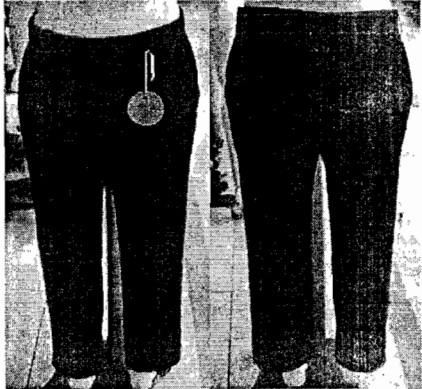
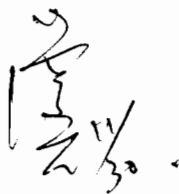


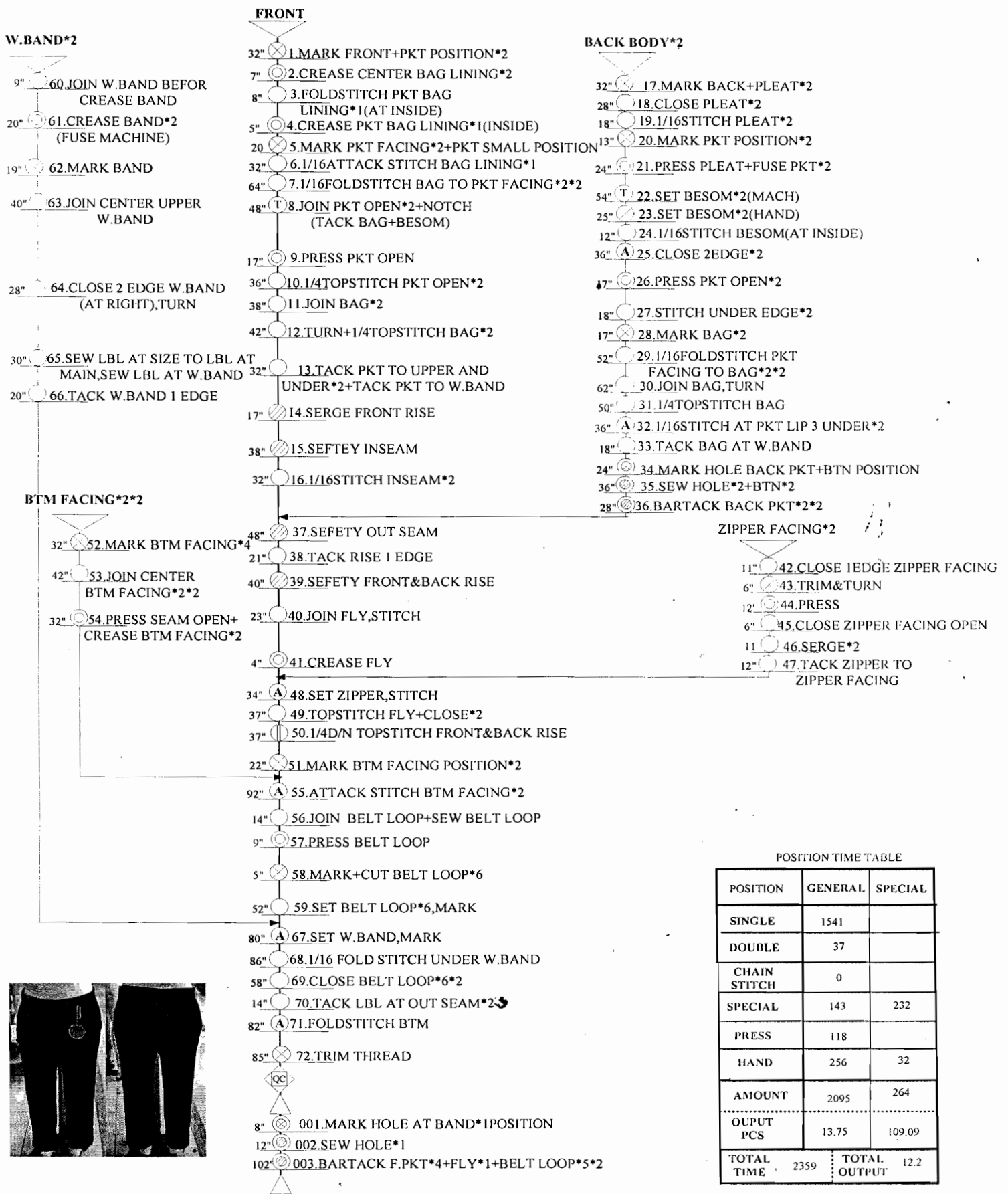
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-286P	款式說明 LADIE PANTS 订单 6000	制表人: HUONG	日期: 2015/11/30	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2095	特車組時間:264	總時間: 2359		
生產出數: 13.75	特車組出數:109.09	IE 總出數: 12.2		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-286P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1541	
DOUBLE	37	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	143	232
PRESS	118	
HAND	256	32
AMOUNT	2095	264
OUTPUT PCS	13.75	109.09
TOTAL TIME	2359	TOTAL OUTPUT 12.2

