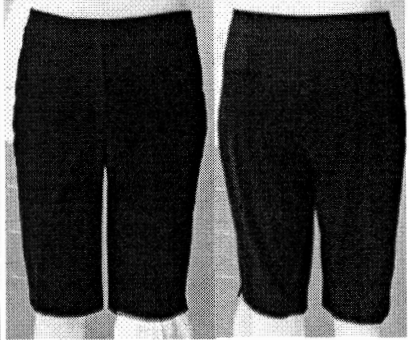


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

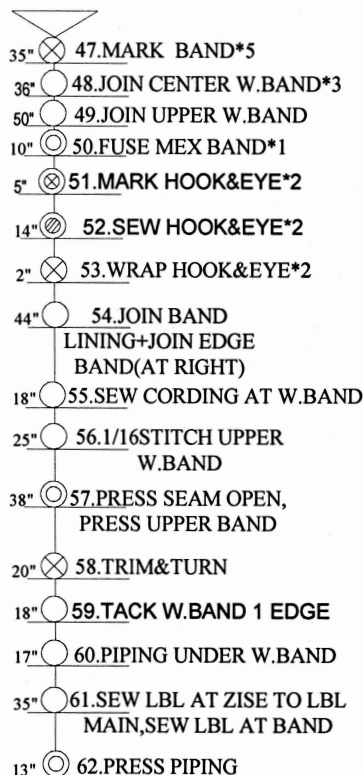
款式: G15-021P	款式說明 LADIE PANTS 订单 4250 件	制表人: HUONG	日期: 2015/01/15	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1853	特車組時間: 93	總時間: 1946		
生產出數: 15.54	特車組出數:309.68	IE 總出數: 14.8		
生產線主管意見與建議:				初步審核出數:
總經理核實與建議:				核實出數:
臺北公司最後核定與說明:				最後核定出數:

PPIC 主管:

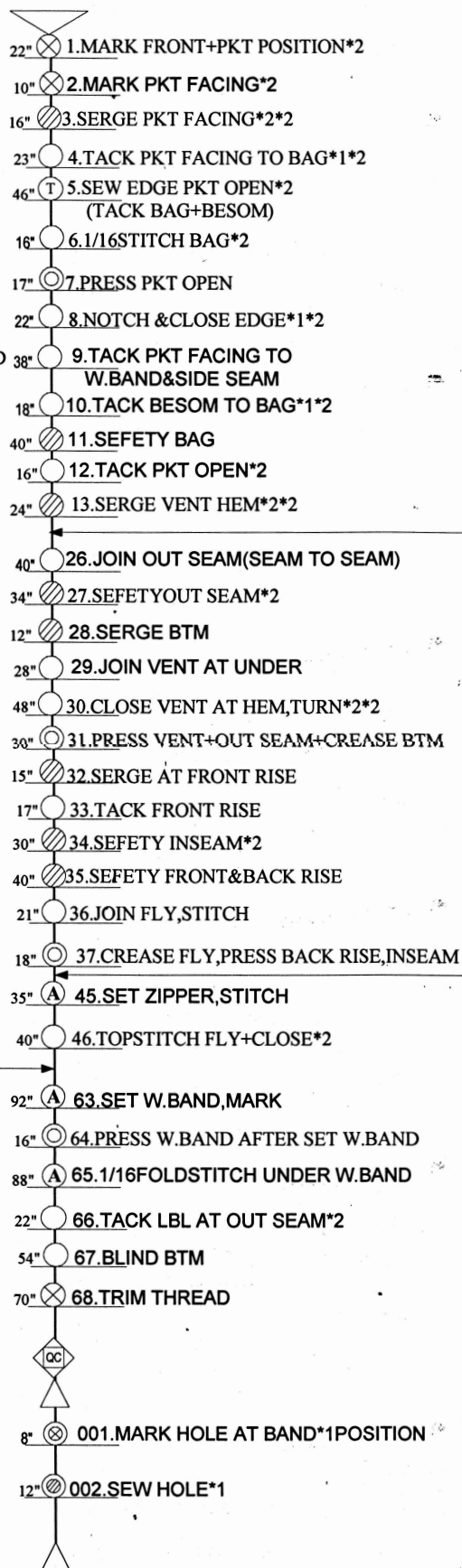
[Handwritten signature]
1/15

FLOW CHART OF G15-021P

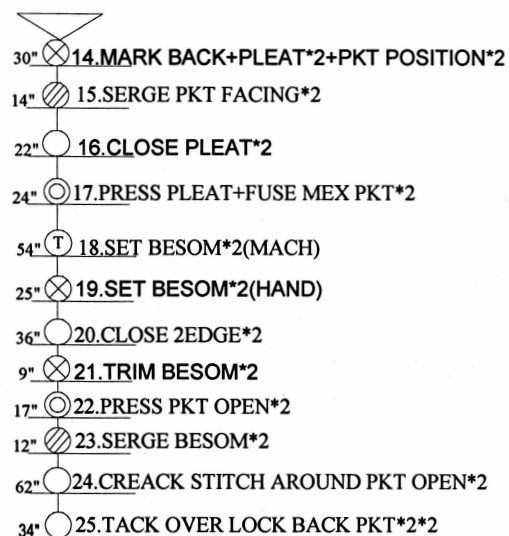
W.BAND*5



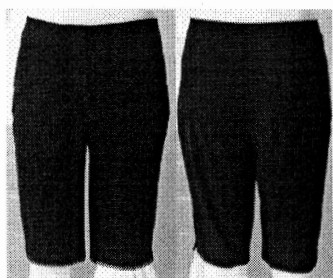
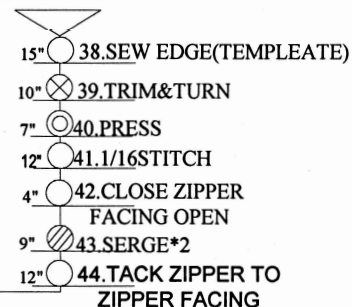
FRONT



BACK BODY*2



ZIPPER FACING*3



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1242	
DOUBLE	0	
PITCH STITCH	0	
SPECIAL	246	80
PRESS	152	
HAND	213	13
AMOUNT	1853	93
OUTPUT PCS	15.54	309.68
TOTAL TIME	1946	TOTAL OUTPUT 14.8

