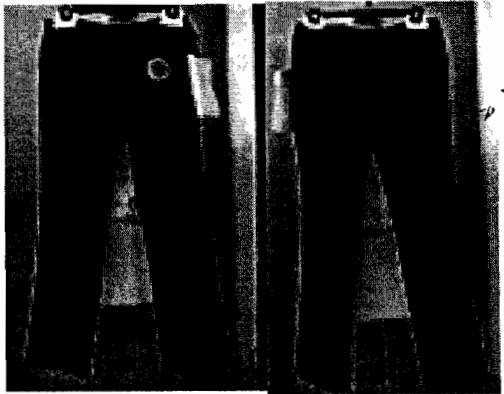


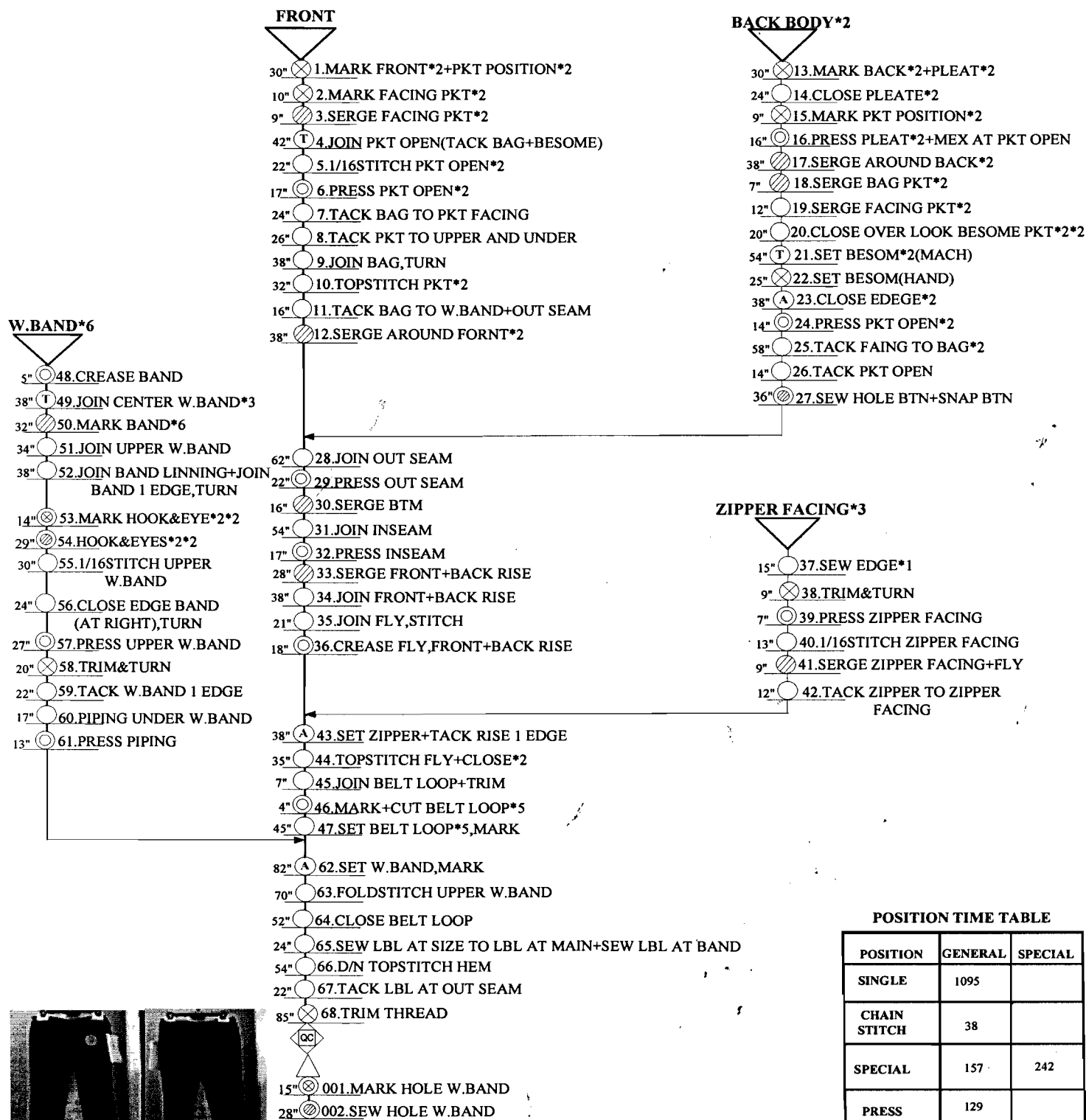
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-294P	款式說明 LADIE PANTS 订单 5000	制表人: THAO	日期: 2015/09/29	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1673	特車組時間:271	總時間: 1944		
生產出數: 17.21	特車組出 數:106.27	IE 總出數: 14.8		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
29/9

