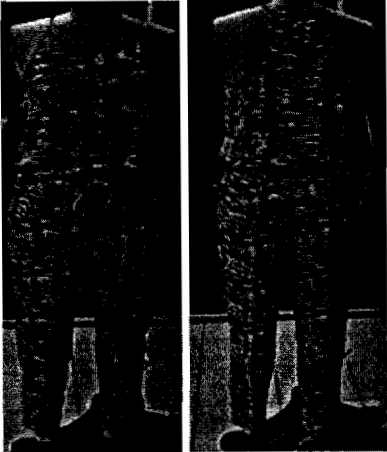


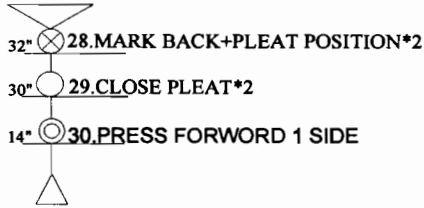
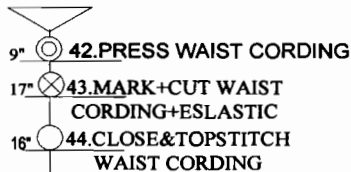
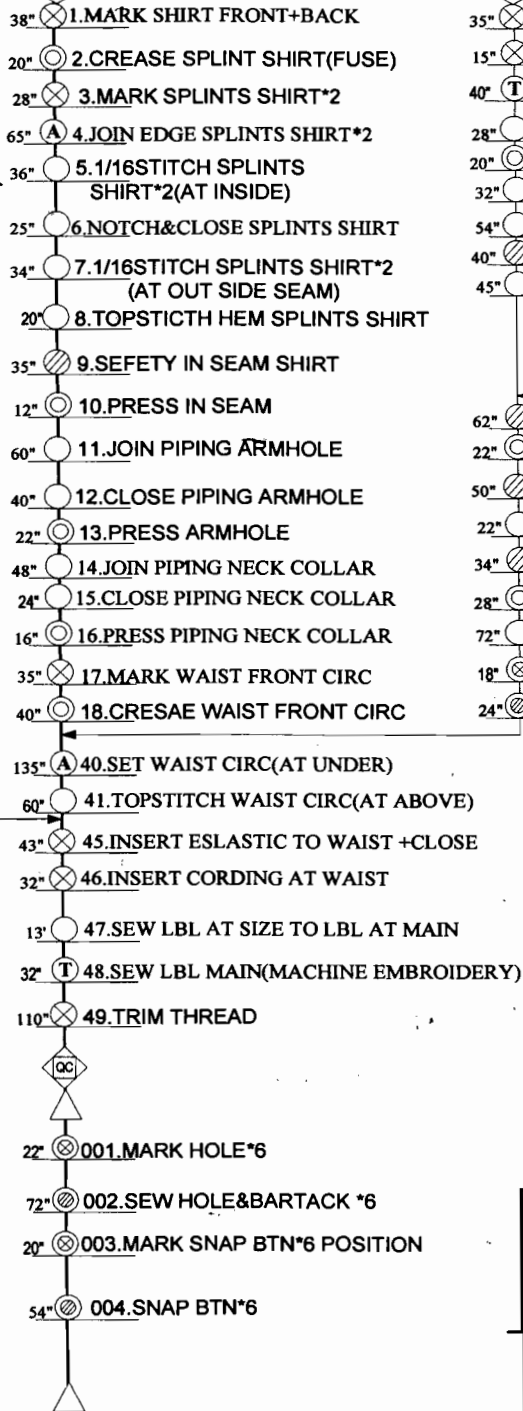
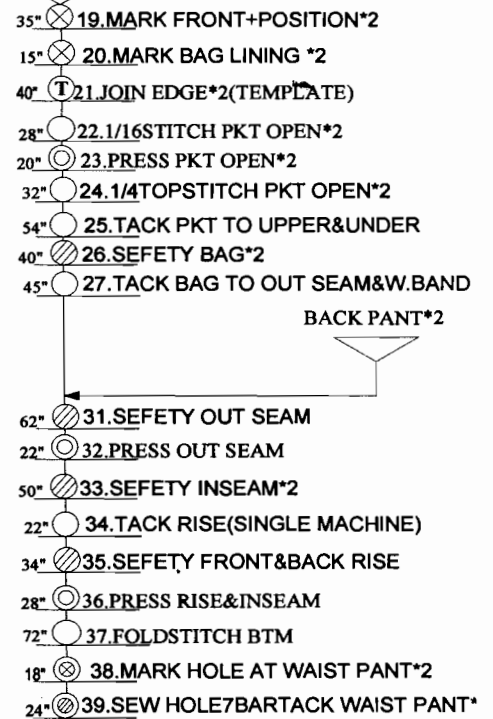
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

