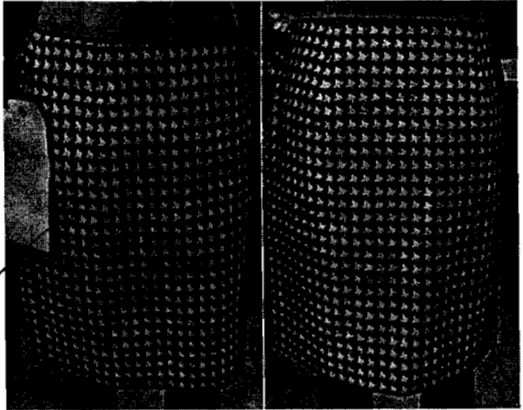


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

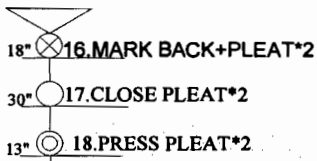
款式: G15-107S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 3692	制表人: HUONG	日期: 2015/04/14	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1204 特車組時間: 294 總時間: 1498				
生產出數: 23.92 特車組出數:98 IE 總出數: 19.23				

PPIC 主管:

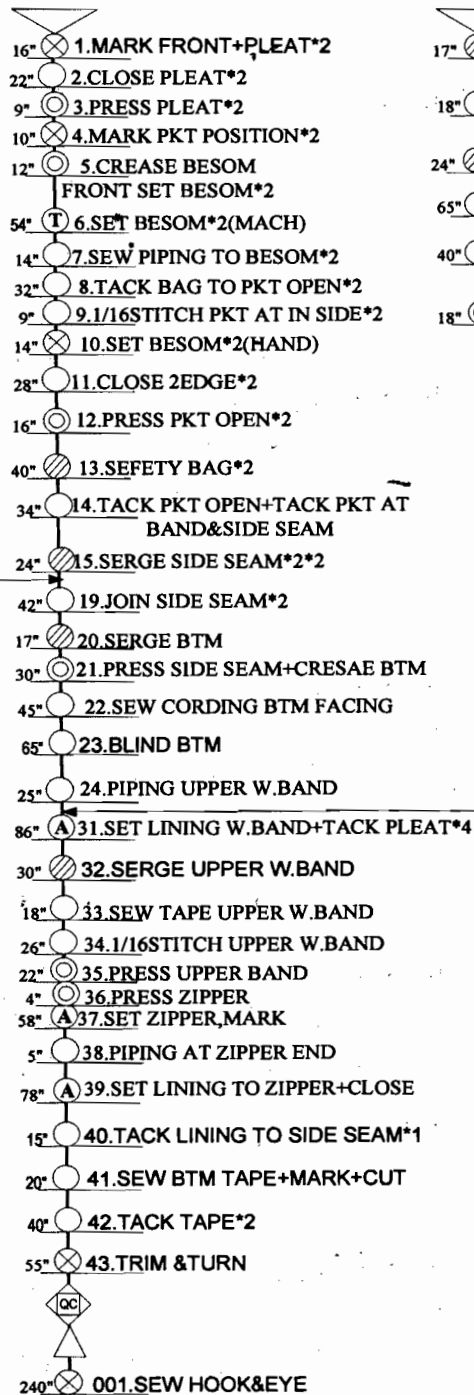
[Handwritten signature]
4/14

FLOW CHART OF G15-107S

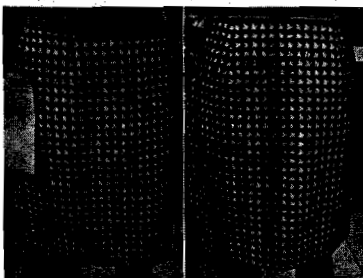
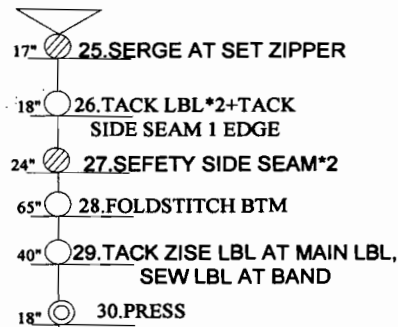
BACK BODY*2



FRONT



LINING



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	833	
KANSAI	0	
DOUBLE		
SPECIAL	152	54
PRESS	106	
HAND	113	240
AMOUNT	1204	294
OUTPUT PCS	23.92	98
TOTAL TIME	1498	TOTAL OUTPUT 19.23

