

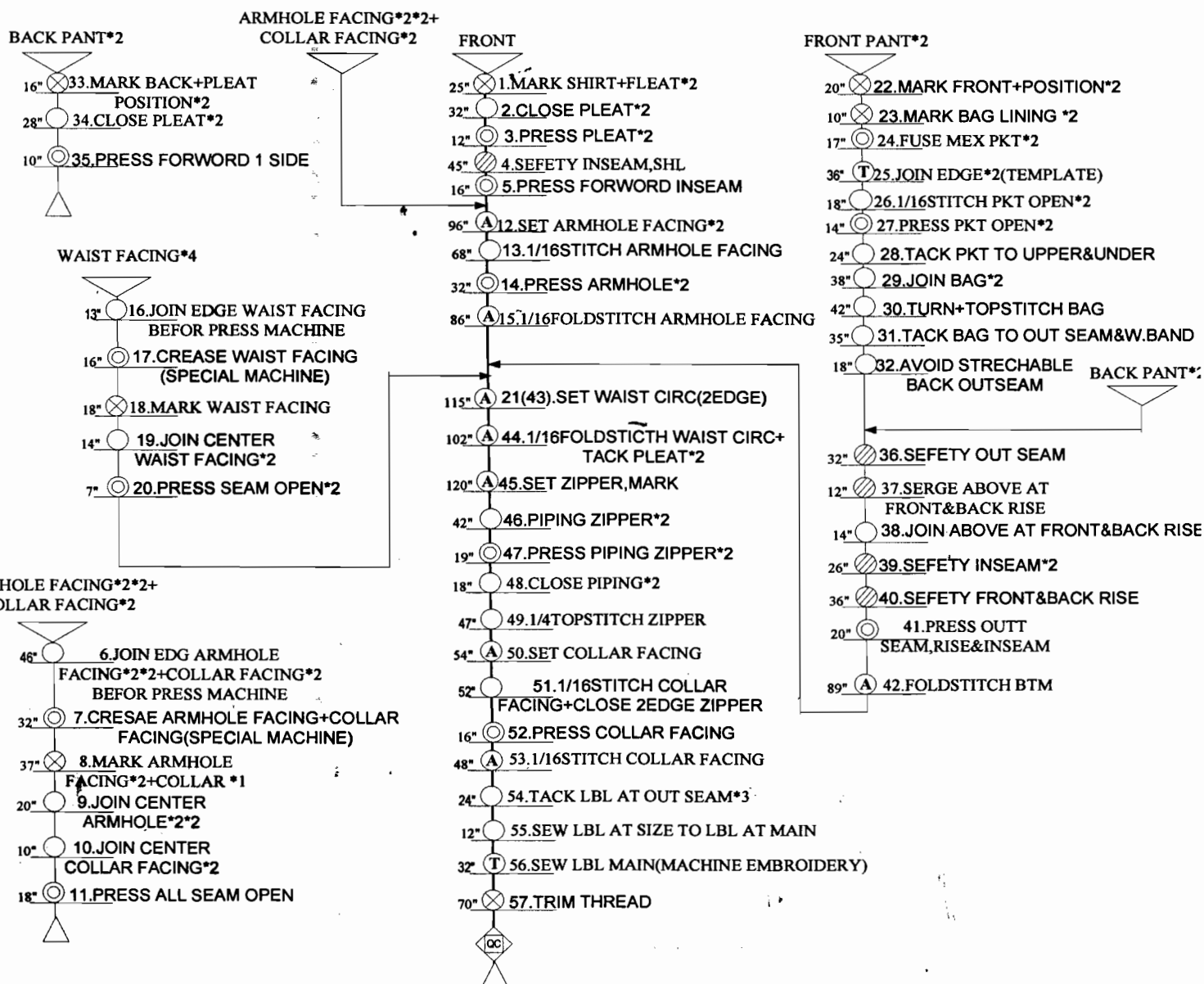
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-096JS	款式說明 LADIE PANTS 订单 9830	制表人: HUONG	日期: 2015/04/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:1965	特車組時間: 116	總時間: 2081		
生產出數: 14.66	特車組出數:248.28	IE 總出數: 13.8		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
15/4/21

FLOW CHART OF G15-096P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1413	
KANSAI	0	
DOUBLE	0	
SPECIAL	189	116
PRESS	167	
HAND	196	0
AMOUNT	1965	116
OUTPUT PCS	14.66	248.28
TOTAL TIME	2081	TOTAL OUTPUT 13.8

