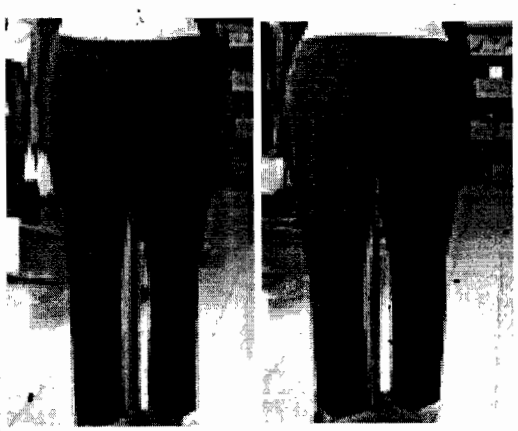
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

<table>
<tr><td>款式：
G16-051P</td><td>款式說明 LADIE PANTS
订单 2050</td><td>制表人：
THAO</td><td colspan="2">日期：2016/01/26</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="3">參考雷同款:</td><td colspan="3" rowspan="2">照片
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:1724</td><td>特車組時間 167</td><td>總時間: 1893</td></tr>
<tr><td>生產出數: 16.69</td><td>特車組出數
172.46</td><td>IE 總出數: 15.21</td><td colspan="3"></td></tr>
</table>

PPIC 主管：

CUSTOMER : CHC

2016/01/26
THAO

FLOW CHART OF G16-051P

FRONT

36" 1.MARK FRONT*2*2+POSITION*2
14" 2.PRESS MEX PKT OPEN
54" 3.SET BESOME*2(MACH)
25" 4.SET BESOME*2(HAND)
38" 5.CLOSE 2 EDGE*2
17" 6.PRESS PKT OPEN*2
75" 7.1/16STITCH AROUND PKT+TACK FACING*2
35" 8.SERGE AROUND PKT *2
18" 9.CLOSE OVER LOOK BESOME PKT*2
50" 10.JOIN F.PANEL SEAM*2(SEFETY)
24" 11.PRESS F.PANEL SEAM*2
56" 12.TOPSTITCH F.PANEL SEAM
15" 13.SERGE FRONT RISE 1 EDGE

BACK BODY*2*2

36" 14.MARK BACK*2*2
14" 15MARK BACK FACING*2
50" 16.JOIN B.PANEL SEAM*2(SEFETY)
24" 17.PRESS B.PANEL SEAM*2
56" 18.TOPSTITCH B.PANEL SEAM
14" 19.TACK FACING TO BACK BODY
24" 20.SEFETY FACING TO B.PANEL SEAM
32" 21.TOPSTITCH FACING TO B.PANEL SEAM

W.BAND*5

35" 38.MARK BAND*5
40" 39.JOIN UPPER W.BAND (TEMPLATE)(CHAIN STITCH)
48" 40.TACK BACK*4
16" 41.PRESS BAND*4
20" 42.MARK HOOK&EYE*4
32" 43.HOOK&EYE*4
5" 44.CREASE 1 EDGE W.BAND (AT RIGHT)
30" 45.CLOSE 1 EDGE W.BAND+TURN*2(AT RIGHT)
15" 46.SEW CORDING AT W.BAND
24" 47.1/16STITCH UPPER W.BAND (CHAIN STITCH)
16" 48.PRESS UPPER W.BAND
19" 49.TRIM & TURN
20" 50.TACK W.BAND 1 EDGE
21" 51.PIPING UNDER W.BAND
12" 52.PRESS PIPING
26" 53.SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACK LBL AT W.BAND

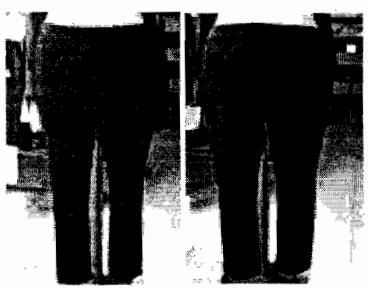
28" 22.JOIN FLY,STITCH+TACK RISE 1 EDGE
54" 23.SEFETY OUT SEAM
24" 24.PRESS OUT SEAM
15" 25.SERGE BTM
48" 26.SEFETY INSEAM
38" 27.TACK RISE 1 EDGE BACK BODY
36" 28.SEFETY FRONT+ BACK RISE
27" 29.CEASE FLY+PRESS BACK RISE

ZIPPER FACING*3

13" 30.SEW EDGE*1
9" 31.TRIM&TURN
7" 32.PRESS ZIPPER FACING
9" 33.1/16STITCH ZIPPER FACING
12" 34.SERGE ZIPPER FACING+FLY
12" 35.TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING+TACK OVER LOOK PKT

35" 36.SET ZIPPER,MARK
38" 37.TOPSTITCH FLY+CLOSE*2

89" 54.SET W.BAND,MARK
90" 55.STITCH UNDER W.BAND(CHAIN STITCH)
50" 56.BLIND BTM
23" 57.TACK LBL AT OUT SEAM*2
85" 58.TRIM THREAD
QC
17" 001.SEW HOLE*1+BARTACK*1
10" 002..MARK POSITION BTN*1
9" 003.SNAP BTN*1
25" 004.BARTACK f.PKT*4+FLY*1



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	843	
CHAIN STITCH	130	
SPECIAL	343	137
PRESS	165	
HAND	259	30
AMOUNT	1726	167
OUPUT PCS	16.69	172.46
TOTAL TIME 1893		TOTAL OUTPUT 15.21

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

STYLE NO: G16-051
DATE: 2016-01/26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.69

