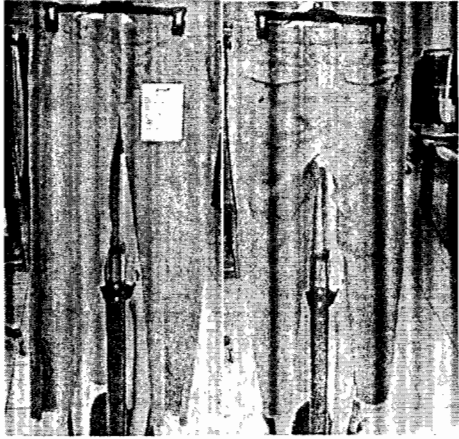


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-360P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2700	制表人: HUONG	日期: 2016/11/18	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1840	特車組時間:374	總時間: 2214		
生產出數: 15.65	特車組出數:77.01	IE 總出數: 13.0		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-360P**W.BAND*2**

- 16" 58. MARK SHELL BAND*2
20" 59. MARK LINING BAND+CUT
35" 60. JOIN CENTER W.BAND
28" 61. CREASE UPPER W.BAND
46" 62. 1/16 STITCH UPPER W.BAND
9" 63. CREASE TRIANGULAR
24" 64. CLOSE TRIANGULAR
21" 65. TACK W.BAND 1 EDGE

FRONT

- 35" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
24" 2. SERGE PKT FACING*2*2
15" 3. FOLDSTITCH PKT BAG LINING*1(INSIDE)
10" 4. CREASE PKT BAG LINING*1(INSIDE)
14" 5. MARK PKT FACING*2+MARK ATTACK PKT SMALL POSITION*1
48" 6. TACK BAG TO FACING*2*2
42" 7. 1/16 ATTACH STITCH BAG LINING*1
14" 8. PRESS MEX PKT*2
40" 9. JOIN PKT OPEN*2
17" 10. PRESS PKT OPEN
42" 11. 1/16 STITCH + TOPSTITCH PKT OPEN*2
34" 12. JOIN BAG*2
6" 13. TURN BAG*2
36" 14. 1/4 TOPSTITCH BAG PKT*2
28" 15. TACK PKT TO UPPER&UNDER*2
58" 16. SERGE ALL PART FRONT
70" 47. JOIN OUTSEAM
24" 48. PRESS OUT SEAM
32" 49. 1/16 STITCH BAG(FROM BAG TO W.BAND)
62" 50. JOIN INSEAM
22" 51. PRESS INSEAM
46" 52. JOIN FRONT+BACK RISE(CHAIN STITCH)
27" 53. JOIN FLY,STITCH
20" 54. CREASE FLY+RISE
12" 55. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP*6
6" 56. MARK+CUT BELT LOOP*6
45" 57. SET BELT LOOP*6, MARK

- 67" A 66. SET W.BAND, MARK
26" 67. CLOSE 1 EDGE W.BAND, TURN(LEFT)
42" A 68. SET ZIPPER FACING TO UPPER BAND(RIGHT)+CLOSE 1 EDGE, TURN
40" A 75. SET ZIPPER+STITCH
45" 76. TOPSTITCH FLY+CLOSE RISE FACING
85" A 77. CRACK STITCH UNDER W.BAND
52" 78. CLOSE BELT LOOP*6*2
28" 79. SERGE AROUND BTM
40" 80. BLIND BTM

- 90" 81. TRIM THREAD

- 14" 76. MARK HOLE AT BAND*1+HOOK&EYE POSITION
34" 77. SEW HOLE*1+HOOK&EYE
98" 78. BARTACK PKT*4+FLY*1+BELT LOOP*6

PKT FLAP*2

- 40" T 24. JOIN EDGE*2
34" 25. TRIM&TURN
38" 26. STITCH PKT FLAP
5" 27. PRESS*2
5" 28. MARK PKT FLAP*2
7" 29. TACK PKT FLAP*2
10" 30. MARK HOLE PKT*2
23" 31. SEW HOLE+BTN