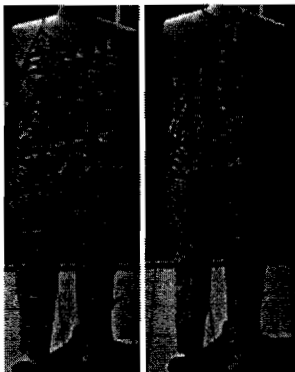
款式: G15-059P	款式說明 LADIE PANTS 订单 4528	制表人: HUONG	日期: 2015/04/02	文件編號:			
參考雷同款:			照片 				
					生產車縫時間:1890	特車組時間: 302	總時間: 2192
					生產出數: 15.24	特車組出數:95.36	IE 總出數: 13.1

PPIC 主管:


 4/8/15

FLOW CHART OF G15-059P**BACK PANT*2****WAIST CORDING****FRONT****FRONT PANT*2**

BACK PANT*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1183	
KANSAI	0	
DOUBLE	0	
SPECIAL	221	242
PRESS	101	
HAND	385	60
AMOUNT	1890	302
OUTPUT PCS	15.24	95.36
TOTAL TIME	2192	TOTAL OUTPUT 13.1

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-059JS

DATE: 2015/04/02

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.24

ST 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 shirt front+back	SD mặt trước +mặt sau áo	C		HAND	38	315.4	758	
02	Crease splints shirt(fuse)	Là gập nếp áo(máy ép)	B		SPECIAL	20	176.0	1440	
03	Mark splints shirt*2	SD nếp áo	C		HAND	28	232.4	1029	
04	Join edge splints shirt*2	Tra nếp TT*2	A		SINGLE	65	604.5	443	
05	1/16stitch splints shirt*2(at inside)	Mí 1/16 1 bên nếp áo*2(đường bên)	B		SINGLE	36	316.8	800	
06	Notch&close splints shirt	Bấm bỏ nếp TT+chặn	B		SINGLE	25	220.0	1152	
07	1/16stitch splints shirt*2(at out side)	Mí 1/16 1 bên nếp ngoài*2	B		SINGLE	34	299.2	847	
08	Topstitch hem splints shirt	Điều chặn đáy trụ(hình dấu nhàn)	B		SINGLE	20	176.0	1440	
09	Safety in seam shirt	VS 5C sườn áo	B		SW	35	308.0	823	
10	Press forward inseam	Là lật sườn	B		PRESS	12	105.6	2400	
11	Join piping armhole	Cuốn viền vòng nách	B		SINGLE	60	528.0	480	
12	Close piping armhole	Chặn viền vòng nách	B		SINGLE	40	352.0	720	
13	Press armhole	Là vòng nách	B		PRESS	22	193.6	1309	
14	Join piping neck collar	Cuốn viền vòng cổ	B		SINGLE	48	422.4	600	
15	Close piping neck collar	Chặn viền vòng cổ	B		SINGLE	24	211.2	1200	
16	Press piping neck collar	Là viền vòng cổ	B		PRESS	16	140.8	1800	
17	Mark waist front circ	SD ốp eo TT	C		HAND	35	290.5	823	
18	Crease waist front circ	Là gập ốp eo TT 1 đường	B		SINGLE	40	352.0	720	
19	Set waist circ(at under)	Tra vòng tròn ốp eo(đường dưới)	A		SINGLE	135	1255.5	213	
20	Topstitch waist circ(at above)	Mí vòng tròn ốp eo(đường trên)	B		SINGLE	60	528.0	480	
21	Insert elastic to waist +close	Luồn chun ốp eo+chặn	C		HAND	43	356.9	670	
22	Insert cording to waist	Luồn dây ốp eo	C		HAND	32	265.6	900	
23	Sew lbl at size to lbl at main	Mí móc cỡ vào móc chính	B		SINGLE	13	114.4	2215	
24	Sew lbl main(machine embroidery)	Máy móc chính(móc thêu)	B		SPECIAL	32	281.6	900	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	110	913.0	262	
001	Mark hole*6	SD thừa khuyết nếp*6	C		HANDSCL	22	182.6	1309	