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: 915-015JS

DATE: 2015/04/21

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.66

NO Mã công đoạn	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	VN IE OUTPUT: 14.6		使用配件 及其他
	price Đơn giá	out put Sản lượng							
01	Mark shirt+pleat*2	SD mặt trước,ly*2+mặt sau áo	C		HAND	25	207.5	1152	
02	Close pleat*2	Máy ly TT*2	B		SINGLE	32	281.6	900	
03	Press pleat*2	Là lật ly TT*2	B		PRESS	12	105.6	2400	
04	Safety inseam,shl	VS 5C sườn,vai	B		SW	45	396.0	640	
05	Press forward inseam	Là lật sườn,VAT	B		PRESS	16	140.8	1800	
06	Set armhole facing*2	Tra vòng nách*2	A		SINGLE	96	892.8	300	
07	1/16stitch armhole*2	Mí 1/16 đấp vòng nách*2	B		SINGLE	68	598.4	424	
08	Press armhole*2	Là vòng nách*2	B		PRESS	32	281.6	900	
09	1/16foldstitch armhole facing	Gập mí đấp vòng nách 1/16	A		SINGLE	86	799.8	335	
10	Set waist circ(2 edge)	Cán chập óp eo 2 đường	A		SINGLE	115	1069.5	250	
11	1/16foldstitch waist circ+tack pleat*2	Gập mí óp eo 1/16+ghim ly*2	A		SINGLE	102	948.6	282	
12	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	120	1116.0	240	
	Press piping zipper	Là viền khóa	B		PRESS	19	167.2	1516	
13	Piping zipper*2	Cuốn viền khóa*2	B		SINGLE	42	369.6	686	
14	Close piping	Chặn viền khóa	B		SINGLE	18	158.4	1600	
15	1/4topstitch zipper	Điều khóa 1/4	B		SINGLE	47	413.6	613	
16	Set collar facing	Tra vòng cổ	A		SINGLE	54	502.2	533	
17	1/16stitch collar facing+close 2edge	Mí 1/16 vòng cổ+chặn 2 đầu khóa	B		SINGLE	52	457.6	554	
18	Press collar facing	Là vòng cổ	B		PRESS	16	140.8	1800	
19	1/16stitch collar facing	Gập mí 1/16 vòng cổ	B		SINGLE	44	387.2	655	
20	Sew lbl at out seam*3	Máy móc sườn*3	B		SINGLE	24	211.2	1200	
21	Sew lbl at size to lbl at main	Mí móc cổ vào móc chính	B		SINGLE	12	105.6	2400	
22	Sew lbl main(machine embroidery)	Máy móc chính(móc thêu)	B		SPECIAL	32	281.6	900	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	70	581.0	411	
	Armhole facing*2*2+collar facing*1	Đáp vòng nách*2*2+vòng cổ*3							
A01	Join edge armhole facing*2*2+collar	Cán đấp vòng nách+cổ trước khi đi	B		SINGLE	46	404.8	626	
A02	Cresae armhole facing*2+collar facir	Là gập 2 bên đấp vòng nách,vòng c	B		SPECIAL	32	281.6	900	
A03	Mark armhole facing*2+collar facing	SD đấp vòng nách*2+vòng cổ*1	C		HAND	37	307.1	778	
A04	Join center armhole*2*2	Cán giữa đấp vòng nách*2*2	B		SINGLE	20	176.0	1440	
A05	Join center collar facing*2	Cán giữa đấp vòng cổ*2	B		SINGLE	10	88.0	2880	
A06	Press seam open	Là rẽ đường cán chập	B		PRESS	18	158.4	1600	
	Waist facing*4	óp eo*4							
B01	Join edge waist facing befor press n	Cán óp eo trước khi đi ép	B		SINGLE	13	114.4	2215	
B02	Cesae waist facing(special machine)	Laà gập óp eo(máy ép)	B		SPECIAL	16	140.8	1800	
B03	Mark	SD óp eo	C		HAND	18	149.4	1600	
B04	Join center waist facing*2	Cán giữa óp eo*2	B		SINGLE	14	123.2	2057	
B05	Press seam open*2	Lá giữa óp eo*2	B		PRESS	7	61.6	4114	
	Back pant *2	Thân sau quần*2							
C01	Mark back+pleat position*2	SD TS+vị trí ly*2	C		HAND	16	132.8	1800	
C02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	28	246.4	1029	
C03	Press forward 1 side	Lá ly TS*2	B		PRESS	10	88.0	2880	
	Front pant*2	Thân trước quần*2							
D01	Mark front pant+position*2	SD TT quần+vị trí túi*2	C		HAND	20	166.0	1440	
D02	Mark bag lining*2	SD lót túi quần*2	C		HAND	10	83.0	2880	
D03	Fuse mex pkt*2	La mex mieng túi*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
D04	Join edge*2(template)	Cán chập miệng túi(theo mẫu)	B		SPECIAL	36	316.8	800	
D05	1/16stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi*2	B		SINGLE	18	158.4	1600	

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

STYLE NO: G16-096JS
DATE: 2016/04/21

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.66

# of NO Mã cắt	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
D06	Press pkt open*2	Là miệng túi quần*2	B		PREES	14	123.2	2057	
D07	Tack pkt to upper&under	Ghim miệng túi trên,dưới	B		SINGLE	24	211.2	1200	
D08	Join bag*2	Quây lót túi*2	B		SW	38	334.4	758	
D09	Turn+topstitch bag	Lộn+điều lót túi	B		SINGLE	42	369.6	686	
D10	Tack bag to out seam&w.band	Ghim lót túi vào sườn*2+ghim túi trẻ	B		SINGLE	35	308.0	823	
D11	Avoid stretchable back out seam*2	Ghim chống bai sườn TS*2	B		SINGLE	18	158.4	1800	
D12	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	32	281.6	900	
D13	Serge above at front& back rise	VS 3C 1 đoạn trên đứng TT+TS	B		SW	12	105.6	2400	
D14	Join above at front&back rise	Cán chập dưới đứng TT+TS 1 đoạn	B		SINGLE	14	123.2	2057	
D15	Safety in seam*2	VS 5V giằng quần	B		SW	26	228.8	1108	
D16	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	36	316.8	800	
D17	Pressout seam+ rise&in seam	Là lật dọc+giằng quần+đứng	B		PRESS	20	176.0	1440	
D18	Foldstitch btm	Điều gấp gấu quần	A		SINGLE	89	827.7	324	
TOTAL						1965	17525	14.7	



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	1413				
Double	0				
Special	189	116			
Kansai	0				
Chain stitch	0				
Press	167				
Hand	196	0			
Amount	1965	116			
Output (pcs)	14.66	248.28			
Total time	2081		Total out put		13.8