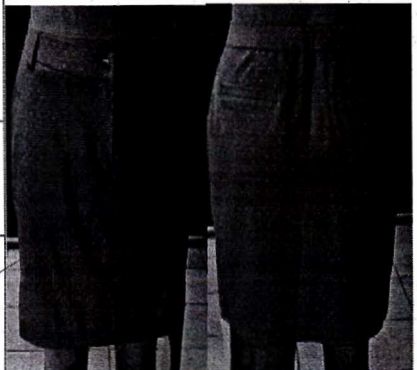


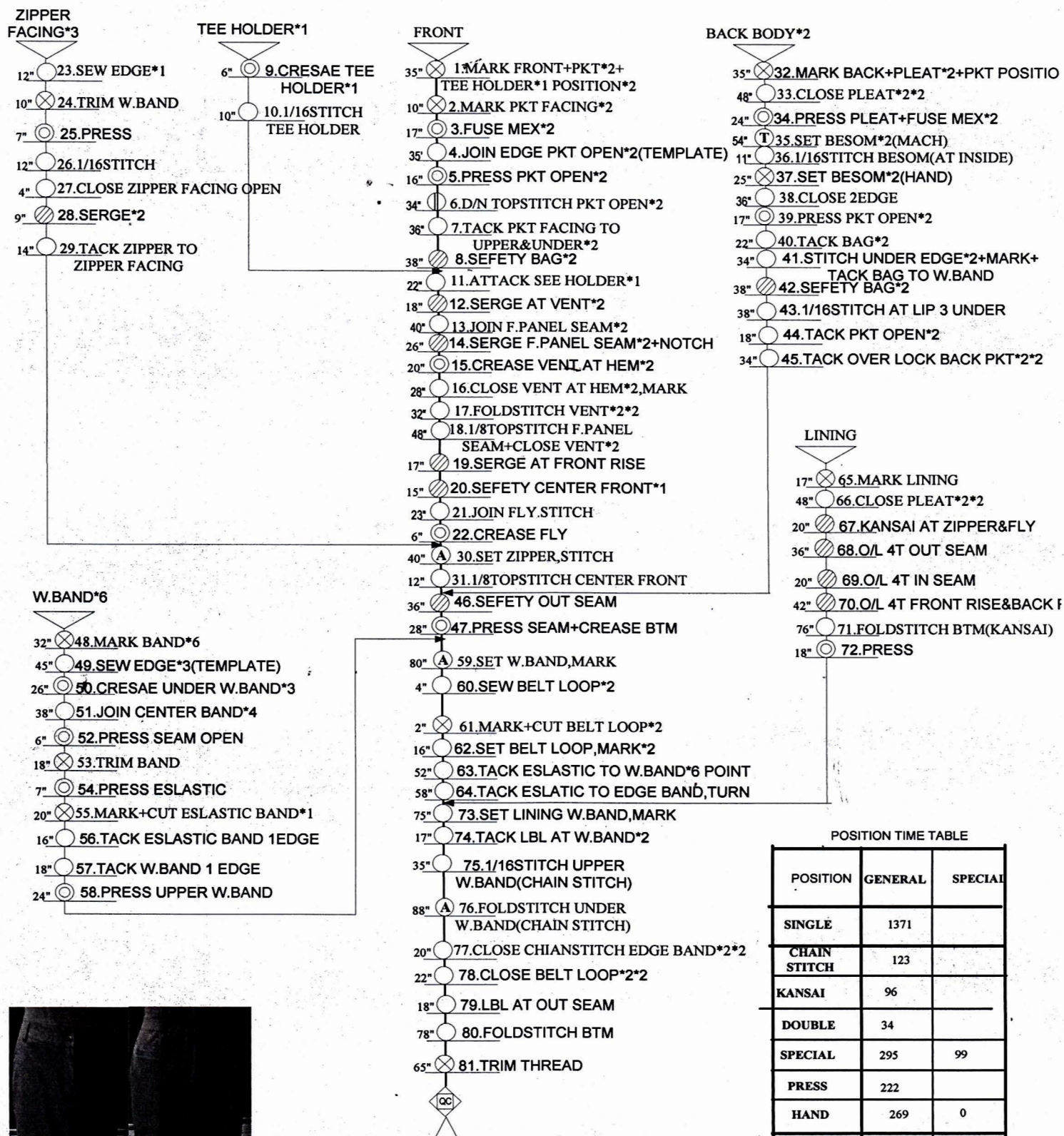
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-111S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 3405	制表人: HUONG	日期: 2015/04/15	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2376	特車組時間: 99	總時間: 2475		
生產出數: 12.12	特車組出數:290.9	IE 總出數: 11.64		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

