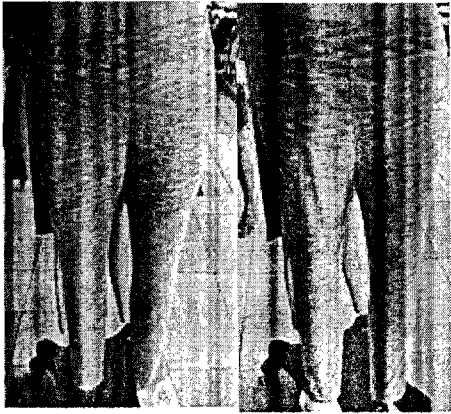
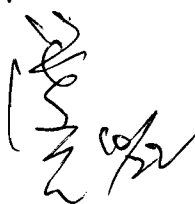


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-303P	款式說明 LADIE PANTS 订单 5576	制表人: HUONG	日期: 2016/10/22	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:854	特車組時間:59	總時間: 913		
生產出數: 33.72	特車組出數:488.14	IE 總出數: 31.5		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-303P

BACK BODY*2

22" 1. MARK BACK*2

FRONT

22" 1. MARK FRONT

52" 2. SERGE OUT SEAM(4C)

18" 3. PRESS OUT SEAM

44" 4. SERGE INSEAM(4C)

20" 5. TACK FRONT&BACK RISE 1 EDGE

32" 6. SERGE FRONT&BACK RISE

23" 7. PRESS INSEAM&RISE

74" 8. SET W.BAND, MARK

20" 9. TACK LBL AT W.BAND*2

36" 10. SERGE UNDER W.BAND

58" 10. TOPSTITCH UNDER W.BAND(CORVER STITCH)

52" 11. FOLDSTITCH HEM(CORVER STITCH)

65" 40. TRIM THREAD



W.BAND*2

34" 27. JOIN UPPER W.BAND

24" 26. MARK W.BAND*2+
MARK PKT POSITION*1

25" 20. SET BESOM*1(MACH)

12" 21. SET BESOM*1(HAND)

18" 22. CLOSE 2 EDGE

30" 23. SET ZIPPER*1

17" 24. JOIN BAG(SINGLE MACHINE)

36" 28. JOIN CENTER BAND+TRIM

8" 29. PRESS ESLASTIC

12" 30. MARK+ CUT
ESLASTIC W.BAND*1

14" 32. CLOSE ESLASTIC

36" 33. TACK ESLASTIC
TO UPPER W.BAND32" 34. D/N TOPSTITCH UPPER
W.BAND(CHIAN STITCH)28" 35. PRESS SEAM OPEN+
UPPER W.BAND

20" 36. TACK BAG PKT TO W.BAND+TRIM BAG

25" 36. TACK W.BAND OPEN



POSITION TIME TABLE

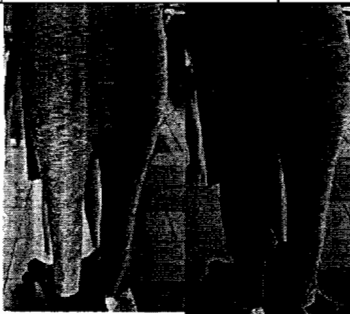
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	395	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	106	
COVER STITCH	110	
SPECIAL	164	59
PRESS	100	
HAND	161	0
AMOUNT	854	59
OUTPUT PCS	33.72	488.14
TOTAL TIME	913	TOTAL OUTPUT 31.5

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

STYLE NO: G16-303P
DATE: 2016/10/22

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 33.72

# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản	使用配件及其他
01	Mark front*2	SD TT*2	C	HAND	22	163.2	1309	
02	Serge out seam(4C)	VS 4C dọc quần	B	SW	52	414.4	554	
03	Press out seam	Là lật dọc quần	B	PRESS	18	143.5	1600	
04	Serge in seam(4C)	VS 4C giăng quần	B	SW	44	350.7	655	
05	Tack front&back rise 1 edge	Ghim đối đứng	B	SINGLE	20	159.4	1440	
06	Serge front&back rise(VS4C)	VS 4C đứng+kẹp dây bún	B	SW	32	255.0	900	
07	Press inseam&rise	Là lật giăng quần+đứng TT+TS	B	PRESS	23	183.3	1252	
08	Set W.band,mark	Tra cạp,sd chỉ tết	A	chain stitch	74	619.4	389	
09	Tack lbl at w.band*2	Ghim mác cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
10	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B	SW	36	286.9	800	
11	Topstitch under w.band(coverstitch)	Điều chân cạp(máy trần đề)	A	COVERSTITCH	58	485.5	497	
12	Flodstitch hem(coverstitch)	Gập điều gấu 2kim(máy trần đề)	A	COVERSTITCH	52	435.2	554	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	65	482.3	443	
	Back body*2	Thân sau*2						
A01	Mark back*2	SD TS*2	C	HAND	22	163.2	1309	
	W.band*2	Cạp*2						
B07	Join upper w.band	Cán chấp sống cạp	B	SPECIAL	34	271.0	847	
B01	Mark band+Mark pkt position*1	SD cạp+SD vị trí túi sau cạp*1	C	HAND	24	178.1	1200	
B02	Set besom*1(machine)	Bỏ túi bằng máy*1	B	SPECIAL	25	199.3	1152	
B03	Set besom*1(hand)	Bỏ túi bằng tay*1	C	HAND	12	89.0	2400	
B04	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu khóa túi	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B05	Set zipper*1	Tra khóa túi *1	A	SINGLE	30	251.1	960	
B06	Join bag(single machine)	quay lót túi	B	SINGLE	17	135.5	1694	
B08	Join center band+trim	Cán giữa cạp+sén xừa	B	SINGLE	36	286.9	800	
B09	Press eslastic	Là chun cạp	B	PRESS	8	63.8	3600	
B10	Mark+cut eslastic *1	SD+cắt chun cạp	C	HAND	12	89.0	2400	
B11	Close eslastic band	Cán miệng chun cạp	B	SINGLE	14	111.6	2057	
B12	Tack eslastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp(chỉ tết)	B	SINGLE	36	286.9	800	
B13	D/N Topstitch upper w.band	Điều sống cạp 2kim	B	Chain stitch	32	255.0	900	
B14	Press seam open+upper w.band	Là rẽ cán cạp+là gập sống cạp	B	PRESS	28	223.2	1029	
B15	Tack bag pkt to w.band+trim bag	Ghim lót túi vào cạp+sén xừa đã	B	SINGLE	20	159.4	1440	
B16	Tack W.band open	Ghim miệng cạp 1 đường	B	SINGLE	25	199.3	1152	
TOTAL					913	7274	31.5	



Position	GEN	SPECIAL			
Single	289				
Cover stitch	110				
Chain stitch	106				
Double	0				
Special	164	59			
Press	24				
Hand	161	0			
Amount	854	59			
Output (pcs)	33.72	488.14			
Total time	913		Total out		31.5

製表人 HUONG