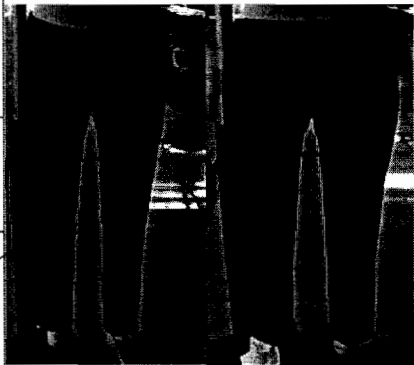


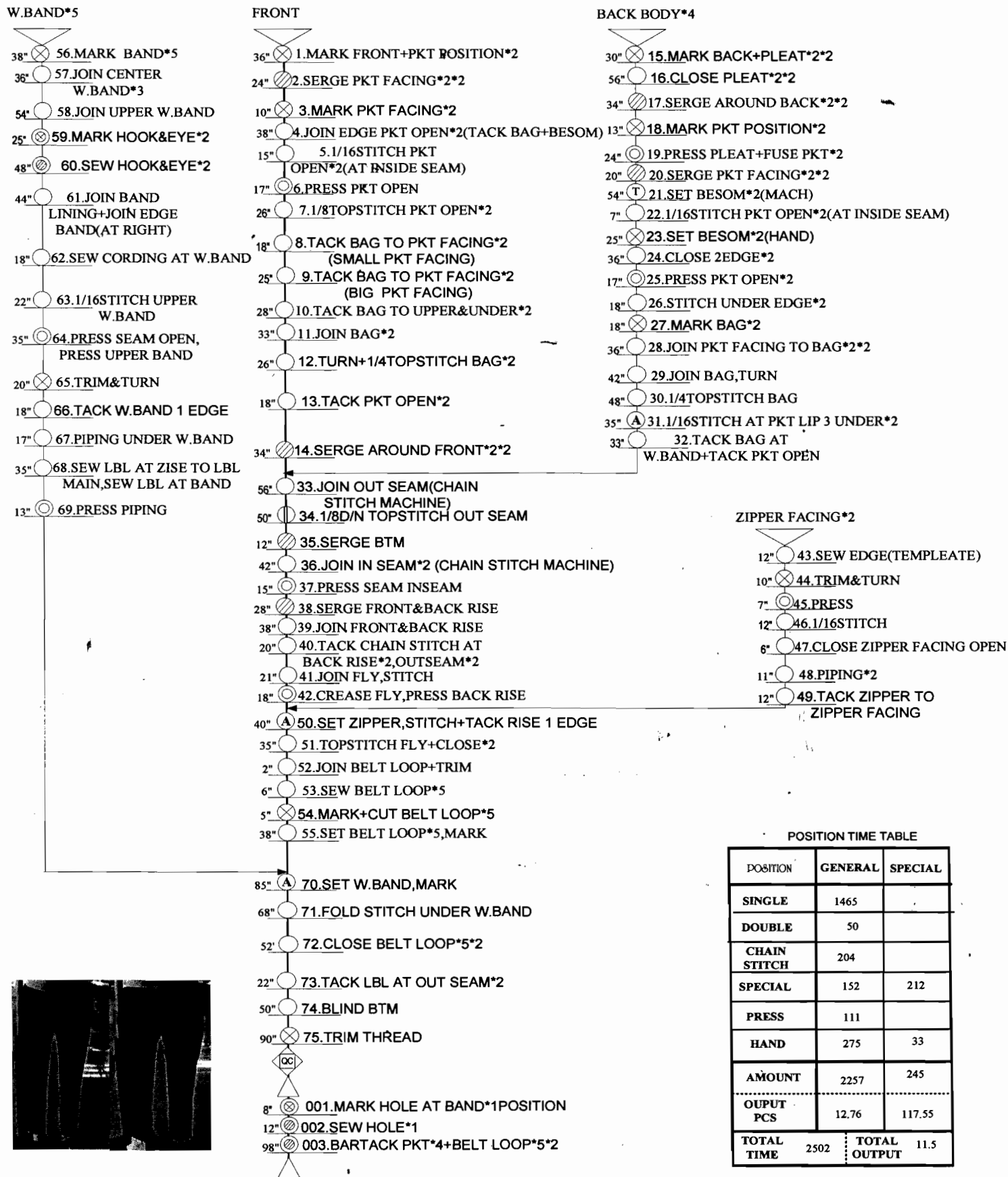
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-152P	款式說明 LADIE PANTS 订单 70191	制表人: HUONG	日期: 2015/04/03	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2257	特車組時間: 245	總時間: 2502		
生產出數: 12.76	特車組出數:117.55	IE 總出數: 11.5		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
4/3

