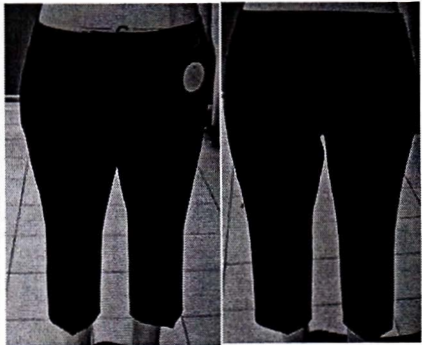
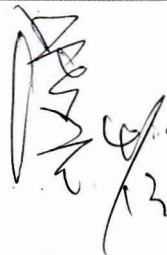


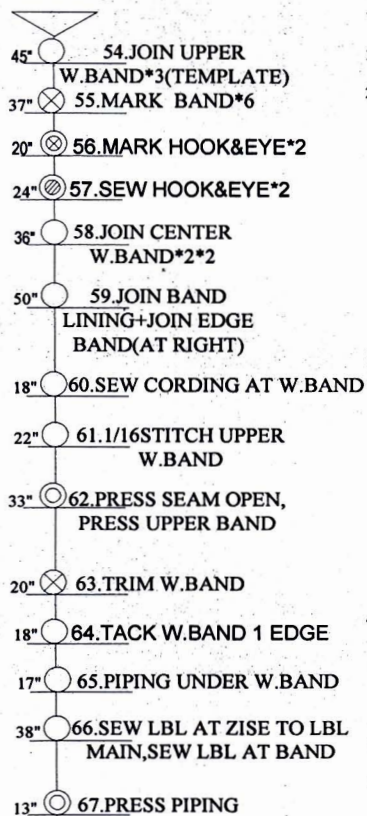
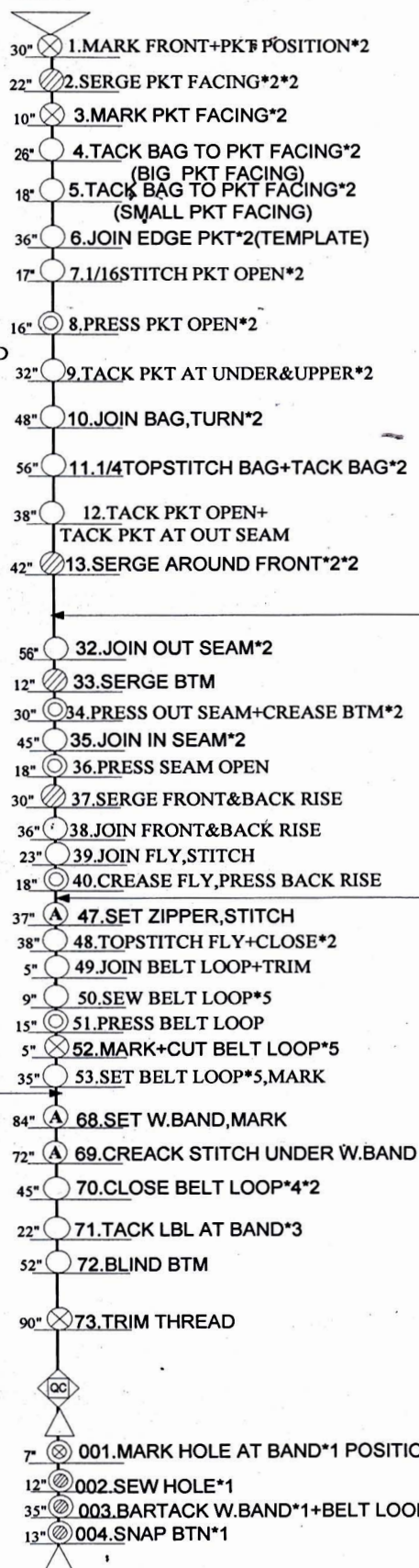
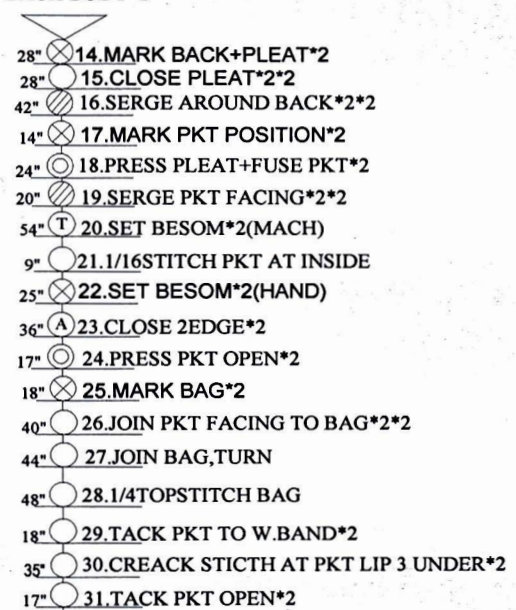
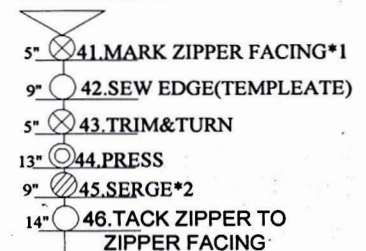
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-144P	款式說明 LADIE PANTS 订单 1371	制表人: HUONG	日期: 2015/04/13	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:1944	特車組時間: 255	總時間: 2199		
生產出數: 14.81	特車組出數:112.94	IE 總出數: 13.1		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-144P**W.BAND*5****FRONT****BACK BODY*2****ZIPPER FACING*2**