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

STYLE NO: AP15-107S

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 2015/04/14

VN IE OUTPUT: 23.92

	Step name 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
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pleat*2	SD TT+ly*2	C	HAND	16	118.7	1800	
02	Close pleat*2	May ly tt*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
03	Press pleat*2	Là ly*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi trước*2	C	HAND	10	74.2	2880	
05	Cresae besom front set besom*2	Là gấp cơi túi trước khi bỏ	B	PRESS	12	95.6	2400	
06	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
07	Sew piping to besom*2	May viền vào túi TT*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
08	Tack bag to pkt open*2	Ghim lót vào thân*2	B	SINGLE	32	255.0	900	
09	1/16 stitch pkt at inside	Mí tăng cường 1 đường bên trong	B	SINGLE	9	71.7	3200	
10	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	14	103.9	2057	
11	Close 2 edge*2	Chặn túi 2 đầu	B	SINGLE	28	223.2	1029	
12	Press pkt open*2	Là miệng túi	B	PRESS	16	127.5	1800	
13	Safety bag*2	Quay lót túi(VS 5C)	B	SW	40	316.8	720	
14	Tack pkt open+tack pkt at band&side sea	Ghim kín miệng túi+ghim túi trên cap,sườn	B	SINGLE	34	271.0	847	
16	Serge side seam*2*2	VS 3C sườn *2*2	B	SW	24	191.3	1200	
17	Join side seam*2	Cán chập dọc váy*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
18	Serge around btm	VS 3C gấu váy	B	SW	17	135.5	1694	
19	Press side seam+crease btm	Là rẽ sườn váy+là gấp gấu	B	PRESS	30	239.1	960	
20	Sew cording btm facing	May dây đắp gấu	B	SINGLE	45	358.7	640	
21	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	65	518.1	443	
22	Piping upper w.band	Cuốn viền cap	B	SINGLE	25	199.3	1152	
23	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cap+ghim ly*4	A	SINGLE	86	719.8	335	
24	Serge upper w.band	VS 3C sống cap	B	SW	30	239.1	960	
25	Sew tape at upper w.band	May dây sống cap	B	SINGLE	18	143.5	1600	
26	1/16stitch upper w.band	Mí sống cap 1/16	B	SINGLE	26	207.2	1108	
27	Press upper band	Là sống cap	B	PRESS	22	175.3	1309	
28	Press zipper	Là khóa	B	PRESS	4	31.9	7200	
29	Set zipper,mark	Tra khóa,sđ	A	SINGLE	58	485.5	497	
30	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B	SINGLE	5	39.9	5760	
31	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa,chặn	A	SINGLE	78	652.9	369	
32	Tack lining to side seam*1	Ghim lót 1 điểm vào sườn*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
33	Sew btm tape+mark+cut*2	May dây gấu+sđ+cắt,buộc*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
34	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
xz	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	55	408.1	524	
001	Sew hook&eye	Khâu khuy móc	C	HANDSCL	240	1780.8	120	
	Back body*1	Thân sau*1						
a01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly*2	C	HAND	18	133.6	1800	
a02	Close pleat*2	May ly TS*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
a03	Press pleat*2	Là lật ly TS*2	B	PRESS	13	103.6	2215	
	Lining	Lót						
b01	Serge at set zipper	VS 3C đoạn sườn tra khóa	B	SW	17	135.5	1694	
b02	Tack lbt*2+tack side seam 1 edge	Ghim sườn dưới khóa 1 đoạn+ghim móc*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
b04	Safety side seam*2	VS 5C sườn*2	B	SW	24	191.3	1200	

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

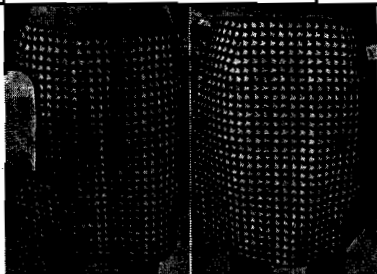
STYLE NO: AP15-107S

DATE: 2015/04/14

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 23.92

	Step name 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
b05	Foldstitch bím							
	Điều gấp gấu lót	B		SINGLE	65	518.1	443	
b07	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band							
	May móc cỡ vào móc chính,may móc,sd	B		SINGLE	40	318.8	720	
b08	Press							
	Là lót	B		PRESS	18	143.5	1600	
					1498	11833.7	19.23	



Position	GENER AI	SPECIAL			
single	833				
Chain stitch	0				
double	0				
special	152	54			
press	106				
hand	113	240			
amount	1204	294			
output pcs	23.92	98.0			
total time	1498		total out put		19.23

Huong