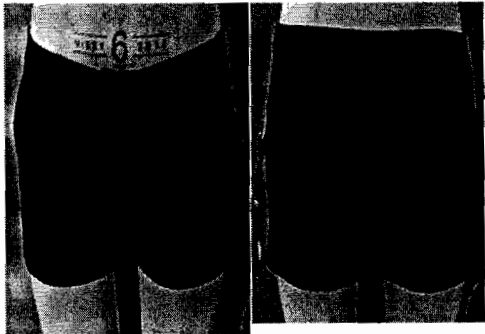


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

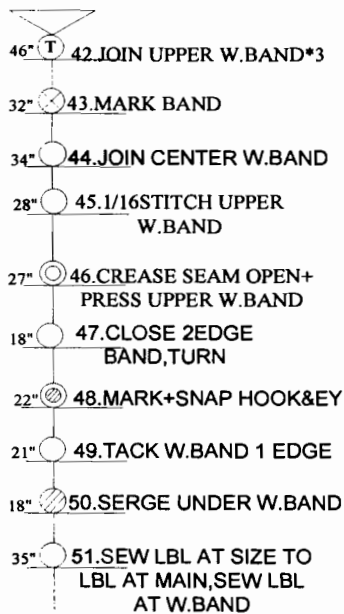
款式: G15-284P	款式說明 LADIE PANTS 订单 8000	制表人: HUONG	日期: 2015/09/19	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1343	特車組時間:96	總時間: 1439		
生產出數: 21.44	特車組出數:300	IE 總出數: 20.0		

PPIC 主管:

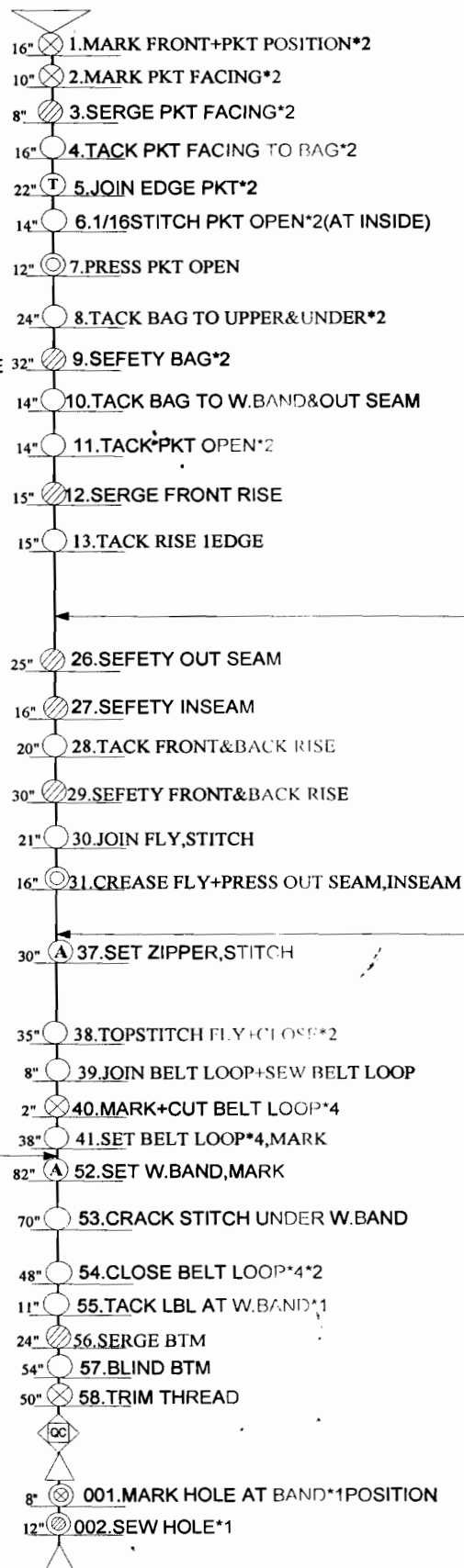
Handwritten signature and date: 9/9

FLOW CHART OF G15-284P

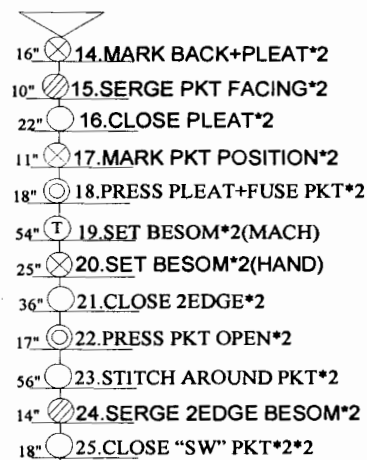
W.BAND*5



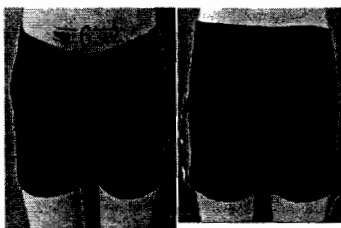
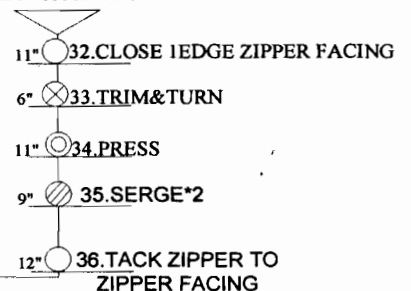
FRONT