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front*2*2+position*2	SD TT*2*2+vị trí túi*2	C		HAND	36	267	800	
02	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	112	2,057	
03	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy (đặt cơi)	B		SPECIAL	54	430	533	
04	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	186	1,152	
05	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	38	318	758	
06	Press pkt open *2	Là miệng túi TT*2	B		PRESS	17	135	1,694	
07	1/16Stitch around pkt+tack facing*2	Mí xung quanh cạnh túi*2+kẹp đáp túi*2	A		SINGLE	75	628	384	
08	Serge around pkt *2	VS 3C xung quanh đít túi	B		SW	35	279	823	
09	Close over look besome pkt*4	Chặn dâu vắt sổ túi nhỏ*4	B		SINGLE	18	143	1,600	
10	Join F.panel seam*2(Sefety)	Can chắp sườn TT*2(VS 5C)	B		SW	52	414	554	
11	Press F.panel seam*2	Là lật sườn TT*2	B		PRESS	24	191	1,200	
12	Topstitch F.panel seam	Diễu sườn TT*2	B		SINGLE	56	446	514	
13	Serge front rise 1 edge	VS 3C đũng TT 1 đoạn	B		SW	15	120	1,920	
14	Join fly,stitch+tack rise 1 edge	Can chắp moi,mí+ghim đũng 1 đoạn	B		SINGLE	28	223	1,029	
15	Sefety out seam	VS 5c dọc quần	B		SW	54	430	533	
16	Press out seam	Là lật dọc quần	B		PRESS	24	191	1,200	
17	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	15	120	1,920	
18	Sefety inseam	Vs 5c giàng quần	B		SW	48	383	600	
19	Tack rise 1 edge back body	Ghim cố định đũng 1 đoạn+cầu mông	B		SINGLE	38	303	758	
20	Sefety front+ back rise	VS 5C đũng TT+TS	B		SW	36	287	800	
21	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đũng TT+TS+giàng	B		PRESS	27	215	1,067	
22	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	35	293	823	
23	Topstitch fly+close *2	Diễu moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE,	38	303	758	
24	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	89	745	324	
25	Stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	A		CHAIN STITCH	90	753	320	
26	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	50	419	576	
27	Tack lbl atout seam*2	Ghim mác vào sườn*2	B		SINGLE	23	202	1,252	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	631	339	
001	Sew hole*1+bartack*1	Bổ khuy,di bọ*1	B		SPECIAL	17	135	1,694	
002	Mark position btn*1	SD vị trí đính cúc cạp*1	C		HANDSCL	10	74	2,880	
003	Snap btn*1	Đính cúc cạp*1	B		SPECIAL	9	72	3,200	
004	Bartack F.pkt*4+fly*1	Di bọ miệng túi TT*4+moi*1	B		SPECIAL	25	199	1,152	
	Zipper facing*3	***Đáp khóa*3***							
A01	Sew edge*1	Can chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	104	2,215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	9	67	3,200	
A03	Press zipper facing	Là đáp khóa	B		PRESS	7	56	4,114	
A04	1/16stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	9	72	3,200	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	12	96	2,400	
A06	Tack zipper to zipper facing+tack over look pkt	Ghim khóa vào đáp khóa+ghim vắt sổ chỉ túi	B		SINGLE	12	96	2,400	
	Back body*2*2	***Thân sau*2*2***							
B01	Mark back*2*2	SD TS*2*2	C		HAND	36	267	800	
B02	Mark back facing*2	SD đáp TS*2	C		HAND	14	104	2,057	
B03	Join B.panel seam*2(Sefety)	Can chắp sườn TS*2(VS 5c)	B		SW	52	414	554	
B04	Press B.panel seam*2	Là lật sườn TS*2	C		PRESS	24	178	1,200	
B05	Topstich B.panel seam	Diễu sườn TS*2	B		SINGLE	56	446	514	
B06	Tack facing to back body	Ghim đáp vào sườn TS	B		SINGLE	14	112	2,057	
B07	Sefety facing to B.panel seam	VS 5C đáp vào sườn TS	B		SW	24	191	1,200	
B08	Topstitch facing to B.panel seam	Diễu đáp vào sườn TS	B		SINGLE	32	255	900	

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

STYLE NO: G16-051
DATE: 2016-01/26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.69

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	W.band*5	***Cạp*5***							
C01	Mark w.band*5	SD cạp*5	C		HAND	35	260	823	
C02	Join upper w.band*3(template)	Can chắp sống cạp*3(theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	40	319	720	
C03	Tack band*4	Can giữa cạp*4	B		SINGLE	48	383	600	
C04	Press band*4	Là rẽ đường can cạp*4	B		PRESS	16	128	1,800	
C05	Mark hook&eye*2*2	SD đính cúc cạp*2*2	C		HANDSCL	20	166	1,440	
C06	Hook&eye*2*2	Bổ khuy cạp *2*2	B		SPECIAL	32	282	900	
C07	Crease 1 edge w.band(at right)	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B		PREES	5	44	5,760	
C08	Close 1 edge w.band+turn*2(at right)	Chặn một đầu cạp vuông+lộn 2 đầu	B		SINGLE	30	264	960	
C09	Sew cording at w.band	May dây sống cạp	B		SINGLE	15	132	1,920	
C10	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	24	211	1,200	
C11	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PREES	16	141	1,800	
C12	Trim w.band	Chém sửa cạp(máy chém)	C		HAND	19	158	1,516	
C13	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	176	1,440	
C14	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	185	1,371	
C15	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	106	2,400	
C16	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	Mí mác cỡ vào mác sai, ghim mác cào cạp	B		SINGLE	26	229	1,108	
TOTAL						**1893**	**15,286**	**15.21**	

Position	GENERA	SPECIAL			
Single	829				
Chain stitch	130				
Special	343	137			
Press	165				
Hand	259	30			
Amount	1726	167			
Output (pcs)	16.69	172.46			
Total time	1893		Total out put Tổng		15.21

代表人: THAO