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-021

DATE: 2015/01/15

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.54

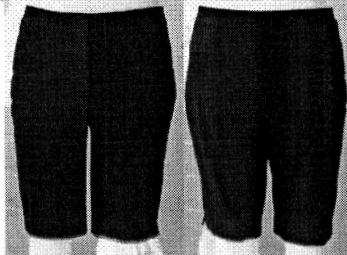
NO Mã công việc	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD các phần TT+ vị trí túi*2	C	HAND	22	163.2	1309	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C	HAND	10	74.2	2880	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	16	127.5	1800	
03	Tack pkt facing to bag*1*2	Ghim đáp túi vào lót*1*2	B	SINGLE	23	183.3	1252	
04	Sew edge pkt open(tack bag+besom	Quay miệng túi ghim cơi+lót(theo m	B	SINGLE	46	366.6	626	
06	1/16stitch bag*2	Mí lót túi 1/16*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
05	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
07	Notch& close edge*1*2	Bấm góc+Chặn 1 đầu túi*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
08	Tack pkt facing to w.band&side sear	Ghim đáp túi trên cạp,sườn	B	SINGLE	38	302.9	758	
09	Tack besom to bag*1*2	Ghim cơi vào lót*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
10	Safety bag	Quay lót túi(VS 5C)	B	SW	40	318.8	720	
11	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
12	Serge vent hem*2*2	VS 3C đoạn sê quần*2*2	B	SW	24	191.3	1200	
13	Join outseam*2(seam to seam)	Cán chập dọc quần 1 đoạn từ lót tới	B	SINGLE	40	318.8	720	
14	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	34	271.0	847	
15	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	12	95.6	2400	
16	Join vent at under	Cán sê quần đoạn dưới	B	SINGLE	28	223.2	1029	
17	Close vent at hem,turn*2*2	Chặn gấu sê quần,lộn*2*2	B	SINGLE	48	382.6	600	
18	Press vent+out seam+crease btm	Là sê quần+là dọc+gập gấu	B	PRESS	30	239.1	960	
19	Serge at front rise	VS 3C đứng trước	B	SW	15	119.6	1920	
20	Tack front rise	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
21	Safety inseam*2	VS 5C giằng quần*2	B	SW	30	239.1	960	
22	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS*2	B	SW	40	318.8	720	
23	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	21	167.4	1371	
24	Crease fly+press back rise+inseam	Là gập moi+là đứng+giằng	B	PRESS	18	143.5	1600	
25	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	35	293.0	823	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
27	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	92	770.0	313	
28	Press w.band after set w.band	Là chân cạp sau khi tra	B	PRESS	16	127.5	1800	
29	Foldstitch under w.band	Gập mí chân cạp lọt khe	A	SINGLE	88	736.6	327	
30	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
31	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	54	430.4	533	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	70	519.4	411	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thủng khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thủng khuyết*1	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chập đáp khóa tỉa mẫu	B	SINGLE	15	119.6	1920	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa	B	SINGLE	4	31.9	7200	
A06	Serge *2	VS 3C đáp khóa*2	B	SW	9	71.7	3200	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn VS	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2+pkt position*2	SD TS+vị trí ly*2+bổ túi*2	C	HAND	30	222.6	960	
B02	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	14	111.6	2057	
B03	Close pleat*2	May ly TS*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
B04	Press forward 1 side+fuse mex pkt*2	Là ly TS*2+là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
B05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	B	HAND	25	199.3	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
B08	Trim besom*2	Chém cơi túi*2	C	HAND	9	66.8	3200	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B10	Serge besom*2	VS 3C 2 cạnh đáp cơi*2	B	SW	12	95.6	2400	
B11	Creack stitch around pkt open	Mí lọt khe xung quanh cơi túi	B	SINGLE	62	494.1	465	
B12	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vắt sổ chỉ túi sau*2*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
	W.band*5	Cạp*5						
C01	Mark*5	SD cạp *5	C	HAND	35	259.7	823	
C02	Join center w.band*3	Cán gữa cạp*3(cạp chính*2,cạp lót	B	SINGLE	36	286.9	800	
C03	Join upper w.band	Cán chập sống cạp	B	SINGLE	50	398.5	576	
C04	Fuse mex band*1	Là mex đầu cạp vuông	B	PRESS	10	79.7	2880	
C05	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C	HANDSCL	5	37.1	5760	
C06	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2	B	SPECIAL	14	111.6	2057	
C07	Wrap hook&eye*2	Bọc khuy cạp*2	B	HAND	2	15.9	14400	

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

STYLE NO: G15-021
DATE: 2015/01/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.54

# OP NO Mã công	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
C08	Join band lining+join edge band(at ri	Can cạp lót+quay 1 đầu cạp lên ph	B		SINGLE	44	350.7	655
C09	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600
C10	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	25	199.3	1152
C11	Press seam+upper w.band	Là rẽ can cạp+là sống cạp	B		PRESS	38	302.9	758
C12	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C		SINGLE	20	148.4	1440
C13	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600
C14	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	17	135.5	1694
C15	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at	Máy móc cỡ vào móc chính,máy m	B		SINGLE	35	279.0	823
C16	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	103.6	2215
TOTAL						1866	14838	15.4



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	1242				
Double	0				
Special	246	80			
Kansai	0				
Chain stitch	0				
Press	152				
Hand	213	13			
Amount	1853	93			
Output (pcs)	15.54	309.68			
Total time	1946		Total out put		14.8