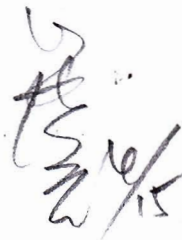


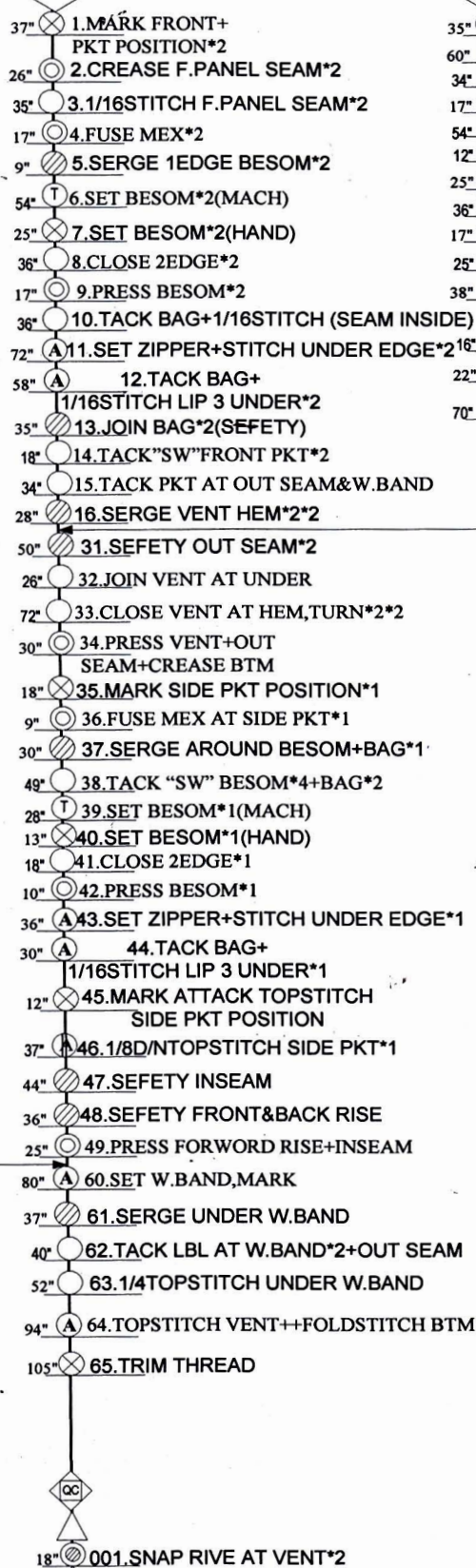
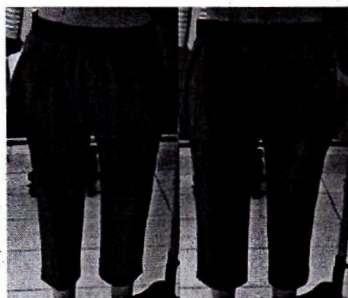
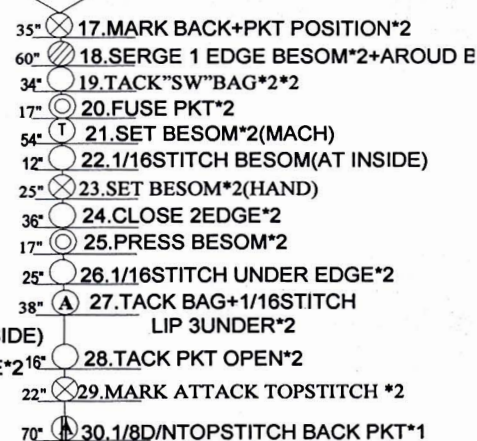
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-174P	款式說明 LADIE PANTS 订单 9490	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:2082	特車組時間: 154	總時間: 2236		
生產出數: 13.83	特車組出數:187.01	IE 總出數: 12.9		

PPIC 主管:


 10/15

FLOW CHART OF G15-174P**RIB W.BAND*1****FRONT****BACK BODY*2**

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1109	
KANSAI	0	
DOUBLE	107	
SPECIAL	329	154
PRESS	218	
HAND	319	0
AMOUNT	2082	154
OUTPUT PCS	13.83	187.01
TOTAL TIME	2236	TOTAL OUTPUT 12.9