FLOW CHART OF G15-294P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1095	
CHAIN STITCH	38	
SPECIAL	157	242
PRESS	129	
HAND	254	29
AMOUNT	1673	271
OUTPUT PCS	17.21	106.27
TOTAL TIME	1944	TOTAL OUTPUT 14.8

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

STYLE NO: G15-294P
DATE: 2015/09/29

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.21

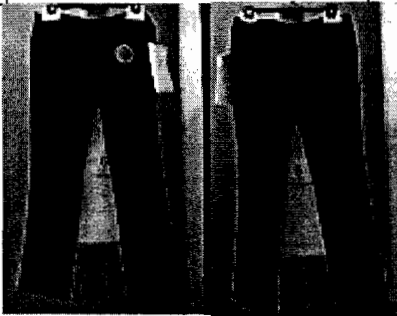
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2+pkt position*2	SD TT*2+vị trí túi*2	C		HAND	30	249.0	933	
02	Mark facing pkt*2	SD đáp túi*2	C		HAND	10	83.0	2800	
03	Serge facing pkt*2	VS 3C đáp túi *2	B		SW	9	79.2	3111	
04	Join pkt open(tack bag+besome)	Cán chập miệng túi(đặt đáp nhỏ+lót)	B		SPECIAL	42	369.6	667	
05	1/16Stitch pkt open	Mí tăng cường miệng túi trong	B		SINGLE	22	193.6	1273	
06	Press pkt open	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	149.6	1647	
07	Tack bag to pkt facing	Ghim đáp vào lót*2+ghim xung quanh	B		SINGLE	24	211.2	1167	
08	Tack pkt to upper and under	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	26	228.8	1077	
09	Join bag,turn	Quay lật túi,lộn	B		SINGLE	38	334.4	737	
10	Topstitch pkt	Điều dít túi	B		SINGLE	32	281.6	875	
11	Tack bag to w.band+out seam	Ghim túi trên cạp+ sườn	B		SINGLE	16	140.8	1750	
12	Serge around front	VS 3C xung quanh TT*2	B		SW	38	334.4	737	
13	Join out seam	Cán chập dọc quần	B		SINGLE	62	545.6	452	
14	Press out seam*2	Là rẽ dọc quần	B		PRESS	22	193.6	1273	
15	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	16	140.8	1750	
16	Join inseam	Cán chập giằng quần	B		SINGLE	54	475.2	519	
17	Press inseam	Là rẽ giằng quần	B		PRESS	17	149.6	1647	
18	Serge front+back rle	VS 3c đứng TT+TS	B		SW	28	246.4	1000	
19	Join front+back rise	Chập đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	38	334.4	737	
20	Join fly,stitch	Cán chập moi,mí	B		SINGLE	21	184.8	1333	
21	Crease fly,front+back rise	Là gấp moi,là đứng TT+TS	B		PRESS	18	158.4	1556	
22	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A		SINGLE	38	353.4	737	
23	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	308.0	800	
24	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém+máy đĩa	B		SINGLE	7	61.6	4000	
25	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	4	33.2	7000	
26	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	45	396.0	622	
27	Set w.band,mark	Tra cạp, SD(chi tiết)	A		SINGLE	82	762.6	341	
28	Foldstitch upper w.band	Mí chần cạp lót khe	B		SINGLE	70	616.0	400	
29	Close belt loop	Chặn đĩa trên dưới	B		SINGLE	52	457.6	538	
30	Sew lbl at rise to lbl main,sew lbl at band	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc vào cạp	B		SINGLE	24	191.3	1167	
31	D/N Topstitch hem	Vắt gấu quần	B		SINGLE	54	475.2	519	
32	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B		SINGLE	22	193.6	1273	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	705.5	329	
001	Mark hole w.band	SD thừa khuyết cạp	C		HAND SCL	15	124.5	1867	
002	Sew hole	Thùa khuyết+đính cúc	B		SPECIAL	28	246.4	1000	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2 + ly TS*2	C		HAND	30	249.0	933	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	24	211.2	1167	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C		HAND	9	74.7	3111	
B04	Press pleate*2+mex at pkt open*2	Là ly TS*2 +mex miệng túi*2	B		PRESS	16	140.8	1750	
B05	Serge around back*2	VS 3C xung quanh TS*2	B		SW	38	334.4	737	
B06	Serge bag pkt*2	VS 3C cơi túi*2	B		SW	7	61.6	4000	
B07	Serge facing pkt*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	12	105.6	2333	
B08	Close over look besome pkt*2*2	Chặn đầu vắt sổ túi*2*2	B		SINGLE	20	176.0	1400	
B09	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơi+lót)	B		SPECIAL	54	475.2	519	
B10	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	207.5	1120	
B11	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	38	353.4	737	
B12	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	14	123.2	2000	
B13	Tack facing to bag	Kê đáp vào cơi túi+mí lót khe cơi túi	B		SINGLE	58	510.4	483	
B14	Tack pkt open	Ghim kín miệng túi	B		SINGLE	14	123.2	2000	
B15	Sew hole+snap btn*2	Thùa khuyết+đính cúc túi sau*2	B		SPECIAL	36	316.8	778	