FLOW CHART OF G15-111S

STYLE NO: AP15-111S

DATE: 2015/04/15

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.12

Step Mã Công	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pkt*2 +tee holder*1 position	SD TT+vị trí túi*2+vị trí dán dây cài nút	C	HAND	35	259.7	823	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	
03	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
04	Join edge pkt open*2(template)	Quay miệng túi theo mẫu	B	SINGLE	35	279.0	823	
05	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B	PRESS	16	127.5	1800	
06	D/N Topstitch pkt open*2	Đường miệng túi 2kim*2	B	DOUBLE	34	271.0	847	
07	Tack pkt facing to upper&under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	36	286.9	800	
08	Safety bag*2	Quay lót túi(vs 5c)	B	SW	38	302.9	758	
09	Attack see holder*1	Dán chặn dây cài nút	B	SINGLE	22	175.3	1309	
10	Serge at vent*2	VS 3C đoạn sê vẩy*2	B	SW	18	143.5	1600	
11	Join F.panel seam*2	Cán ghép sườn TT*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
12	Serge F.panel seam*2+notch	VS 3C sườn TT*2+bấm	B	SW	26	207.2	1108	
13	Cresae vent at hem*2	Là gấp gấu sê*2	B	PRESS	20	159.4	1440	
14	Close vent at hem*2,mark	Chặn gấu sê*2,sd	B	SINGLE	28	223.2	1029	
15	Foldstitch vent*2*2	Gập đường sê vẩy*2*2	B	SINGLE	32	255.0	900	
16	1/8topstitch F.panel seam+close vent	Đường sườn TT 1/8+chặn sê	B	SINGLE	48	382.6	600	
17	Serge at front rise	VS 3C đứng trước	B	SW	17	135.5	1694	
18	Safety center front*1	VS 5C giữa TT	B	SW	15	119.6	1920	
19	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
20	Crease fly	Là gấp moi+Là gấp đoạn tra khóa	B	PRESS	6	47.8	4800	
21	Set zipper, stitch	Trạ khóa, mí+ghim đứng 1 đoạn	A	SINGLE	40	334.8	720	
22	1/8 topstitch center front*1	Đường giữa TT 1/8	B	SINGLE	12	95.6	2400	
23	Safety out seam	Cán chập dọc vẩy(VS 5C)	B	SW	36	286.9	800	
24	Press seam +crease btm	Là lật dọc vẩy+là gấp gấu	B	PRESS	28	223.2	1029	
25	Set w.band,mark	Trạ cap,sd	A	SINGLE	80	669.6	360	
27	Sew belt loop*2	Máy đĩa*2	B	SINGLE	4	31.9	7200	
28	Mark+cut belt loop*2	SD+cắt đĩa*2	B	HAND	2	15.9	14400	
29	Set belt loop,mark*2	Trạ đĩa,sd*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
30	Tack elastic to w.band*6 point	Ghim chun 6 điểm vào cap	B	SINGLE	52	414.4	554	
31	Tack elastic to edge band,tum	Chặn chun 2 điểm vào đầu cap,lộn	B	SINGLE	58	462.3	497	
26	Set lining w.band,mark	Lồng lót cap,sd	B	SINGLE	75	597.8	384	
32	Tack lbl at w.band*2	Ghim mác cap*2	B	SINGLE	17	135.5	1694	
33	1/16stitch upper w.band(chain stitch)	Mí sống cap 1/16(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	35	279.0	823	
34	Fold stich under w.band(chain stitch)	Gập mí chân cap(chỉ tết)	A	CHAIN STITCH	88	736.6	327	
35	Close chain stitch edge band*2*2	Chặn lại mí chỉ tết đầu cap*2*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
36	Close belt loop*2*2	Chặn đĩa trên dưới*2*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
37	LBL at out seam	Ghim mác sườn	B	SINGLE	18	143.5	1600	
38	Foldstitch btm	Gập mí gấu	B	SINGLE	78	621.7	369	
XZ	Trim&tum	Cắt chỉ,lộn vẩy	C	HAND	65	482.3	443	
001	Bartack beltloop*4+fly*1	Di bọ đĩa*4+moi*1	B	SPECIAL	45	358.7	640	
	Tee holder*1	Dây cài nút*1						
A01	Cresae tee holder*1	Là gấp dây cài nút	B	PRESS	6	47.8	4800	
A02	1/16stitch tee holder	Mí dây cài nút	B	SINGLE	10	79.7	2880	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chập đáp khóa bìa mẫu	B	SINGLE	12	95.6	2400	
A02	Trim&tum	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	B	SINGLE	4	31.9	7200	
A06	Serge*2	VS 3C đáp khóa*2	B	SW	9	71.7	3200	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn vát sổ chỉ	B	SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back,pleat*2*2+pkt position*2	SD TS,ly*2*2+vị trí túi*2	C	HAND	35	259.7	823	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	48	382.6	600	
B03	Press pleat+fuse mex*2	Là ly+là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
B04	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B05	1/16stitch besom(at inside)	Mí tăng cường coi túi 1 đường	B	SINGLE	11	87.7	2618	
B06	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
B08	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B09	Tack bag*2	Ghim lót*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
B10	Such under edge*2+mark+tack bag to w.band	Mí gạnh dưới+sd,ghim lót túi trên cap	B	SINGLE	34	271.0	847	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