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1336	
KANSAI	6	
PITCH STITCH	0	
SPECIAL	177	228
PRESS	164	
HAND	267	27
AMOUNT	1944	255
OUTPUT PCS	14.81	112.94
TOTAL TIME	2199	TOTAL OUTPUT 13.1

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-144P

DATE: 2015/04/13

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.81

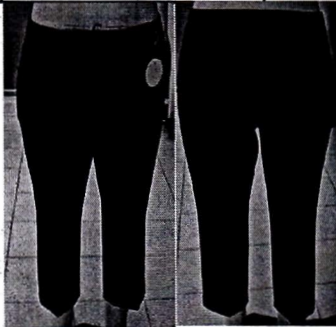
NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	30	249.0	960	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	22	193.6	1309	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C	HAND	10	83.0	2880	
04	Tack bag to pkt facing*2(big pkt fa	Ghim đáp vào lót túi to*2	B	SINGLE	26	228.8	1108	
05	Tack pkt facing to bag*2*2(small p	Ghim đáp vào lót*2(túi nhỏ)	B	SINGLE	18	158.4	1600	
06	Join edge pkt*2(template)	Quay miệng túi *2(theo mẫu)	B	SPECIAL	36	316.8	800	
07	1/16stitch pkt*2	Mì tăng cường miệng túi 1/16	B	SINGLE	17	149.6	1694	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	16	140.8	1800	
09	Tack pkt at under&upper*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	32	281.6	900	
10	Join bag*2+turn	Quay lót túi*2+lộn	B	SINGLE	48	422.4	600	
11	1/4topstitch bag+tack bag*2	Điều đáy túi 1/4*2+ghim lót	B	SINGLE	56	492.8	514	
12	Tack pkt open*2+tack pkt at out se	Ghim kín miệng túi*2+ghim túi trên sườn	B	SINGLE	38	334.4	758	
13	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B	SW	42	369.6	686	
14	Join outseam*2	Cán chập dọc quần*2	B	SINGLE	56	492.8	514	
15	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	12	105.6	2400	
16	Press out seam+crease btm*2	Là dọc quần+là gập gấu	B	PRESS	30	264.0	960	
17	Join inseam*2	Cán chập giằng quần*2	B	SINGLE	45	396.0	640	
18	Press seam open	Là rẽ giằng quần	B	PRESS	18	158.4	1600	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	30	264.0	960	
20	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS	B	SINGLE	36	316.8	800	
21	Join fly, stitch	Cán chập moi+mì	B	SINGLE	23	202.4	1252	
22	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	18	158.4	1600	
23	Set zipper ,stitch	Tra khóa,sd	A	SINGLE	37	344.1	778	
24	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	38	334.4	758	
25	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B	SINGLE	5	44.0	5760	
26	Sew belt loop*4	Máy đĩa*4	B	SINGLE	9	79.2	3200	
27	Press belt loop	Là đĩa*4	B	PRESS	15	132.0	1920	
28	Mark+cut belt loop*4	SD+cắt đĩa*4	C	HAND	5	41.5	5760	
29	Set belt loop*4,mark	Tra đĩa,sd*4	B	SINGLE	35	308.0	823	
30	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	84	781.2	343	
31	Crack stitch under w.band	Gập mì chân cạp lọt khe	B	SINGLE	72	633.6	400	
32	Close belt loop*4*2	Chặn đĩa trên,dưới*4*2	A	SINGLE	45	418.5	640	
33	Tack lbi at band*3	Ghim móc thành phần+móc hướng dẫn*3	B	SINGLE	22	193.6	1309	
34	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	52	457.6	554	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	90	747.0	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thủng khuyết cạp*1	C	HANDSCL	7	58.1	4114	
002	Sew hole*1	Thủng khuyết*1	B	SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack w.band*1+beltloop*8	Di bộ cạp+đĩa*4	B	SPECIAL	35	308.0	823	
004	Snap btn*1	Đính cúc cạp*1	B	SPECIAL	13	114.4	2215	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Mark zipper facing*1	SD đáp khóa	C	HAND	5	41.5	5760	
A02	Sew edge*1	Chặn 1 đầu đáp khóa	B	SPECIAL	9	79.2	3200	
A03	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	5	41.5	5760	
A04	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	13	114.4	2215	
A05	Serge*2	VS 3C đáp khóa*2	B	SW	9	79.2	3200	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn vắt sổ	B	SINGLE	14	123.2	2057	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly*2	C	HAND	28	232.4	1029	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	246.4	1029	
B03	Serge around back*2*2	VS 3C xung quanh Ts*2*2	B	SW	42	369.6	686	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	B	HAND	14	123.2	2057	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	20	176.0	1440	
B07	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	
B08	1/16stitch pkt at inside	Mì tăng cường 1 đường bên trong	B	SINGLE	9	79.2	3200	
B09	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	25	207.5	1152	
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	36	334.8	800	
B11	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
B12	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	18	149.4	1600	
B13	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đáp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	40	352.0	720	