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

STYLE NO: G15-294P
DATE: 2015/09/29

TAIPEI IE OUTPUT: 17.21
VN IE OUTPUT:

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機配號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	Zipper facing*3							
	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	B		SPECIAL	15	132.0	1867	
A02	Trim & turn	C		HAND	9	74.7	3111	
A03	Press zipper facing	B		PRESS	7	61.6	4000	
A04	1/16stitch zipper facing	B		SINGLE	13	114.4	2154	
A05	Serge zipper facing+fly	B		SW	9	79.2	3111	
A06	Tack zipper to zipper facing	B		SINGLE	12	105.6	2333	
	W.band*5							
	Cạp*6							
C01	Crease w.band	B		PRESS	5	39.9	5600	
C02	Join center w.band*3	C		SPECIAL	38	282.0	737	
C03	Mark w.band*6	B		HAND	32	255.0	875	
C04	Join upper w.band	B		SINGLE	34	271.0	824	
C05	Join band lining+join edge band,turn	B		SINGLE	38	302.9	737	
C06	Mark hook&eye*2	C		HAND SCL	14	103.9	2000	
C07	Hook&eye*2*2	B		SPECIAL	29	231.1	966	
C09	1/16 stitch upper w.band	B		SINGLE	30	239.1	933	
C10	Join edge band(at right),turn	B		SINGLE	24	191.3	1167	
C11	Press upper w.band	B		PRESS	27	215.2	1037	
C12	Trim&turn	C		HAND	20	148.4	1400	
C13	Tack w.band 1edge	B		SINGLE	22	175.3	1273	
C14	Piping under w.band	B		SINGLE	17	135.5	1647	
C15	Press piping	B		PRESS	13	103.6	2154	
Total					1944	16733	14.8	



Position	General	Special			
Single	1095				
Chain stitch	38				
Special	157	242			
Press	129				
Hand	254	29			
Amount	1673	271			
Output (pcs)	17.21	106.27			
Total time	1944		Total out put		14.8

製表人: THAO