FLOW CHART OF G15-152P

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-152P

DATE: 2015/04/03

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.76

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
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	36	267.1	800	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	24	191.3	1200	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
04	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2(đặt coi+lột)	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi	B		SINGLE	15	119.6	1920	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
07	1/8Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/8	B		SINGLE	26	207.2	1108	
08	Tack bag to pkt facing*2(small pkt faci	Cán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B		SINGLE	18	143.5	1600	
09	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B		SINGLE	25	199.3	1152	
10	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	28	223.2	1029	
11	Join bag	Quay lót túi	B		SINGLE	33	263.0	873	
12	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B		SINGLE	26	207.2	1108	
13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
14	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B		SW	34	271.0	847	
15	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chấp dọc quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	56	446.3	514	
16	1/8D/N Topstitch outseam	Điều 2kim dọc quần 1/8	B		DOUBLE	50	398.5	576	
17	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	12	95.6	2400	
18	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chấp giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITC	42	334.7	686	
19	Press seam inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	15	119.6	1920	
20	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	28	223.2	1029	
21	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS	B		CHAIN STITC	38	302.9	758	
22	Tack chain stitch at rise*2+out seam*2	Chặn lại mũi chỉ tết đứng*2+sườn*2	B		SINGLE	20	159.4	1440	
23	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mí	B		SINGLE	21	167.4	1371	
24	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	18	143.5	1600	
25	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A		SINGLE	40	334.8	720	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
27	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B		SINGLE	2	15.9	14400	
28	Sew belt loop*5	Máy đĩa*5	B		KANSAI	6	47.8	4800	
29	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
30	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	38	302.9	758	
31	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	85	711.5	339	
32	Foldstitch under w.band	Gập mí chân cạp lọt khe	B		CHAIN STITC	68	542.0	424	
33	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
34	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
35	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	50	398.5	576	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2	B		SPECIAL	98	781.1	294	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	12	95.6	2400	
A02	Trim&turn	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+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B		SINGLE	11	87.7	2618	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	56	446.3	514	
B03	Serge around back*2*2	VS 3C TS*2*2	B		SW	34	271.0	847	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	96.5	2215	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
B07	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B08	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường coi túi bên trong	B		SINGLE	7	55.8	4114	
B09	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B10	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B12	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	

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

STYLE NO: G15-152P
DATE: 2015/04/03

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.76

# OF 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
B13	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	18	133.6	1600	
B14	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
B15	Join bag,tum	Quay tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	42	334.7	686	
B16	1/4topstitch bag	Điều dây túi 1/4	B		SINGLE	48	382.6	600	
B17	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	35	293.0	823	
B18	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B		SINGLE	33	263.0	873	
	W.band*5	Cạp*5							
C01	Mark*5	SD cạp *5	C		HAND	38	282.0	758	
C02	Join center w.band*3	Cán giữa cạp*3(cạp chính*2,cạp lót*1)	B		SINGLE	36	286.9	800	
C03	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp	B		SINGLE	54	430.4	533	
C04	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	25	185.5	1152	
C05	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2	B		SPECIAL	48	382.6	600	
C06	Join band lining+join edge band(at right)	Cán cạp lót+quay 1 đầu cạp bên phải,lộn	B		SINGLE	44	350.7	655	
C07	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C08	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C09	Press seam+upper w.band	Là rế cạp+là sống cạp	B		PREES	35	279.0	823	
C10	Trim&tum	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	20	148.4	1440	
C11	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C12	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	17	135.5	1694	
C13	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at ba	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cạp	B		SINGLE	35	279.0	823	
C14	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	103.6	2215	
TOTAL						2298	18213	12.5	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1465				
Double	50				
Chain stitch	204				
Special	152	212			
Press	111				
Hand	275	33			
Amount	2257	245			
Output (pcs)	12.76	117.55			
Total time	2502		Total out put		11.5

製表人: HUONG