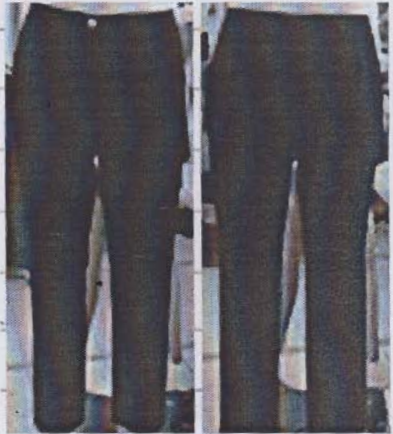


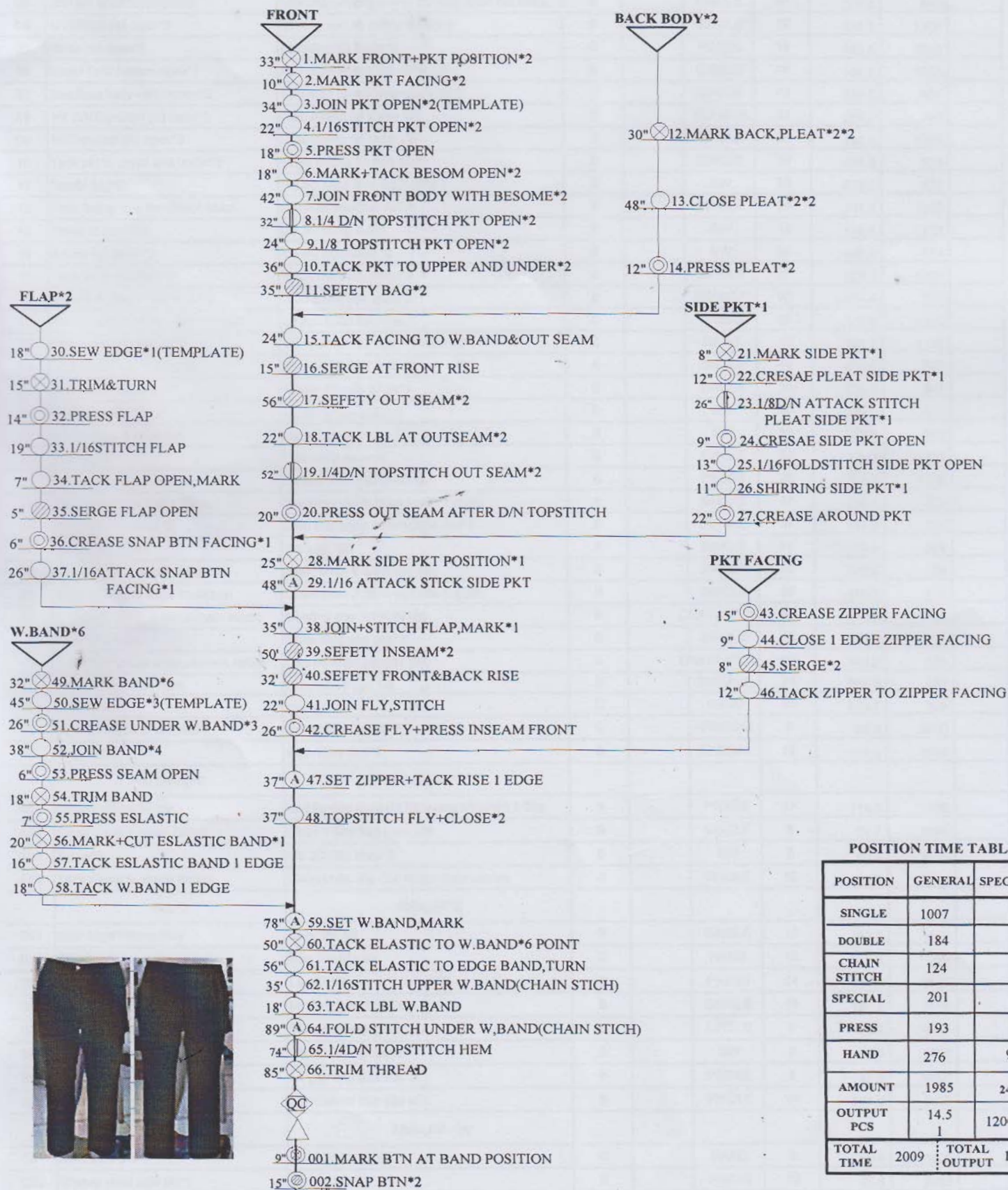
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-235P	款式說明 LADIE PANTS 订单 1400	制表人: THAO	日期: 2015/06/15	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1985	特車組時間:24	總時間: 2009		
生產出數: 14.51	特車組出數:1200:00	IE 總出數: 14.3		

