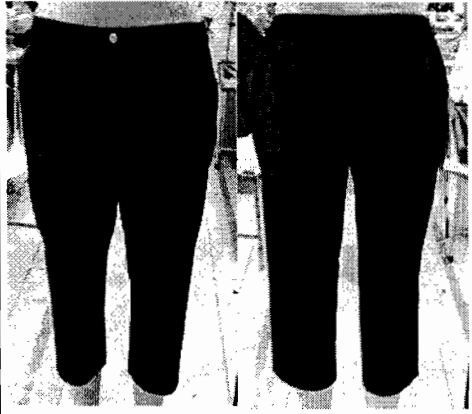


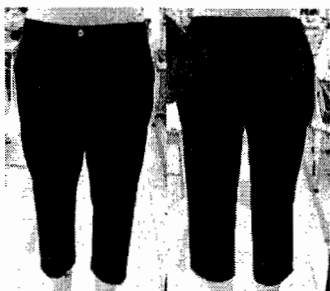
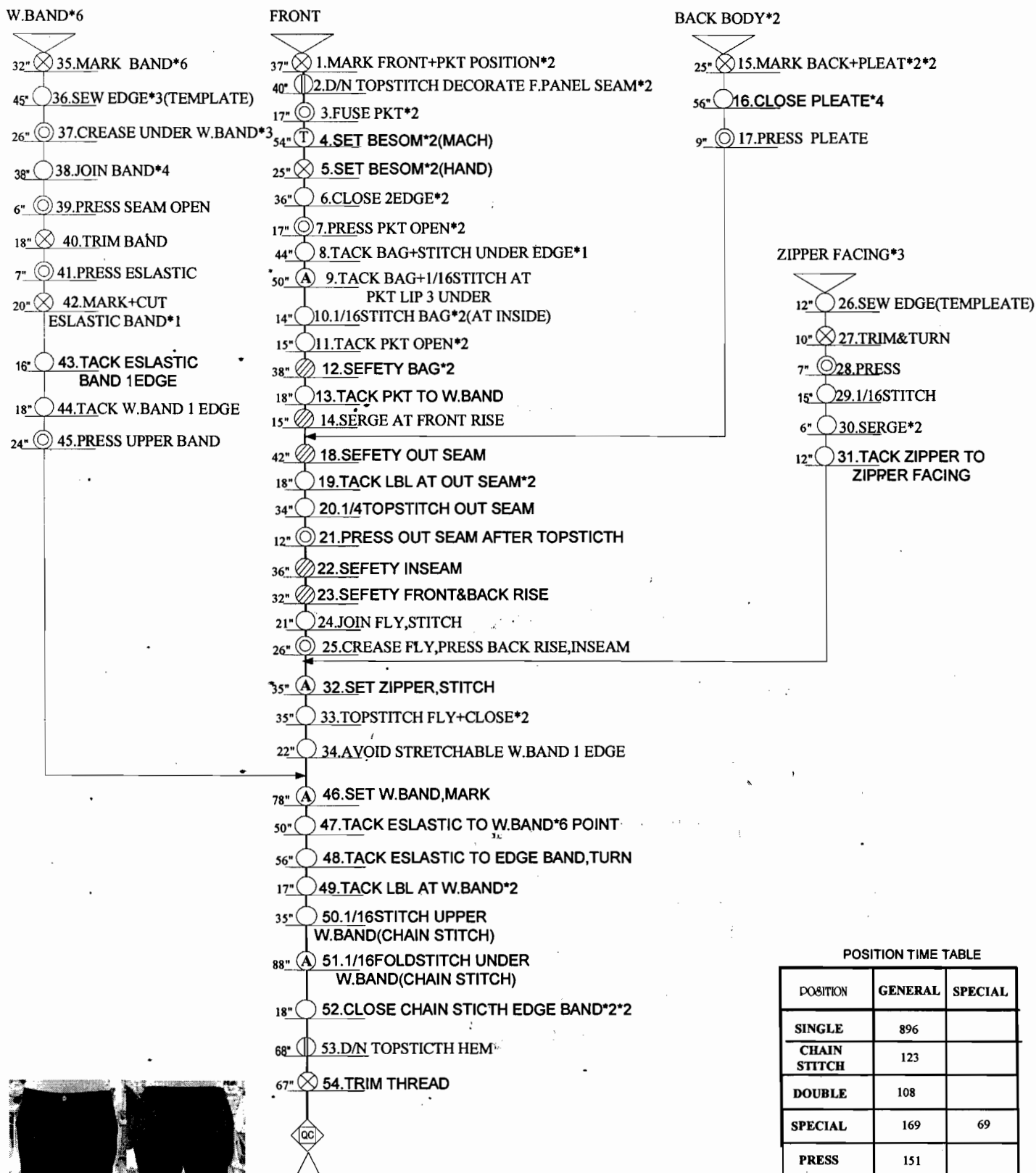
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-049P	款式說明 LADIE PANTS 订单 3545 件	制表人: HUONG	日期: 2015/02/09	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1681	特車組時間: 78	總時間: 1759		
生產出數: 17.13	特車組出數:369.23	IE 總出數: 16.4		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-049P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	896	
CHAIN STITCH	123	
DOUBLE	108	
SPECIAL	169	69
PRESS	151	
HAND	234	9
AMOUNT	1681	78
OUTPUT PCS	17.13	369.23
TOTAL TIME	1759	TOTAL OUTPUT 16.4

