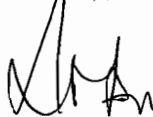


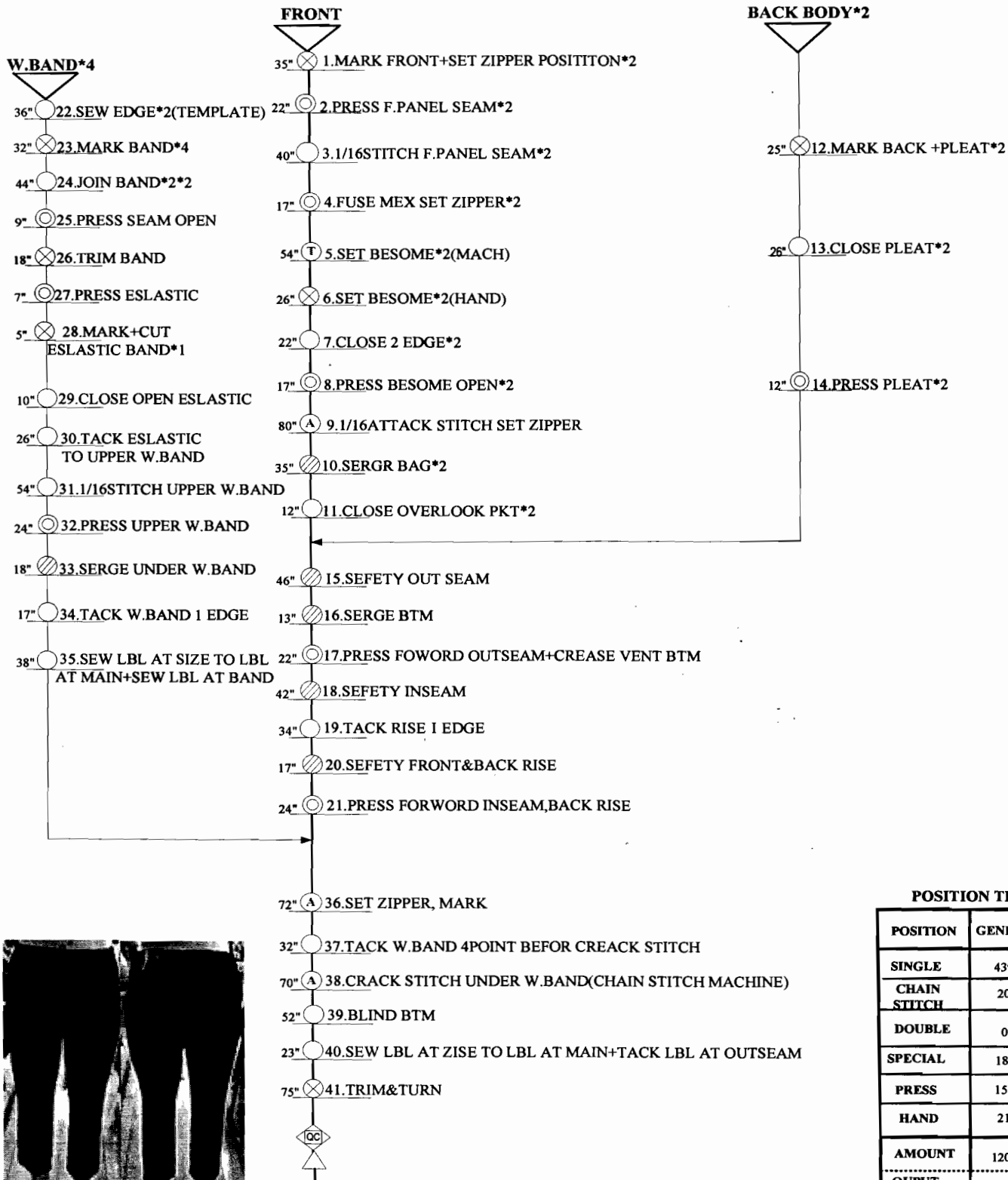
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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 G15-254P the same 255P	款式說明 LADIE PANTS 订单 19741	制表人: HUONG	日期: 2015/06/29	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1203	特車組時間:54	總時間: 1257		
生產出數: 23.94	特車組出數:533.33	IE 總出數: 22.9		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-254P-255P**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	439	
CHAIN STITCH	206	
DOUBLE	0	
SPECIAL	188	
PRESS	154	
HAND	216	0
AMOUNT	1203	54
OUTPUT PCS	23.94	533.33
TOTAL TIME	1257	TOTAL OUTPUT 22.9

