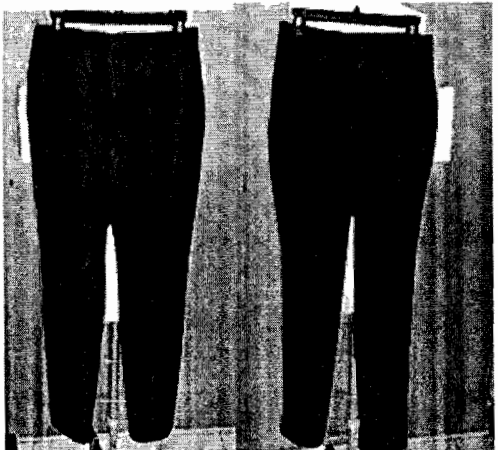


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-139P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/07/23	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2148	特車組 157	總時間:2305		
生產出數:13.41	特車組出 183.44	IE 總出數: 12..5		

PPIC 主管:

*Handwritten signature*

**FLOW CHART OF G16-139P**

**FRONT**

**BACK BODY\*2**

**W.BAND\*3**

- 35" 62. MARK BAND\*3
- 28" 63. CREASE W.BAND\*3
- 15" 64. JOIN CENTER BAND\*2
- 7" 65. PRESS JOIN BAND\*2
- 12" 66. STITCH JOIN BAND\*2

- 35" X 1. MARK FRONT\*2+PKT POSITION\*2
- 12" O 2. MARK BARATCK HOLE BTM\*2\*2
- 24" O 3. BATAACK HOLE\*2\*2
- 12" O 4. STITCH FACING TO BAG\*2
- 14" O 5. PRESS MEX AT PKT OPEN\*2
- 52" T 6. SET BESOM\*2(MACH)
- 25" X 7. SET BESOM\*2(HAND)
- 40" A 8. CLOSE 2EDGE\*2
- 17" O 9. PRES PKT OPEN\*2
- 18" O 10. TACK BAG TO BESOM\*2
- 22" O 11. STITCH 1EDGE\*2
- 38" A 12. 1/16STITCH AT PKT 3LIP UPPER\*2
- 32" O 13. SEFETY PKT\*2

- 35" X 14. MARK BACK\*2+PLEATE\*2
- 38" O 15. SEW PLEATE\*2+STITCH PLEAT\*2
- 9" X 16. MARK PKT POSITION\*1
- 15" O 17. PRESS PLEATE\*2+MEX AT PKT OPEN\*1
- 7" O 18. CREASE PKT BESOM\*1
- 9" O 19. TACK 2EDGE BESOM\*1
- 30" T 20. SET BESOM\*1(MACH)
- 12" X 21. SET BESOM\*1(HAND)
- 20" A 22. CLOSE 2EDGE\*1
- 9" O 23. PRESS PKT OPEN\*1
- 13" O 24. STITCH AT 1EDGE UNDER\*1
- 10" O 25. TACK BAG TO BESOM\*1
- 19" A 26. 1/16STITCH AT PKT LIP 3UPPER(AT OUTSIDE)
- 9" O 27. TACK PKT OPEN\*1

- 60" O 28. JOIN OUTSEAM\*2
- 64" O 29. 1/4TOPSTITCH OUTSEAM
- 15" X 30. MARK ATTACK PKT SIDE POSITION\*1
- 5" O 31. SERGE FACING SMALL\*1(AT INSIDE)
- 12" O 32. TACK FACING SMALL TO ZIPPER(AT INSIDE)
- 7" O 33. CREASE FACING SMALL ON ZIPPER\*1(ON ZIPPER)
- 6" X 34. MARK FACING SMALL ON ZIPPER\*1(ON ZIPPER)
- 12" O 35. TACK FACING SMALL TO ZIPPER\*1(ON ZIPPER)
- 13" O 36. SERGE AROUND PKT SIDE\*1
- 16" O 37. CREASE AROUND PKT SIDE\*1
- 35" T 38. SET BESOM\*1(MACH)
- 18" X 39. SET BESOM\*1(HAND)
- 12" O 40. PRESS PKT SIDE\*1
- 40" A 41. SET ZIPPER TO PKT SIDE+STITCH 1EDGE UNDER\*1
- 55" O 42. ATTACK TOPSTITCH PKT SIDE TO SEAM\*1(DOUBLE)
- 34" O 43. JOIN FRONT+BACK RISE
- 30" O 44. STITCH FRONT+BACK RISE
- 50" O 45. SEFETY INSEAM
- 17" O 46. JOIN FLY+STITCH
- 35" A 49. SET ZIPPER, MARK
- 40" O 50. TOPSTITCH FLY+CLOSE FLY
- 56" A 59. SET LINING ZIPPER
- 23" O 60. TACK SHELL RISE+LINING RISE
- 75" A 61. SET LINING W.BAND