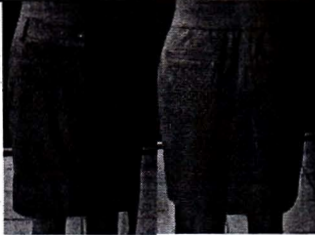
STYLE NO: AP15-111S

DATE: 2015/04/15

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.12

Step Mã công việc	Step name	Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件 及其他
B11	Safety bag*2	Quây lót túi(vs 5c)	B		SW	38	302.9	758	
B12	1/16stitch lip 3 under	Mí 3 cạnh coi túi	A		SINGLE	38	318.1	758	
B13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B14	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vắt sổ chỉ túi sau*2*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
	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	38	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 công)	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	18	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	
	Lining	Lót							
D01	Mark lining	SD lót	C		HAND	17	126.1	1694	
D02	Close pleat*2*2	Máy ly lót*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
D03	Kansai at zipper&fly	Máy kansai đoạn nắp khóa+môi	B		KANSAI	20	159.4	1440	
D04	O/L 4T out seam	VS 4C dọc vẩy	B		SW	36	286.9	800	
D05	O/L 4T in seam	VS 4C giăng	B		SW	20	159.4	1440	
D06	O/L 4T front rise& back rise	VS 4C đứng TT+TS	B		SW	42	334.7	686	
D07	Foldstitch btm(kansai)	Máy kan sai gấu lót(2kim)	B		KANSAI	76	605.7	379	
D08	Press	Là lót	B		PRESS	18	143.5	1600	
TOTAL						2352	18697.0	12.24	



Position	GENERAL	SPECIAL			
single	1371				
Kansai	96				
special	295	99			
Chain stitch	123				
press	222				
hand	269	0			
amount	2376	99			
output pcs	12.12	290.9			
total time	2475		total out put		11.64

製表人: Huong