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

STYLE NO: G15-255P the same G15-254P
DATE: 2015/06/29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 23.94

# 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+set zipper position*2	SD TT+vị trí túi khóa*2	C		HAND	35	259.7	823	
02	Press F.panel seam*2	Là gấp sườn TT*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
03	1.16 stitch F.panel seam*2	Mí 1/16 sườn TT*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
04	Fuse mex set zipper*2	Là mex vào vị trí khóa*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(ghim cơi)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	26	192.9	1108	
07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
08	Press besom open*2	Là miệng cơi túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
09	1/16Attack stich set zipper	Kê mí khóa 1/16(đặt lót bên dưới kê mí)	A		SINGLE	80	669.6	360	
10	Serge bag*2	VS 3C chập lót túi	B		SW	35	279.0	823	
11	Close overlook pkt*2	Chặn đầu vắt sổ chỉ túi*2	B		SINGLE	12	95.6	2400	
12	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	46	366.6	626	
13	Serge btm	VS 3C gấu	B		SW	13	103.6	2215	
14	Press forward out seam+crease vent btm	Là lật dọc quần+là gấp gấu	B		PRESS	22	175.3	1309	
15	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B		SW	42	334.7	686	
16	Tack rise 1 edge	Ghim đứng 1 đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
17	Safety front& back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	34	271.0	847	
18	Press forward in seam,back rise	Là lật giàng quần+đứng TT+TS	B		PRESS	24	191.3	1200	
19	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		Chain stitch	72	602.6	400	
20	Tack w.band 4point befor creack stitch	Ghim cạp 4 điểm trước khi mí lột khe	B		SINGLE	32	255.0	900	
21	Crack Stich under w.band(chain stich machine)	Mí cạp lột khe chỉ tết	A		Chain stitch	70	585.9	411	
22	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	52	414.4	554	
23	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	Ghim móc sườn*2	B		SINGLE	23	183.3	1252	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
	Back body*2	Thân sau*2							
D01	Mark back+pleat*2	SD TS+vị trí ly*2	C		HAND	25	185.5	1152	
D02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	26	207.2	1108	
D03	Press pleat*2	Là ly TS*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
	W.band*4	Cạp*4							
E01	Sew edge*2(template)	Can chập sống cạp*2(theo mẫu)	B		Chain stitch	36	286.9	800	
E02	Mark band*4	SD cạp*4	C		HAND	32	237.4	900	
E03	Join band*2*2	Can cạp+can sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	44	350.7	655	
E04	Press seam open	Là rẽ đường can cạp	B		PRESS	9	71.7	3200	
E05	Trim band	Chém bản cạp	C		HAND	18	133.6	1600	
E06	Press eslastic band	Là chun cạp	B		PRESS	7	55.8	4114	
E07	Mark+cut eslastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	5	37.1	5760	
E08	Close open eslastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	10	79.7	2880	
E09	Tack eslastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	26	207.2	1108	
E10	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		Chain stitch	28	223.2	1029	
E11	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	24	191.3	1200	
E12	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	18	143.5	1600	

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

STYLE NO: G15-255P the same G15-254P
DATE: 2015/06/29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 23.94

# 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
E13	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	17	135.5	1694	
E14	Sew lbl at size to lbl at main+sew lbl at band	May mác cỡ vào mác chính, may mác cạp	B		SINGLE	38	302.9	758	
TOTAL						1257	9988	22.9	



	POSITITO	GENERA	SPECIAL			
Single	439					
Chain stitch	206					
Special	188	54				
Press	154					
Hand	216	0				
Amount	1203	54				
Output (pcs)	23.94	533.33				
Total time	1257			Total out put Tổng		22.9

製表人: HUONG