PPIC 主管:


 2015/6/16

FLOW CHART OF G15-235P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1007	
DOUBLE	184	
CHAIN STITCH	124	
SPECIAL	201	
PRESS	193	
HAND	276	9
AMOUNT	1985	24
OUTPUT PCS	14.5	1200.00
TOTAL TIME	2009	TOTAL OUTPUT 14.3

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

STYLE NO: G15-235P
DATE: 2015/06/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.51

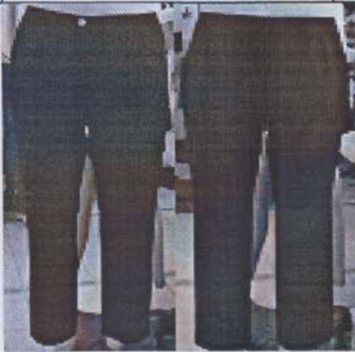
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	33	244.9	873	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
03	Join pkt open*2(template)	Cán chấp miệng túi(đặt coi+lót) (theo bia mẫu)	B		SINGLE	34	271.0	847	
04	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong	B		SINGLE	22	175.3	1309	
05	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	18	143.5	1600	
06	Mark+Tack besom open*2	SD+ghim miệng coi túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
07	Join front body with besom*2	Cán thân túi với miệng coi túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
08	1/4 D/NTopstitch pkt open*2	Điều miệng túi 2 kim 1/4	B		DOUBLE	32	255.0	900	
09	1/8Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1kim 1/8	B		SINGLE	24	191.3	1200	
10	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	36	286.9	800	
11	Safety bag*2	VS 5C xung quanh lót túi*2	B		SW	35	279.0	823	
12	Tack facing to w.band&out seam	Ghim túi trên cạp sườn	B		SINGLE	24	191.3	1200	
13	Serge at front rise	VS 3C đứng trước	B		SW	15	119.6	1920	
14	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần *2	B		SW	56	446.3	514	
15	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác vào sườn*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
16	1/4D/N Topstitch out seam*2	Điều 2 kim dọc quần*2	B		DOUBLE	52	414.4	554	
17	Press out seam after D/N topstitch	Là dọc quần sau điều	B		PRESS	20	159.4	1440	
18	Mark side pkt position*1	SD vị trí dán túi sườn*1+nắp túi*1	C		HAND	25	185.5	1152	
19	1/16 attack stitck side pkt	Dán mí 1/16 túi sườn*1	A		SINGLE	48	401.8	600	
20	Join+stitch flap,mark*1	Ghim+ mí nắp túi,sd*1	B		SINGLE	35	279.0	823	
21	Safety inseam*2	VS 5C giằng quần*2	B		SW	50	398.5	576	
22	Safety front & back rise	VS 5C đứng TT	B		SW	32	255.0	900	
23	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mí	B		SINGLE	22	175.3	1309	
24	Crease fly+press inseam front	Là gấp moi+giằng+đứng	B		PRESS	26	207.2	1108	
25	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A		SINGLE	37	309.7	778	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
27	Set w.band,mark	Tra cạp, SD	A		SINGLE	78	652.9	369	
28	Tack elastic to w.band*6 point	Ghim chun 6 điểm vào cạp	B		SINGLE	50	398.5	576	
29	Tack elastic to edge band,turn	Chặn chun 2 điểm vào đầu cạp,lộn	B		SINGLE	56	446.3	514	
30	1/16stitch upper w.band(chain stitch)	Mí sống cạp 1/16(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	35	279.0	823	
31	Tack lbl w.band	Ghim mác vào cạp*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
32	Fold stitck under w.band(chain stitch)	Gấp mí chân cạp(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	89	744.9	324	
33	1/4 D/N Topstitch hem	Điều gấu 2 kim 1/4	B		DOUBLE	74	589.8	389	
34	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	630.7	339	
35	Mark btn at band position*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	9	66.8	3200	
36	Snap btn*2	Đính khuy cạp*2	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
	Pkt facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Crease zipper facing	Là gấp đáp khóa+là khóa sau khi chặn 1 đầu	B		PRESS	15	119.6	1920	
A02	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa,lộn	B		SINGLE	9	71.7	3200	
A03	Serge*2	VS 3C đáp khóa*2	B		SW	8	63.8	3600	
A04	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu vs	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Flap*2	Nắp túi*2							
B01	Sew edge*1(template)	Quay lắp túi	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B02	Trim&turn	Sửa lộn nắp túi	C		HAND	15	111.3	1920	
B03	Press flap	Là nắp túi	B		PRESS	14	111.6	2057	
B04	1/16stitch flap	Mí xung quanh lắp túi	B		SINGLE	19	151.4	1516	
B05	Tack flap open,mark	SD+ghim miệng nắp túi	B		SINGLE	7	55.8	4114	
B06	Sege flap open	VS 3C miệng lắp túi	B		SW	5	39.9	5760	
B07	Crease snap btn facing*1	Là gấp đáp dập cúc	B		PRESS	6	47.8	4800	
B08	1/16Attack snap btn facing*1	SD+dán mí dập dập cúc	B		SINGLE	26	207.2	1108	
	SIDE PKT*1	Thân túi dọc							
C01	Mark side pkt*1	SD thân túi sườn	C		HAND	8	59.4	3600	
C02	Cresae pleat side pkt*1	Là gấp ly túi	B		PRESS	12	95.6	2400	
C03	1/8D/N attack stitch pleat side pkt*1	Dán điều 2 kim 1/8 ly túi	B		DOUBLE	26	207.2	1108	
C04	Cresae side pkt open	Là gấp miệng túi 1 inch	B		PRESS	9	71.7	3200	
C05	1/16 Foldstitch side pkt open	Gấp điều miệng túi	B		SINGLE	13	103.6	2215	
C06	Shirring side pkt*1	Máy dút dít túi	B		SINGLE	11	87.7	2618	
C07	Crease around pkt	Là gấp xung quanh túi	B		PRESS	22	175.3	1309	