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

STYLE NO: G15-049P
DATE: 2015/02/07

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.13

# of NO Mã cáo	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*2+pkt position*2	SD tt+điều trang trí TT*2+vị trí túi*2	C		HAND	37	274.5	778	
02	D/N topstitch decorate f.panel seam*2	Điều 2 kim 1/4 trang trí TT*2	B		DOUBLE	40	318.8	720	
03	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
04	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
05	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
06	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu	B		SINGLE	36	286.9	800	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Tack bag+stitch under edge*1	Ghim lót+mí cạnh dưới	B		SINGLE	44	350.7	655	
09	Tack bag+1/16 stitch lip 3 under	Ghim lót+mí 3 cạnh	A		SINGLE	50	418.5	576	
10	1/18 stitch bag*2(at inside)	Mí bù 1 đoạn lót*2(bên trong)	B		SINGLE	14	111.6	2057	
11	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B		SINGLE	15	119.6	1920	
12	Join bag*2(sefety)	Quay lót túi(vs 5c)	B		SW	38	302.9	758	
13	Tack pkt at band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
14	Serge at front rise	VS 3C đứng trước	B		SW	15	119.6	1920	
15	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	42	334.7	686	
16	Tack lbl at out seam*2	Ghim mác sừn*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
17	1/4 topstitch out seam	Điều dọc quần 1/4	B		SINGLE	34	271.0	847	
18	Press out seam after topstitch	Là dọc quần sau điều	B		PRESS	12	95.6	2400	
19	Safety in seam	VS 5C giằng quần	B		SW	36	286.9	800	
20	Safety front & back rise	VS 5C đứng TT,TS	B		SW	32	255.0	900	
21	Join fly, stitch	Cán chấp mọi+mí	B		SINGLE	21	167.4	1371	
22	Crease fly+inseam	Là gấp mọi+giằng+đứng TS	B		PRESS	26	207.2	1108	
23	Set zipper, stitch	Tra khóa, mí	A		SINGLE	35	293.0	823	
24	Topstitch fly+close*2	Điều mọi khóa 1kim+chặn mọi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
25	Avoid stretchable w.band 1 edge	Ghim chống bai cạp 1 đường	B		SINGLE	22	175.3	1309	
26	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	78	652.9	369	
27	Tack elastic to w.band*6 point	Ghim chun 6 điểm vào cạp	B		SINGLE	50	398.5	576	
28	Tack elastic to edge band, turn	Chặn chun 2 điểm vào đầu cạp, lộn	B		SINGLE	56	446.3	514	
29	Tack lbl at w.band*2	Ghim mác cạp*2	B		SINGLE	17	135.5	1694	
30	1/16stitch upper w.band(chain stitch)	Mí sống cạp 1/16(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	35	279.0	823	
31	Fold stitch under w.band(chain stitch)	Gập mí chân cạp(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	88	738.6	327	
32	Close chain stitch edge band*2*2	Chặn lại mũi chỉ tết đầu cạp*2*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
33	D/N Foldstitch hem	Gập điều gấu(2kim)	B		DOUBLE	68	542.0	424	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	67	497.1	430	
001	Mark snap band*2	SD đập cúc cạp*2	C		HANDSCL	9	66.8	3200	
002	Snap band*2	Đập cúc cạp*2	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	12	95.8	2400	
A02	Trim&turn	Gọt, 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	15	119.6	1920	
A05	Serge*2	VS 3C đập khóa*2	B		SW	6	47.8	4800	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+ghim vs chỉ	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	56	446.3	514	
B03	Press pleat	Là ly TS	B		PRESS	9	71.7	3200	
	W.band*6	Cạp*6							
C01	Mark band*6	SD cạp*6	C		HAND	32	237.4	900	
C02	Sew edge*3(template)	Cán chấp sống cạp*3(theo mẫu)	B		SINGLE	45	358.7	640	
C03	Cresae under w.band*3	Là gấp chân cạp*3	B		PRESS	26	207.2	1108	
C04	Join band*4	Cán cạp+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	36	302.9	758	
C05	Press seam open	Là rẽ đường cán cạp	B		PRESS	6	47.8	4800	
C06	Trim band	Chém bản cạp	C		HAND	18	133.6	1600	
C07	Press elastic	Là chun cạp(theo bản cạp cong)	B		PRESS	7	55.8	4114	
C08	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1(theo bản cạp)	C		HAND	20	148.4	1440	
C09	Tack elastic band 1 edge	Ghim chun cạp 1 đường	B		SINGLE	16	127.5	1800	
C10	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C11	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	24	191.3	1200	

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

AGS

STYLE NO: G15-049P

DATE: 2015/02/07

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 17.13

# OF NO Mã cÁng	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
TOTAL					1636	13006	17.6	
		Position	GENERAL	SPECIAL				
		Single	896					
		Chain stitch	123					
		Double	108					
		Special	169	69				
		Press	151					
		Hand	234	9				
		Amount	1681	78				
		Output (pcs)	17.13	369.23				
		Total time	1759		Total out put		16.4	

製表人: HUONG