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

STYLE NO: G15-144P
DATE: 2015/04/13

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.81

# 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
B14	Join bag,tum*2	Quay tròn túi(máy chém),lộn*2	B		SINGLE	44	387.2	655	
B15	1/4topstitch bag*2	Điều đáy túi 1/4*2	B		SINGLE	48	422.4	600	
B16	Tack pkt to w.band*2	Ghim túi trên cạp*2	B		SINGLE	18	158.4	1600	
B17	Creack stitch at pkt lip 3 under*2	Mỉ lộn khe 3 cạnh cạp*2	A		SINGLE	36	334.8	800	
B18	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B		SINGLE	17	149.6	1694	
	W.band*6	Cạp*6							
C01	Join upper w.band*6(template)	Cán chập sống cạp*3(theo mẫu)	B		SPECIAL	45	396.0	640	
C02	Mark*6	SD cạp *6	C		HAND	37	307.1	778	
C03	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	20	166.0	1440	
C04	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2	B		SPECIAL	24	211.2	1200	
C05	Join center w.band*2*2	Cán giữa cạp*2*2+cán sống 1 đoạn	B		SINGLE	36	316.8	800	
C06	Join band lining+join edge band(at	Cán cạp lót bên trái+quay 1 đầu cạp bên phải,lộn	B		SINGLE	50	440.0	576	
C07	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	18	158.4	1600	
C08	1/16 stitch upper w.band	Mỉ tăng cường sống cạp	B		SINGLE	22	193.6	1309	
C09	Press seam+upper w.band	Là rãnh cạp+là sống cạp	B		PREES	33	290.4	873	
C10	Trim w.band	Chém sửa cạp(máy chém)	C		SINGLE	20	166.0	1440	
C11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	158.4	1600	
C12	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	17	149.6	1694	
C13	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl a	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cạp	B		SINGLE	38	334.4	758	
C14	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	114.4	2215	
TOTAL						2199	19320	13.1	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1336				
Kan sai	0				
Special	177	228			
Press	164				
Hand	267	27			
Amount	1944	255			
Output (pcs)	14.81	112.94			
Total time	2199		Total out put		13.1

製表人: HUONG