BACK BODY*2

- 38" 17. MARK BACK+PLEAT*2*2
28" 18. CLOSE PLEAT*2*2
16" 19. 1/16 STITCH PLEAT*2
58" 20. SERGE ALL PART BACK
54" T 21. SERGE BACK PKT FACING*2*2
25" 22. MARK PKT POSITION*2
38" 23. PRESS PLEATE+MEX PKT POSITION*2
17" 32. SET BESOM*2(TACK FLAP PKT)
24" 33. SET BESOM*2(HAND)
38" 34. CLOSE 2EDGE*2
17" 35. PRESS PKT OPEN*2
24" 36. STITCH UNDER PKT*2
9" 37. MARK BAG*2
21" 38. TACK LBL TO PKT FACING*3
42" 39. JOIN PKT GACING TO BAG*2*2
52" 40. JOIN BAG
6" 41. TURN BAG*2
56" 42. 1/4 TOPSTITCH BAG*2
40" A 43. 1/16 STITCH AT PKT LIP 3 UPPE
18" 44. TACK BAG AT W.BAND
24" 45. MARK HOLE BACK PKT+BTN
36" 46. SEW HOLE*2+BTN*2

ZIPPER FACING*2

- 13" T 69. JOIN ZIPPER FACING*2
6" 70. TRIM&TURN
10" 71. PRESS
6" 72. SERGE ZIPPER FACING*1
14" 73. PIPING FLY*1
17" 74. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING+CLOSE FLY OPEN



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1164	
DOUBLE	12	
CHAIN STITCH	46	
SPECIAL	170	326
PRESS	174	
HAND	274	48
AMOUNT	1840	374
OUTPUT PCS	15.65	77.01
TOTAL TIME	2214	TOTAL OUTPUT 13.0

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

STYLE NO: G16-360P
DATE: 2016/11/18

TAIPEI IE OUTPUT: 13.40
VN IE OUTPUT: 15.65

# OP NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	含縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sân lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	35	259.7	823	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi trước*2*2	B	SW	24	191.3	1200	
03	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	10	79.7	2880	
05	Mark pkt facing*2+mark attack pkt sm	Sđ đáp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C	HAND	14	103.9	2057	
06	Tack bag to facing*2*2	Cán đáp túi vào lót*2*2,sđ	B	SINGLE	48	382.6	600	
07	1/16attack stitch bag lining(inside)+top	Dán mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B	SINGLE	42	334.7	686	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(TEMPLATE)	Cán chập miệng túi*2(theo mẫu)	B	SPECIAL	40	318.8	720	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
11	1/16Stitch +TOPSTITCH pkt open*2	Mí+diều miệng túi	B	SINGLE	42	334.7	686	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	6	44.5	4800	
14	1/4Topstitch bag*2	Diều đít túi 1/4*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
16	Serge all part front	VS 3C các phần TT(đọc,giàng dứng trước)	B	SW	58	482.3	497	
17	Join out seam	Cán chập dọc quần	B	SINGLE	70	557.9	411	
18	Press out seam	Là rẻ dọc quần	B	PRESS	24	191.3	1200	
19	1/16Stitch bag(from bag to w.band)	Mí lót 1/16 từ đáy túi đến cạp	B	SINGLE	32	255.0	900	
20	Join in seam	Cán chập giàng quần	B	SINGLE	62	494.1	465	
21	Press in seam	Là rẻ giàng quần	B	PRESS	22	175.3	1309	
22	Join front&back rise(chain stitch)	Cán chập đứng TT+TS(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	46	366.6	626	
23	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	27	215.2	1067	
24	Crease fly+rise	Là gập moi+đứng TT+TS	B	PRESS	20	159.4	1440	
25	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B	DOUBLE	12	95.6	2400	
26	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	6	44.5	4800	
27	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sđ*6	A	SINGLE	45	376.7	640	
28	Set band, mark	Tra cạp,sđ	A	SINGLE	67	556.1	430	
29	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái,lộn	B	SINGLE	26	207.2	1108	
30	Stitch zipper facing to upper band(right) close 1 edge turn	Tra cạp 1đoạn+Kế đáp khóa,lộn +mí	B	SINGLE	42	334.7	686	
31	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A	SINGLE	40	332.0	720	
32	Topstitch fly+close rise facing*2	Diều moi khóa 1 kim+diều chặn đáp đĩa*2	B	SINGLE	45	358.7	640	
33	Crack stitch under w.band	Gập mí chân cạp lộn khe	A	SINGLE	85	711.5	339	
34	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
35	Serge around btm	VS 3C xung quanh gấu quần	B	SW	28	223.2	1029	
36	Bind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	40	318.8	720	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	90	667.8	320	
001	Mark hole at band*1 +hook&eye positit	SD thừa khuyết cạp*1+khuy móc	C	HANDSCL	14	103.9	2057	
002	Sew hole+hook&eye	Thùa khuyết*1+đáp khuy móc	B	SPECIAL	34	271.0	847	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*6+fly*1	Đi bộ túi*2*2+bộ đĩa*6+bộ moi*1	B	SPECIAL	98	781.1	294	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2						
A01	Join zipper facing*2	Cán chập đáp khóa(bia mẫu)	B	SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	6	44.5	4800	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	10	79.7	2880	
A04	Serge zipper facing*1	VS 3C đáp khóa*1	B	SW	6	47.8	4800	
A05	Piping fly*1	Cuốn viền moi*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
A06	Tack zipper to zipper facing+close fly	Ghim khóa vào đáp khóa+ghim miệng đáp	B	SINGLE	17	135.5	1694	
	Pkt flap*2	Nắp túi*2						
B01	Join edge pkt flap*2(template)	Cán chập nắp túi*2(bia mẫu)	B	SPECIAL	40	318.8	720	
B02	Trim&turn pkt flap*2	Chém,Sửa lộn nắp túi*2	C	HAND	34	252.3	847	
B03	Stitch around pkt flap*2	Diều nắp túi 2kim 1/4	B	SINGLE	38	302.9	758	
B04	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B	PRESS	20	159.4	1440	
B05	Mark open pkt flap*2	SD miệng nắp túi*2	C	HAND	5	37.1	5760	
B06	Tack open pkt flap*2	Ghim miệng nắp túi*2	B	SINGLE	7	56.8	4114	
B07	Mark hole back pkt*2	SD vị trí bỏ khuy*2	C	HANDSCL	10	74.2	2880	
B08	Sew hole*2+btn*2	Bỏ khuy+đi bộ*2	B	SPECIAL	23	183.3	1252	
	Back body*2	Thân sau*2						
C01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	38	282.0	758	
C02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
C03	1/16Stitch pleat*2	Mí ly sau 1/16	B	SINGLE	16	127.5	1800	