**LINING\*4**

- 10" O 51. TAACL LBL AT SEAM\*1
- 17" O 52. SERGE FRONT RISE
- 10" O 53. SEW BELT LOOP\*1
- 12" X 54. MARK, CUT BELT LOOP\*1
- 14" O 55. MARK, TACK BELT LOOP TO SEAM\*1
- 50" O 56. O/L 4T OUTSEAM
- 34" O 57. O/L 4T FRONT+TACK RISE
- 42" O 58. O/L 4T INSEAM

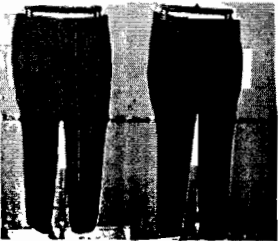
**ZIPPER FACING\*1**

- 6" O 47. CREASE ZIPPER FACING\*1
- 13" O 48. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

- 78" A 67. SET W.BAND, MARK
- 30" O 68. CLOSE 2EDGE BAND TURN
- 5" O 69. PRESS ESLASTIC BAND
- 5" X 70. MARK+CUT ESLASTIC BAND\*1
- 40" O 71. TACK ESLASTIC TO UPPER W.BAND, CLOSE
- 22" O 72. TACK LBL AT ABND\*1
- 85" A 73. FOLDSTITCH UNDER W.BAND
- 40" A 74. 1/16STITCH W.BAND UPPER
- 15" O 75. MARK+CUT CORDING BTM\*2
- 50" O 76. INSERT CORDING TO BELT LOOP SEAM+INSERT BUTTONHOLE+CLOSE CORDING OPEN
- 15" O 77. TACK 1EDGE CORDING TO BTM
- 75" A 78. FOLDSTITCH BTM(DOUBLE)
- 85" X 79. THREAD

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1360	
KANSAI	0	
DOUBLE	65	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	256	145
PRESS	145	
HAND	322	12
AMOUNT	2148	157
OUTPUT		
PCS	13.41	183.44
PCS	13.41	183.44