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

STYLE NO: G15-235P
DATE: 2015/06/15

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.51

	Back body*2	Thân sau*2						
D01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	30	222.6	960
D02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600
D03	Press pleat*2*2	Là ly TS*2*2	B		PRESS	12	95.6	2400
	W.band*6	Cạp*6						
E01	Mark band*6	SD cạp*6	C		HAND	32	237.4	900
E02	Sew edge*3(template)	Can chấp sống cạp*3(theo mẫu)	B		SINGLE	45	358.7	640
E03	Cresae under w.band*3	Là gấp chân cạp*3	B		PRESS	26	207.2	1108
E04	Join band*4	Can cạp+can sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	38	302.9	758
E05	Press seam open	Là rẽ đường can cạp	B		PRESS	6	47.8	4800
E06	Trim band	Chém bản cạp	C		HAND	18	133.6	1600
E07	Press elastic	Là chun cạp(theo bản cạp cong)	B		PRESS	7	55.8	4114
E08	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1(theo bản cạp)	C		HAND	20	148.4	1440
E09	Tack elastic band 1 edge	Ghim chun cạp 1 đường	B		SINGLE	16	127.5	1800
E10	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600
						1885	14968	15.3



Position	General	Special			
Single	1007				
Double	184				
Chain stitch	124				
Special	201	15			
Press	193				
Hand	276	9			
Amount	1985	24			
Output (pcs)	14.51	1200.00			
Total time	2009		Total out put		14.3

製表人: THAO