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

STYLE NO: G16-360P
DATE: 2016/11/18

TAIPEI IE OUTPUT: 13.40
VN IE OUTPUT: 15.65

# OF NO Mã công đoạn	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
C04	Serge all part back	VS 3C các phần TS(đọc,giăng đũng sau)	B	SW	58	462.3	497	
C05	Serge back pkt facing*2*2	VS 3C đắp túi sau*2*2	B	SW	20	159.4	1440	
C06	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	96.5	2215	
C07	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
C08	Set besom*2(mach)(lack bag+flap)	Bổ túi bằng máy*2(đặt nắp túi+lột)	B	SPECIAL	54	430.4	533	
C09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
C10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	38	318.1	758	
C11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
C12	Stich under pkt*2	Mì lột khe cạnh túi dưới	B	SINGLE	24	191.3	1200	
C13	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	9	66.8	3200	
C14	Tack lbl to pkt facing*3	Ghim mác vào đắp túi sau*3	B	SINGLE	21	167.4	1371	
C15	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đắp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
C16	Join bag*2	Quay tròn túi(máy chêm)	B	SINGLE	52	414.4	554	
C17	Turn bag*2	Lộn lót túi	C	HAND	6	44.5	4800	
C18	1/4topstitch bag	Điểm đáy túi 1/4	B	SINGLE	56	446.3	514	
C19	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mì lột khe 3 cạnh coi túi*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
C20	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C21	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C	HANDSCL	24	178.1	1200	
C22	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy+đính cúc túi sau	B	SPECIAL	36	286.9	800	
C23	Barlack back pkt*2*2	Di bỏ túi sau*2*2	b	SPECIAL	28	223.2	1029	
	W.band*2	Cạp*2						
D01	Mark shell band*2	SD cạp chính*2	C	HAND	16	118.7	1800	
D02	Mark lining band+cut	SD cạp lót+cắt	C	HAND	20	148.4	1440	
D03	Join center w.band	Cán giữa cạp+cán sống 1 đoạn	B	SINGLE	35	279.0	823	
D04	Crease upper w.band	Là gấp sống cạp	b	PRESS	28	223.2	1029	
D05	1/16stitch upper w.band	Mì kẹp trĩ sống cạp	B	SINGLE	46	366.6	626	
D06	Cresae triangular	Là gấp tam giác	C	PRESS	9	66.8	3200	
D07	Close triangular	Chặn tam giác vào cạp lót bên trong	B	SINGLE	24	191.3	1200	
D08	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	21	167.4	1371	
TOTAL					2214	20783	13.0	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1170				
Double	12				
Chain stitch	46				
Special	170	326			
Press	174				
Hand	268	48			
Amount	1840	374			
Output (pcs)	15.65	77.01			
Total time	2214		Total cut out		13.0

製表人: HUONG

sl2700