160 001 1 1 011 0 1 01 1101 0 0 1370 48  
 160 001 MARK BARATCK HOLE BAND\*2

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

STYLE NO: G16-139P  
DATE: 2016-07-23

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 13.41

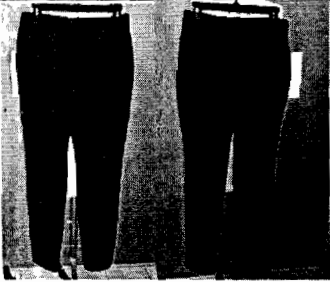
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	Unit Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vj trí túi*2	C	HAND	36	267.1	800	
02	Mark bartack hole btm*2*2	SD bố khuy gấu TT*2*2	C	HAND SCL	12	89.0	2400	
03	Bartack hole*2*2	Bố khuy gấu TT*2*2	B	SPECIAL	24	191.3	1200	
04	Stitch facing to bag*2	Gấp mí dập vào lót*2	B	SINGLE	12	95.6	2400	
05	Press mex at pkt*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
06	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt coi+lót)	B	SPECIAL	52	414.4	554	
07	Set besome*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
08	Close 2edge*2	Chặt túi 2 đầu*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
09	Press pkt open*2	Là miệng coi túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
10	Tack bag to besome*2	Cán lót vào coi túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
11	Stitch 1edge*2	Mí cạnh dưới 1/16*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
12	1/16 stitch at pkt 3lip upper*2	Mí 3 cạnh trên*2	A	SINGLE	38	318.1	758	
13	O/L 4T bag pkt*2	VS 4C đít túi	B	SW	32	255.0	900	
14	Join outseam	Cán chập dọc quần*2	B	SINGLE	60	478.2	480	
15	1/4Topstitch outseam	Điều dọc quần 1/4	B	SINGLE	64	510.1	450	
16	Mark attack pkt side positon*1	Sd vị trí dán túi sườn*1	C	HAND	15	111.3	1920	
17	Serge facing small(at inside)	VS 3C dập nhỏ*1(bên trong)	B	SW	5	39.9	5760	
18	Tack facing small to zipper*1(at inside)	Ghim dập nhỏ vào khóa*1	B	SINGLE	12	95.6	2400	
19	Crease facing small on zipper*1(on zipper)	Là gấp dập phủ đầu khóa	B	PRESS	7	55.8	4114	
20	Mark facing small on zipper*1(on zipper)	Sd dập phủ đầu khóa	C	HAND	6	44.5	4800	
21	Tack facing small to zipper*1(on zipper)	Ghim dập phủ đầu khóa vào khóa	B	SINGLE	14	111.6	2057	
22	Serge around pkt side*1	VS 3C xq túi sườn*1	B	SW	13	103.6	2215	
23	Crease around pkt side*1	Là gấp xung quanh túi sườn*1	B	PRESS	18	143.5	1600	
24	Set besome*1(mach)	Bổ túi sườn bằng máy*1(đặt coi+lót)	B	SPECIAL	35	279.0	823	
25	Set besome*1(hand)	Bổ túi sườn bằng tay*1	C	HAND	18	133.6	1600	
26	Press pkt side*1	Là miệng túi sườn*1	B	PRESS	12	95.6	2400	
27	Set zipper to pkt side+stitch 1edge under *1	Tra khóa vào túi sườn+mí cạnh dưới*1	A	SINGLE	40	334.8	720	
28	Attack topstitch pkt side to seam*1(double)	Dán điều túi vào sườn*1(2kim)	A	DOUBLE	55	460.4	524	
29	Stitch 1edge pkt side upper	Mí cạnh túi sườn trên*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
30	Join front+back rise	Cán chập đứng TT+TS(1 kim)	B	SINGLE	35	279.0	823	
31	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B	SINGLE	30	239.1	960	
32	Safety inseam	VS 5C dàng quần	B	SW	50	398.5	576	
33	Join fly+stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	17	135.5	1694	
34	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	35	293.0	823	
35	Topstitch fly+close fly	Điều moi khóa 1kim+chặt moi	B	SINGLE	40	318.8	720	
36	Set lining zipper	Lồng lót khóa	A	SINGLE	58	485.5	497	
37	Tack shell rise+lining rise	Ghim giăng đứng chính+đứng lót	B	SINGLE	23	183.3	1252	
38	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	75	627.8	384	
39	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	78	652.9	369	
40	Close 2edge band,turn	Chặt 2 đầu cạp,lộn	B	SINGLE	30	239.1	960	
41	Press elastic band	Là chun cạp	B	PRESS	5	39.9	5760	
42	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C	HAND	5	37.1	5760	
43	Tack elastic to upper w.band,close	Ghim chun vào sống cạp,chặt	B	SINGLE	40	318.8	720	
44	Tack lbl at band*1	Ghim mác vào cạp*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
45	Foldstitch under w.band	Gấp mí chân cạp dưới	A	SINGLE	85	711.5	339	
46	1/16Stitch w.band upper	Mí 1/16 sống cạp trên	A	SINGLE	40	334.8	720	
47	Mark+cut cording btm*2	SD,cắt dây*2	C	HAND	14	103.9	2057	
48	Insert cording to belt loop seam+insert button hole+close cording open	Luồn dây vào dây đĩa+luồn khuy to+chặt miệng dây	B	SINGLE	50	398.5	576	
49	Tack 1edge cording to btm	Ghim cỡ định 1 điểm dây vào gấu	B	SINGLE	14	111.6	2057	
50	Foldstitch btm(double)	Gấp điều gấu (2kim)	A	SINGLE	75	627.8	384	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Mark,Bartack hole band*2	SD,bố khuy cạp*2	B	SPECIAL	15	119.6	1920	
002	Bartack F.pkt *2*2+B.pkt*2+fly*1+rise*1	Di bộ túi TT*2*2+ túi TS*2+moi*1+đứng*1	B	SPECIAL	105	836.9	274	