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-174P

DATE: 2015/04/15

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 13.83

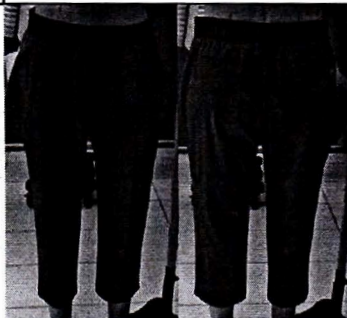
NO Mã cáo	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sân lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	37	274.5	778	
02	Cresae F.panel seam*2	Là gập sườn TT*2	B		PRESS	26	207.2	1108	
03	1/16stitch F.panel seam*2	Mí 1/16 sườn TT*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
04	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
05	Serge 1edge besom*2	VS 3C 1 cạnh, coi túi*2	B		SW	9	71.7	3200	
06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(ghim coi)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
09	Press besom*2	Là miệng coi túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
10	Tack bag+1/16stitch(seam in side)	Ghim lót+mí tăng cường 1 đường bên t	B		SINGLE	36	286.9	800	
11	Set zipper+stitch under edge*2	Kê khóa mí cạnh dưới	A		SINGLE	72	602.6	400	
12	Tack bag+1/16stitch lip 3 under*2	Ghim lót+mí 3 cạnh trên*2	A		SINGLE	58	485.5	497	
13	Join bag*2(sefety)	Quây lót túi(vs 5c)	B		SW	35	279.0	823	
14	Tack "sw" front pkt*2	Chặn đầu vát sổ lót túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
15	Tack pkt at out seam&w.band	Ghim túi trên cạp,sườn	B		SINGLE	34	271.0	847	
16	Serge vent hem*2*2	VS 3C đoạn sê quần*2*2	B		SW	28	223.2	1029	
17	Sefety out seam*2	VS 5C dọc quần*2	B		SW	50	398.5	576	
18	Join vent at under	Cán sê quần đoạn dưới	B		SINGLE	26	207.2	1108	
19	Close vent at hem,tum*2*2	Chặn gấu sê quần,sd,lộn*2*2	B		SINGLE	72	573.8	400	
20	Press vent+out seam+crease btm	Là sê quần+là dọc+gập gấu	B		PRESS	30	239.1	960	
21	Mark side pkt position*1	SD vị trí túi gói*1	C		HAND	18	133.6	1600	
22	Fuse mex at side pkt*1	Là mex vào vị trí túi gói*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
23	Serge around besom+bag*1	VS 3C xung quanh coi túi+4 cạnh lót túi	B		SW	30	239.1	960	
24	Tack "sw" besom*4+bag*2	Chặn đầu vát sổ coi túi*4+lót*2	B		SINGLE	49	390.5	588	
25	Set besom*1(mach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*1(ghim coi)	B		SPECIAL	28	223.2	1029	
26	Set besom*1(hand)	Bổ túi gói bằng tay*1	C		HAND	13	96.5	2215	
27	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu coi túi gói	B		SINGLE	18	143.5	1600	
28	Press besom*1	Là miệng coi túi gói	B		PRESS	10	79.7	2880	
29	Set zipper+stitch under edge*1	Kê khóa mí cạnh dưới túi gói	A		SINGLE	36	301.3	800	
30	Tack bag+stitch lip 3 under	Ghim lót+mí 3 cạnh trên	A		SINGLE	30	251.1	960	
31	Mark attack topstitch side pkt position	SD điều trang trí túi gói	C		HAND	12	89.0	2400	
32	1/8D/N Attack topstitch side pkt*1	Điều óp túi gói 2kim 1/8	A		DOUBLE	37	309.7	778	
33	Sefety inseam	VS 5C dăng quần	B		SW	44	350.7	655	
34	Sefety front& back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	36	286.9	800	
35	Press forward rise+ in seam	Là đứng+là lật giàng quần	B		PRESS	25	199.3	1152	
36	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	80	669.6	360	
37	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	37	294.9	778	
38	Tack lbl at w.band*2+tack lbl at out seam	Ghim móc cạp*2+móc sườn	B		SINGLE	40	318.8	720	
39	1/4 topsticth under w.band	Mí vòng cạp dưới 1/4	B		SINGLE	52	414.4	554	
40	Topstitch vent+foldstitch btm	Gập mí sê+gập điều gấu quần	A		SINGLE	94	786.8	306	
XZ	Trim &tum	Cắt chỉ	C		HAND	105	779.1	274	
002	Snap btn at vent*2	Đính rive vào sê quần*2	B		SPECIAL	18	143.5	1600	
	Back body*2	Thân sau*2							
A01	Mark back+pkt position*2	SD TS+vị trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
A02	Serge 1edge besom*2+around bag*2	VS 3C 4 cạnh coi túi sau+xung quanh k	B		SW	60	478.2	480	
A03	Tack "sw" bag*2*2	Chặn đầu vát sổ lót túi*2*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
A04	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
A05	Set besom*2(mach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*2(ghim coi)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
A06	1/16stitch besom(seam inside)	Mí tăng cường coi túi*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
A07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
A08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
A09	Press besom*2	Là miệng coi túi	B		PRESS	17	135.5	1694	
A10	1/16stitch under edge*2	Mí cạnh dưới	B		SINGLE	25	199.3	1152	

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

STYLE NO: G15-174P
DATE: 2015/04/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.83

# OP 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 Sân lượng	使用配件 及其他
A11	Tack bag+1/16stitch lip 3 under*2	Ghim lót+mí 3 cạnh trên	A		SINGLE	38	318.1	758	
A12	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi	B		SINGLE	16	127.5	1800	
A13	Mark attack topstitch*2	SD điều ộp túi sau*2	C		HAND	22	163.2	1309	
A14	1/8D/N Attack topstitch back pkt*2	Điều ộp túi sau 2kim 1/8	A		DOUBLE	70	585.9	411	
	<i>Rib w.band*1</i>	<i>Cạp bo*1</i>							
B01	Mark rib+cut*1	SD bo cạp,cắt*1	C		HAND	18	133.6	1600	
B02	Close center rib band	Chặn giữa bo cạp	B		SINGLE	30	239.1	960	
B03	Press seam open	Là rẽ can bo cạp*1	B		PRESS	6	47.8	4800	
B04	Press elastic band	Là chun cạp 1 đường	B		PRESS	17	135.5	1694	
B05	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun bán cạp*1	C		HAND	9	66.8	3200	
B06	Close elastic*1	Chặn miệng chun cạp 2 lần	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B07	Tack elastic to rib	Ghim chun vào bán cạp bo	B		SINGLE	28	223.2	1029	
B08	Press upper w.band	Là sống cạp bo	B		PRESS	27	215.2	1067	
B09	1"topstitch rib band	Điều bán cạp bo 1"	B		SINGLE	36	286.9	800	
B10	Close rid w.band open	Ghim miệng bo cạp	B		SINGLE	52	414.4	554	
TOTAL						2236	17851	12.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1109				
Double	107				
Kansai	0				
Special	329	154			
Press	218				
Hand	319	0			
Amount	2082	154			
Output (pcs)	13.83	187.01			
Total time	2236		Total out put		12.9

製表人: HUONG