BACK BODY*2



ZIPPER FACING*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	873	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	201	88
PRESS	101	
HAND	168	8
AMOUNT	1343	96
OUTPUT PCS	21.44	300
TOTAL TIME	1439	TOTAL OUTPUT 20.0

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

STYLE NO: G15-284P

DATE: 2015/09/19

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 21.44

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 Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	16	118.7	1800	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước	C		HAND	10	74.2	2880	
03	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	8	63.8	3600	
04	Tack pkt facing to bag*2	Ghim đáp vào túi*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
05	Join edge pkt*2	Quay miệng túi theo mẫu*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
06	1/16stitch pkt*2 at inside	Mì tăng cường miệng túi*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
08	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	24	191.3	1200	
09	sefety bag*2	VS 5C dứt túi	B		SW	32	255.0	900	
10	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lót túi trên cap+sườn	B		SINGLE	14	111.6	2057	
11	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
12	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	15	119.6	1920	
13	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	15	119.6	1920	
14	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	25	199.3	1152	
15	Sefety inseam	VS 5C giăng quần	B		SW	16	127.5	1800	
16	Tack front& back rise	Ghim đối đứng	B		SINGLE	20	159.4	1440	
17	Sefety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	30	239.1	960	
18	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mì	B		SINGLE	21	167.4	1371	
19	Press out seam, inseam, crease fly	Là dọc, giăng quần, là gấu moi	B		PRESS	16	127.5	1800	
20	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	30	251.1	960	
21	Topstitch fly+close *2	Điêu moi khóa 1 kim+ch 1*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
22	Join belt loop+sew belt loop*4	Cán đĩa+máy đĩa*4	B		SINGLE	8	63.8	3600	
23	Mark+cut belt loop*4	SD+cắt đĩa*4	C		HAND	2	14.8	14400	
24	Set belt loop*4, mark	Tra đĩa, sd*4	B		SINGLE	38	302.9	758	
25	Set w.band, mark	Tra cap, sd	A		SINGLE	82	686.3	351	xem co
26	Crack stitch under w.band	Mì chân cap lọt khe	B		SINGLE	70	557.9	411	chan 2 đầu
27	Close belt loop*4*2	Chặn đĩa trên, dưới*4*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
28	Tack lbi at outseam*1	Ghim móc cap*1	B		SINGLE	11	87.7	2618	
29	Serge btm	VS 3C gấu	B		SW	24	191.3	1200	
30	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	54	430.4	533	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	50	371.0	576	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
	zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa	B		SINGLE	11	87.7	2618	
A02	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C		HAND	6	44.5	4800	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	11	87.7	2618	
A04	Serge*2	VS 3C đáp khóa*2	B		SW	9	71.7	3200	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	16	118.7	1800	
B02	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp coi túi*2	B		SW	10	79.7	2880	
B03	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	18	143.5	1600	
B06	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B09	Press pkt open*2	Là miệng coi túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stitch around pkt	Mì xung quanh coi	B		SINGLE	56	446.3	514	
B11	Serge 2 edge besom*2	VS 3C 2 cạnh coi túi	B		SW	14	111.6	2057	
B12	Close "sw" pkt*2*2	Chặn đầu vs túi*2*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*6								
C01	Join upper w.band(template)	Cán chắp sống cap*1	B		SINGLE	46	404.8	626	
C02	Mark w.band*3	SD cap*3	C		HAND	32	265.6	900	
C03	Join center w.band	Cán cap+cán sống 1 đoạn	B		SINGLE	34	299.2	847	
C04	1/16stitch upper w.band	Mì tăng cường sống	B		SINGLE	28	246.4	1029	
C05	Crease seam open+press upper w.band	Là đường can ở sống	B		PRESS	27	237.6	1067	
C06	Close 2 edge band+turn	Chặn 2 đầu cap	B		SINGLE	18	158.4	1600	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-284P

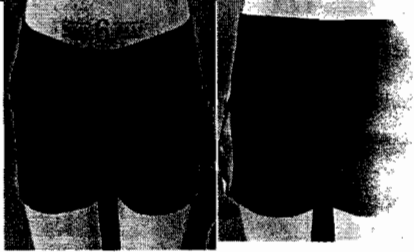
DATE: 2015/09/19

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

21.44

# OF NO Mã cấp	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
C07	Mark+snap hook& eye	sd+đập khuy móc cấp 2	B		SPECIAL	22	193.6	1309	
C08	Tack w.band 1edge	Ghim cấp 1 dưới	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C09	Serge under w.band	VS 3C chân cấp	B		SW	18	158.4	1600	
C10	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at ba	May mác cỡ vào main	B		SINGLE	35	308.0	823	
TOTAL						1439	11866	20.0	



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	873				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	201	88			
Press	101				
Hand	168	8			
Amount	1343	96			
Output (pcs)	21.44	300.00			
Total time	1439		Total out put		20.0

製表人: HUONG