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

STYLE NO: G16-139P  
DATE: 2016-07-23

TAIPEI IE OUTPUT:  
VN IE OUTPUT: 13.41

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	<b>Zipper facing*1</b>	<b>Đáp khóa*1</b>					FALSE	#DIV/0!	
A01	Crease zipper facing*1	Là gấp đáp khóa*1	B		PRESS	6	47.8	4800	
A02	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SW	13	103.6	2215	
	<b>Back body*2</b>	<b>Thân sau*2</b>					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back *2+pleat*2	SD TS *2+ly*2	C		HAND	36	267.1	800	
B02	Sew pleat*2+stitch pleat*2	Máy ly*2+mí ly*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
B03	Mark pkt position*1	Sđ vị trí bố túi*1	C		HAND	9	66.8	3200	
B04	Press pleate*2+mex at pkt*1	Là ly+là mex vào vị trí túi*1	B		PRESS	15	119.6	1920	
B05	Crease pkt besom*1	Là gấp cơ túi*1	B		PRESS	7	55.8	4114	
B06	Tack 2edge besome*1	Ghim 2 đầu cơ*1	B		SINGLE	9	71.7	3200	
B07	Set besom*1(mach)	Bố túi bằng máy*1(đặt cơ)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
B08	Set besom*1(hand)	Bố túi bằng tay*1	C		HAND	12	89.0	2400	
B09	Close 2edge*1	Chặt 2 đầu cơ túi*1	A		SINGLE	20	167.4	1440	
B10	Press pkt open*1	Là miệng túi sau*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
B11	Stitch at pkt lip under*1	Mí cạnh túi dưới*1(bên ngoài)	B		SINGLE	13	103.6	2215	
B12	Tack bag to besome*1	Cán lót vào cơ*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
B13	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi ngoài*2	A		SINGLE	19	159.0	1516	
B14	Tack pkt open*1	Ghim kín miệng túi*1	B		SINGLE	9	71.7	3200	
	<b>W.band*3</b>	<b>Cạp bo*3</b>					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark w.band*3	SD cạp*3	C		HAND	35	259.7	823	
C02	Crease w.band*3	Là gấp cạp*3	B		PRESS	28	223.2	1029	
C03	Join center band*2	Cán giữa cạp*2	B		SINGLE	15	119.6	1920	
C04	Press join band*2	Là rẽ can cạp*1	B		PRESS	7	55.8	4114	
C05	Stitch join band*2	Mí đường can cạp*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	<b>Lining*4</b>	<b>Lót*4</b>					FALSE	#DIV/0!	
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	B		SW	17	135.5	1694	
D03	Sew belt loop*1	Cán dây ,may dây đĩa*1	B		DOUBLE	10	79.7	2880	
D04	Mark, cut belt loop*1	SD, cắt dây đĩa*1	C		HAND	12	89.0	2400	
D05	Mark, tack belt loop to seam*1	SD, ghim đĩa vào dọc*1	C		HAND	14	103.9	2057	
D06	O/L 4T outseam	VS 4C dọc quần	B		SW	50	398.5	576	
D07	O/L 4T front +back rise	VS 4C đứng TT+TS	B		SW	34	271.0	847	
D08	O/L 4T inseam	VS 4C giằng quần	B		SW	42	334.7	686	
TOTAL						2305	18450	12.5	



Position	GENER	SPECIAL		
Single	1360			
Double	65			
Chain	0			
Stitch				
Special	256	145		
Press	145			
Hand	322	12		
Amount	2148	157		
Output (pcs)	13.41	183.44		
TOTAL	2305		Total	12.5

製表人: THAO