002	Sew hole&bartack*6	Thùa khuyết nếp*6+di bộ*	B		SPECIAL	72	633.6	400	
003	Mark snap btn*6 position	SD vị trí đính cúc*6	C		HANDSCL	20	166.0	1440	
004	Snap btn*6	Đính cúc*6	B		SPECIAL	54	475.2	533	
	Waist cording	Dây eo							
A01	Press waist cording	Là dây eo	B		PRESS	9	79.2	3200	
A02	Mark+cut waist cording+elastic	SD+cắt dây eo+chun eo	C		HAND	17	141.1	1694	
A03	Close& topstitch waist cording	Chặn điều 2 đầu dây eo	B		SINGLE	16	140.8	1800	
	Back pant *2	Thân sau quần*2							
B01	Mark back+pleat position*2	SD TS+vị trí lỳ*2	C		HAND	32	265.6	900	
B02	Close pleat*2	Máy lỳ TS*2	B		SINGLE	30	264.0	960	
B03	Press forward 1 side	Là lỳ TS*2	B		PRESS	14	123.2	2057	
	Front pant*2	Thân trước quần*2							
C01	Mark front pant+position*2	SD TT quần+vị trí túi*2	C		HAND	35	290.5	823	
C02	Mark bag lining*2	SD lót túi quần*2	C		HAND	15	124.5	1920	
C03	Join edge*2(template)	Cán chập miệng túi(theo mẫu)	B		SPECIAL	40	352.0	720	
C04	1/16stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi*2	B		SINGLE	26	246.4	1029	
C05	Press pkt open*2	Là miệng túi quần*2	B		PRESS	20	176.0	1440	
C06	1/4 topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4*2	B		SINGLE	32	281.6	900	
C07	Tack pkt to upper&under	Ghim miệng túi trên,dưới	B		SINGLE	54	475.2	533	
C08	Join bag(safety)	Quay lót túi(VS 5C)	B		SW	40	352.0	720	
C09	Tack bag to out seam&w.band	Ghim lót túi vào sườn*2+ghim túi trẻ	B		SINGLE	45	396.0	640	

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

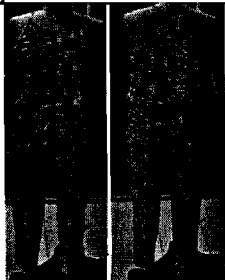
STYLE NO: G15-059JS

DATE: 2015/04/02

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.24

# 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
C10	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	62	545.6	465	
C11	Pressout seam	Là lật dọc quần	B		PREES	22	193.6	1309	
C12	Safety in seam*2	VS 5C giàng quần*2	B		SW	50	440.0	576	
C13	Tack rise(single machine)	Ghim cố định đứng 1 đường	B		SINGLE	22	193.6	1309	
C14	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	34	299.2	847	
C15	Press rise&in seam	Là lật giàng quần+đứng	B		PRESS	28	246.4	1029	
C16	Foldstitch btm	Điều gấp gấu quần	B		SINGLE	72	633.6	400	
C17	Mark hole at waist pant*2	SD vị trí thùa khuyết eo*2	C		HANDSCL	18	149.4	1600	
C18	Sew hole&bartack waist pant*2	Thùa khuyết eo*2	B		SPECIAL	24	211.2	1200	
TOTAL						1950	17038	14.8	



Position	GENER	SPECIAL			
Single	1183				
Double	0				
Special	221	242			
Kansai	0				
Chain stitch	0				
Press	101				
Hand	385	60			
Amount	1890	302			
Output (pcs)	15.24	95.36			
Total time	2192		Total out put		13.1