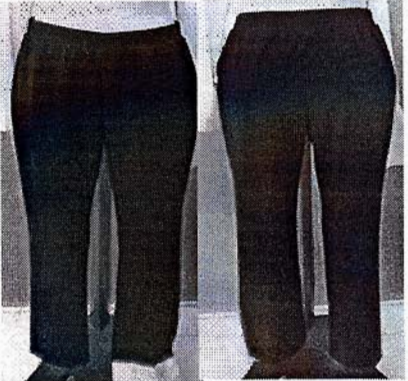
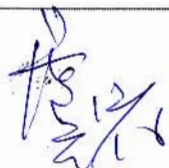


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

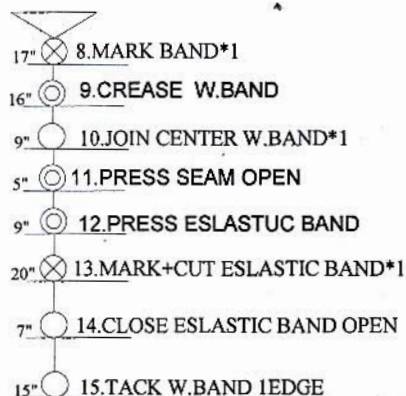
款式： G15-012P	款式說明 LADIE PANTS 订单 4200 件	制表人： HUONG	日期：2014/16/12	文件編號：
參考雷同款：			照片 	
生產車縫時間:653	特車組時間: 0	總時間: 653		
生產出數: 44.10	特車組出數:0	IE 總出數: 44.1		
生產線主管意見與建議：				初步審核出數：
總經理核實與建議：				核實出數：
臺北公司最後核定與說明：				最後核定出數：

PPIC 主管：

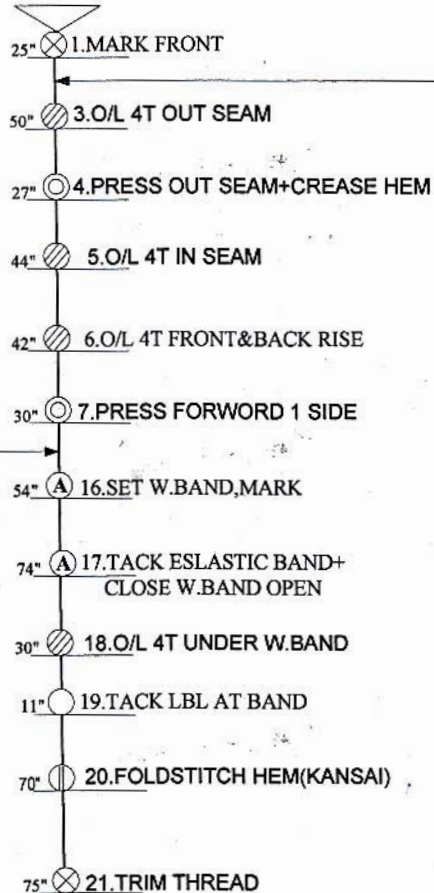


FLOW CHART OF G15-012P

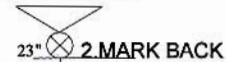
W.BAND*1



FRONT



BACK BODY*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	542	
KANSAI	35	
CHAIN STITCH	170	
SPECIAL	206	0
PRESS	176	
HAND	217	0
AMOUNT	1346	0
OUTPUT PCS	24.4	0
TOTAL TIME	1346	TOTAL OUTPUT 21.4

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

STYLE NO: G15-012
DATE: 2015/12/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 44.10

# of NO Mã công cấp	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
01	Mark front	SD TT	C		HAND	25	185.5	1152	
02	O/L 4T out seam	VS 4C dọc quần	B		SW	50	398.5	576	
03	Press out seam+crease hem	Là lật dọc quần+à gấp gấu	B		PRESS	27	215.2	1067	
04	O/L 4T in seam	VS 5C giăng quần	B		SW	44	350.7	655	
05	O/L 4T front& back rise	VS 5C đứng TT+TS(có ghim cả dây)	B		SW	42	334.7	686	
06	Press forward 1 side	Là lật giăng quần+đứng TT+TS	B		PRESS	30	239.1	960	
07	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	54	452.0	533	
08	Tack elastic band+close w.band op	Ghim chun vào cạp+ghim miệng cạp	A		SINGLE	74	619.4	389	
09	O/L 4T under w.band	VS 4C chân cạp	B		SW	30	239.1	960	
10	Tack lbl at band	Ghim mác cạp	B		SINGLE	11	87.7	2618	
11	Foldstitch hem(kan sai)	Gấp diều gấu(kan sai 2kim 5c)	B		KANSAI	70	557.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back	SD TS	C		HAND	23	170.7	1252	
	W.band*1	Cạp*1							
C01	Mark*1	SD cạp *1	C		HAND	17	126.1	1694	
C02	Crease band	Là gấp bản cạp	B		PRESS	16	127.5	1800	
C03	Join center w.band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C04	Press seam open	Là rẽ can cạp	B		PRESS	5	39.9	5760	
C05	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	9	71.7	3200	
C06	Mark & cut elastic band*1	SD cắt chun cạp(theo bản cạp)	C		HAND	20	148.4	1440	
C07	Close elastic open	Chặn 1 đầu chun cạp	B		SINGLE	7	55.8	4114	
C08	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	15	119.6	1920	
TOTAL						653	5168	44.1	



Position	GENER	SPECIAL			
Single	175				
Double	0				
Special	166	0			
Kansai	70				
Chain stitch	0				
Press	82				
Hand	160	0			
Amount	653	0			
Output (pcs)	44.10	#DIV/0!			
Total time	653		Total out put		44.1