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-286P

DATE: 2015/11/30

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 13.75

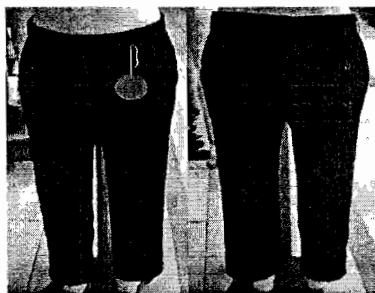
NO Mã Cấp	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	32	237.4	900	
02	Cresae center bag lining*2	Là gấp chính giữa lót túi trước*2	B	PRESS	7	55.8	4114	
03	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập đều miệng túi lót*1	B	SINGLE	8	63.8	3600	
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	5	39.9	5760	
05	Mark pkt facing*2+small pkt position*1	sđ đáp túi trước*2+vị trí dán túi con*1	C	HAND	20	148.4	1440	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi lót1/16	B	SINGLE	32	255.0	900	
07	1/16Foldstitch bag to pkt facing*2*2	Cán lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B	SINGLE	64	510.1	450	
08	Join pkt open*2+notch(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B	SINGLE	48	382.6	600	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
10	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4	B	SINGLE	36	286.9	800	
11	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
12	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Điều lót túi	B	SINGLE	42	334.7	686	
13	Tack pkt to upper and under*2+tack pkt	Ghim miệng túi trên dưới +ghim lót trên cạp	B	SINGLE	32	255.0	900	
14	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	17	135.5	1694	
15	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B	SW	38	302.9	758	
16	1/8topstitch inseam	Điều giàng quần 1/8	B	SINGLE	32	255.0	900	
17	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	48	382.6	600	
18	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	21	167.4	1371	
19	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	40	318.8	720	
20	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
21	Crease fly	Là gấp moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
22	Set zipper	Tra khóa	A	SINGLE	34	284.6	847	
23	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chấn moi*2	B	SINGLE	37	294.9	778	
24	1/4topstitch front&back rise	Điều đứng TT+TS 2kim 1/4	B	DOUBLE	37	294.9	778	
25	Mark btm facing position*2	SD vị trí dán mí đáp gấu	C	HAND	22	163.2	1309	
26	Attack stitch btm facing	Dán mí tròn đáp gấu	A	SINGLE	92	770.0	313	
27	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B	SINGLE	14	111.6	2057	
28	Press belt loop	Là đĩa	B	PRESS	9	71.7	3200	
29	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	5	37.1	5760	
30	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sđ*6	B	SINGLE	52	414.4	554	
31	Set w.band,mark	Tra cạp,sđ	A	SINGLE	80	669.6	360	xem có chấn 2 đầu
32	1/16Foldstitch around w.band	Gập mí xung quanh chân cạp 1/16	A	SINGLE	86	719.8	335	
33	Close belt loop*5*2	Chấn đĩa trên,dưới*6*2	B	SINGLE	58	462.3	497	
34	Tack lbl at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
35	Foldstitch btm	Gập đều gấu	A	SINGLE	82	686.3	351	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Mark hole at band*1 position	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2+bộ moi*1	B	SPECIAL	102	812.9	282	
	zipper facing*2	Đáp khóa*2						
A01	Close 1 edge zipper facing	Chấn 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	12	95.6	2400	
A04	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A05	Piping *2	VS 3C đáp khóa	B	SINGLE	11	87.7	2618	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chấn viền khóa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Btm facing*2*2	Đáp gấu*2*2						
B01	Mark btmfacing*4	SD đáp gấu*4	C	HAND	32	237.4	900	
B02	Join center btm facing*2*2	Cán giữa đáp gấu*2*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
B03	Press seam open+crease btm facing*2	Là rẽ giữa đáp gấu+là gấp đáp gấu	B	PRESS	32	255.0	900	
	Back body*2	Thân sau*2						
C01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	32	237.4	900	
C02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
C03	1/16stitch pleat*2	Mí 1/16 ly TS*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	96.5	2215	
C05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
C06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
C07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1152	
C08	1/16stitch besom(at inside)	Mí tăng cường coi túi 1/16	B	SINGLE	12	95.6	2400	
C09	Close 2edge*2	Chấn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	

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

STYLE NO: G15-286P
DATE: 2015/11/30

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.75

# of 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
C10	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
C11	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C12	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	17	126.1	1694	
C13	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đáy túi vào lót*2*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
C14	Join bag,turn	Quay tròn túi(máy chêm),lộn	B	SINGLE	62	494.1	465	
C15	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B	SINGLE	50	398.5	576	
C16	1/16 stitich at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh coi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	
C17	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	14	111.6	2057	
C18	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C	HANDSCL	24	178.1	1200	
C19	Sew hole*2+btn*2	Bỏ khuy +đính cúc túi sau	B	SPECIAL	36	286.9	800	
C20	Bartack back pkt*2*2	Đi bọ túi sau*2*2	b	SPECIAL	28	223.2	1029	
	W.band*2	Cạp*2						
D01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B	SINGLE	9	71.7	3200	
D02	Crease band*2(special machine)	Là gập bản cạp*2(máy ép)	B	PRESS	20	159.4	1440	
D03	Mark band	SD cạp	C	HAND	19	141.0	1516	
D04	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B	SINGLE	40	318.8	720	
D05	Close 2 edge w.band,turn	chặt lộn 2 đầu cạp+xén sửa	B	SINGLE	28	223.2	1029	
D06	Sew tor at size to tor at main+Tack tor at w.band*1	Máy móc cỡ vào móc chính+máy móc cạp	B	SINGLE	30	239.1	960	
D07	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL					2359	18793	12.2	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1541				
Double	37				
Chain stitch	0				
Special	143	232			
Press	118				
Hand	256	32			
Amount	2095	264			
Output (pcs)	13.75	109.09			
Total time	2359		Total out put		12.2

製表人: HUONG