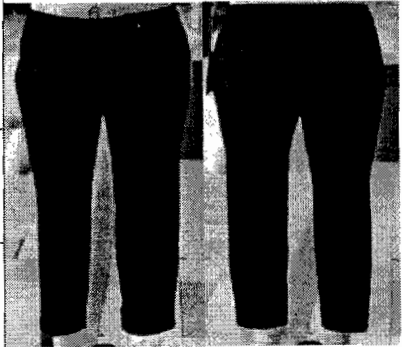


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

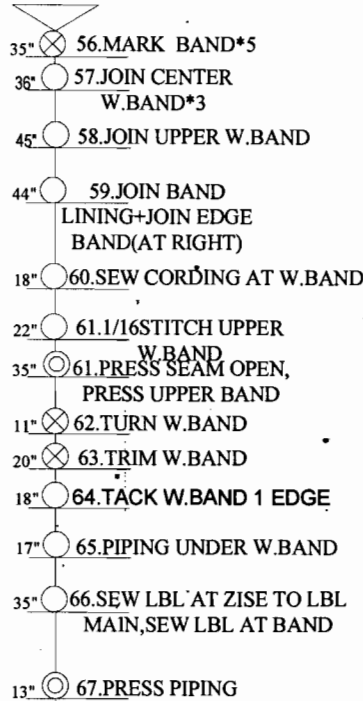
款式: G15-045P	款式說明 LADIE PANTS 订单 1000 件	制表人: HUONG	日期: 2015/02/13	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2042	特車組時間: 278	總時間: 2320		
生產出數: 14.10	特車組出數:103.6	IE 總出數: 12.4		

PPIC 主管:

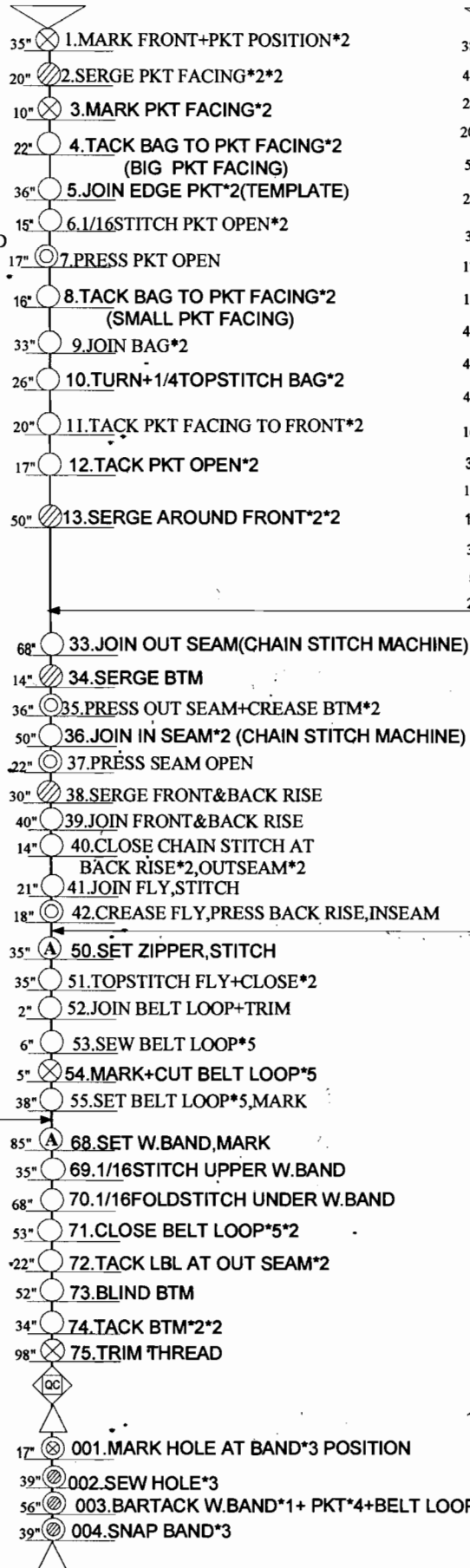


FLOW CHART OF G15-045P

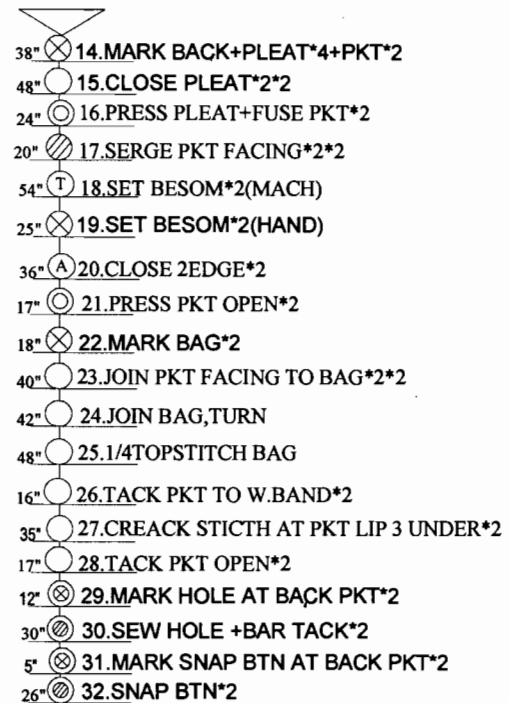
W.BAND*5



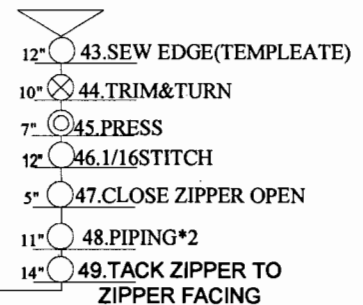
FRONT



BACK BODY*4

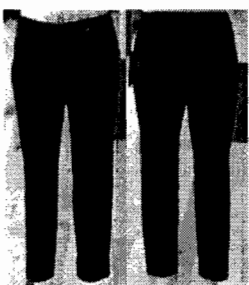


ZIPPER FACING*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1463	
KANSAI	6	
PITCH STITCH	0	
SPECIAL	134	244
PRESS	154	
HAND	285	34
AMOUNT	2042	278
OUTPUT PCS	14.10	103.60
TOTAL TIME	2320	TOTAL OUTPUT 12.4



FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-045P

DATE: 2015/02/13

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.10

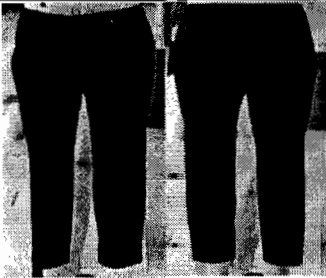
NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sân lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt positon*2	SD TT+vj trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C		HAND	10	74.2	2880	
04	Tack bag to pkt facing*2(big pkt fa	Ghim đáp vào lót túi to*2(tru ớc khi quay miệng túi)	B		SINGLE	22	175.3	1309	
05	Join edge pkt*2(template)	Quay miệng túi *2	B		SINGLE	36	286.9	800	
06	1/16stitch pkt*2	Mí tăng cường miệng túi 1/16	B		SINGLE	15	119.6	1920	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Tack pkt facing to bag*2*2(small p	Ghim đáp vào lót*2(túi nhỏ)	B		SINGLE	16	127.5	1800	
09	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	33	263.0	873	
10	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều túi*2	B		SINGLE	26	207.2	1108	
11	Tack pkt facing to front*2(tack faci	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	20	159.4	1440	
12	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	17	135.5	1694	
13	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B		SW	50	398.5	576	
14	Join outseam*2,check	Cán chấp dọc quần*2,ktra miệng túi	B		CHAIN STITCH	68	542.0	424	
15	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	14	111.6	2057	
16	Press out seam+crease btm*2	Là dọc quần+là gấp gấu 2 gấp	B		PRESS	36	286.9	800	
17	Join inseam*2	Cán chấp giằng quần*2	B		CHAIN STITC	50	398.5	576	
18	Press seam open	Là rẽ giằng quần	B		PRESS	22	175.3	1309	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	30	239.1	960	
20	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS	B		CHAIN STITC	40	318.8	720	
21	Close chain stich rise*2+out seam	Chặn lại mũi chỉ tết đứng*2+sườn*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
22	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mí	B		SINGLE	21	167.4	1371	
23	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	18	143.5	1600	
24	Set zipper ,stitch	Tra khóa,sd	A		SINGLE	35	293.0	823	
25	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
26	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B		SINGLE	2	15.9	14400	
27	Sew belt loop*5	Máy đĩa*5	B		KANSAI	8	47.8	4800	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	38	302.9	758	
30	Set w.band,mark	Tra cặp,sd	A		SINGLE	85	711.5	339	
31	1/16Stitch upper w.band	Mí sống cặp 1/16	B		SINGLE	35	279.0	823	
32	1/16Foldstitch under w.band	Gấp mí chân cặp 1/16	B		SINGLE	68	542.0	424	
33	Close belt loop*5*2	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	53	422.4	543	
34	Tack lbi at outseam*2	Ghim móc sườn*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
35	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	52	414.4	554	
36	Tack btm*2*2	Ghim gấu*2*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	98	727.2	294	
001	Mark hole at band*1 positon	SD thừa khuyết cặp*3	C		HANDSCL	17	126.1	1694	
002	Sew hole*6	Thừa khuyết*3	B		SPECIAL	39	310.8	738	
003	Bartack w.band*1+beltloop*10+pkt	Di bộ cặp+đĩa*2*5+túi sau*2	B		SPECIAL	56	446.3	514	
004	Snap btn*3	Đính cúc cặp*3	B		SPECIAL	39	310.8	738	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	12	95.8	2400	
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+xén sửa	B		SINGLE	5	39.9	5760	
A06	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B		SINGLE	11	87.7	2618	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*4	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*4+pkt*2	SD TS+ly*4+vj trí túi sau*2	C		HAND	38	282.0	758	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+là mex vào vj trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
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	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu còi túi*2	A		SINGLE	38	301.3	800	
B08	Press pkt open*2	Là miệng còi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B09	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	18	133.6	1600	
B10	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	40	318.8	720	

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

STYLE NO: G15-045P
DATE: 2015/02/13

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.10

# of 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
B11	Join bag,tum*2	Quay tròn túi(máy chêm),lộn*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
B12	1/4topstitch bag*2	Điều đáy túi 1/4*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B13	Tack pkt to w.band*2	Ghim túi trên cạp*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B14	Creack stitch at pkt lip 3 under*2	Mí lộn khe 3 cạnh cạp*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
B15	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B		SINGLE	17	135.5	1694	
B16	Mark hole at back pkt*2	SD thừa khuyết túi sau*2	C		HANDSCL	12	89.0	2400	
B17	Sew hole+bar tack*2	Thùa khuyết,di bộ túi sau	B		SPECIAL	30	239.1	960	
B18	Mark snap btn at back pkt*2	SD đính cúc túi sau*2	C		HANDSCL	5	37.1	5760	
B19	Snap btn*2	Đính cúc túi sau*2	B		SPECIAL	26	207.2	1108	
	W.band*5	Cạp*5							
C01	Mark*5	SD cạp *5	C		HAND	35	259.7	823	
C02	Join center w.band*3	Cán giữa cạp*3(cạp chính*2,cạp lót*1)	B		SINGLE	36	286.9	800	
C03	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp	B		SINGLE	45	358.7	640	
C04	Join band lining+join edge band(at	Cán cạp lộn+quay 1 đầu cạp bên phải,lộn	B		SINGLE	44	350.7	655	
C05	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C06	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C07	Press seam+upper w.band	Là rế cán cạp+là sống cạp	B		PREES	35	279.0	823	
C08	Turn w.band	Gột cạp đầu tròn+lộn 2 đầu cạp	C		HAND	11	81.6	2618	
C09	Trim w.band	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	20	148.4	1440	
C10	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C11	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	17	135.5	1694	
C12	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl a	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cạp	B		SINGLE	35	279.0	823	
C13	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	103.6	2215	
TOTAL						2320	18366	12.4	



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	1463				
Kan sai	6				
Special	134	244			
Press	154				
Hand	285	34			
Amount	2042	278			
Output (pcs)	14.10	103.60			
Total time	2320		Total out put		12.4

製表人: HUONG