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1348				
Double	12				
Special	122	275			
Press	114				
Hand	249	24			
Amount	1845	299			
Output (pcs)	15.61	96.32			
Total time	2144		Total out put		13.4

