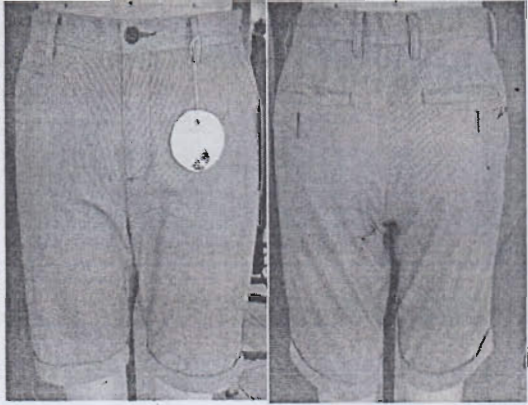
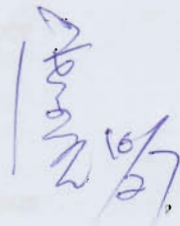


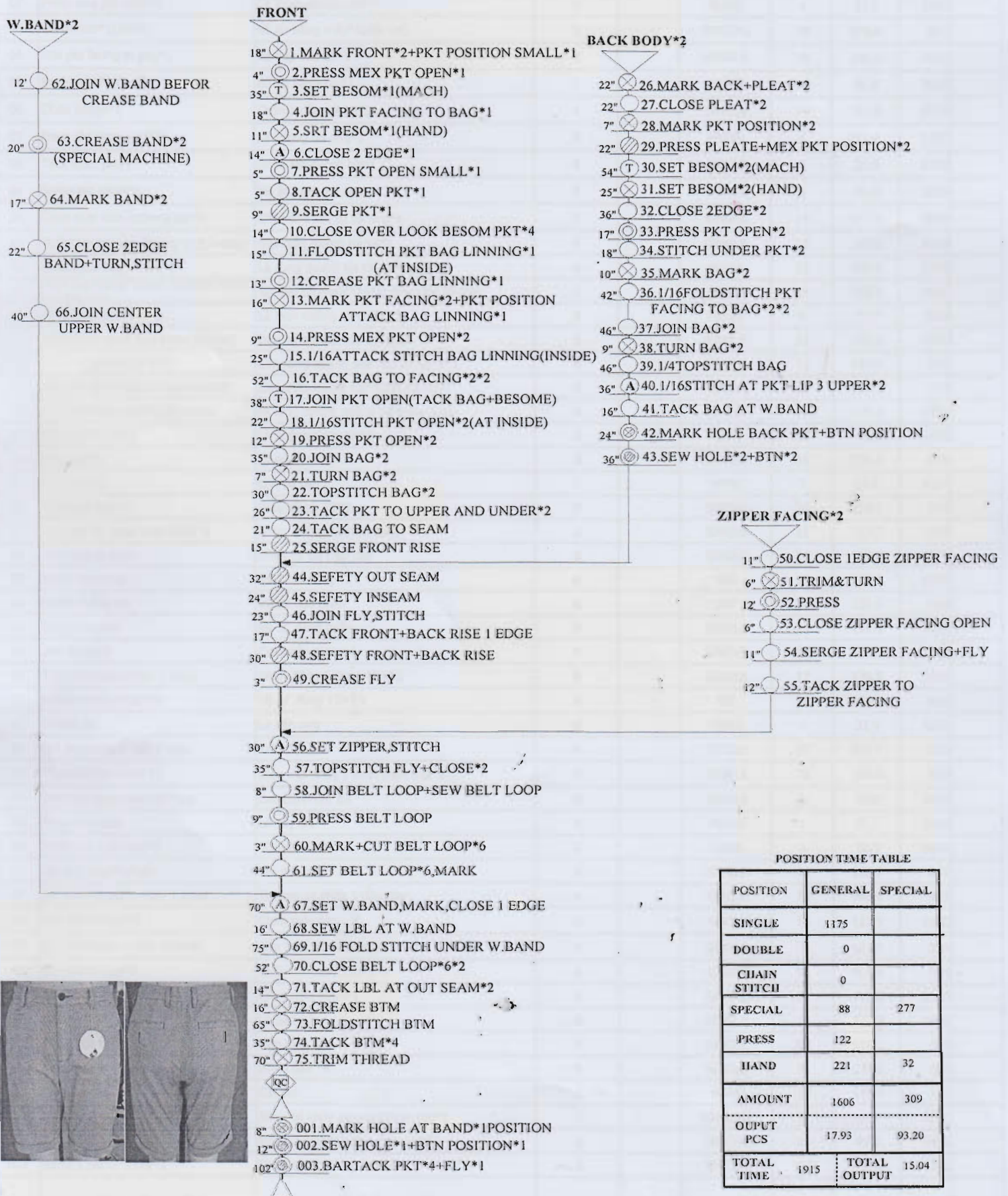
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-328SP	款式說明 LADIE PANTS 订单 100.000	制表人: THAO	日期: 2015/10/27	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1606	特車組時間:309	總時間: 1915		
生產出數: 17.93	特車組出數:93.20	IE 總出數: 14.97		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-328SP

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

STYLE NO: G15-328SP

DATE: 2015/10/27

TAIPEI IE

VN IE : 17.93

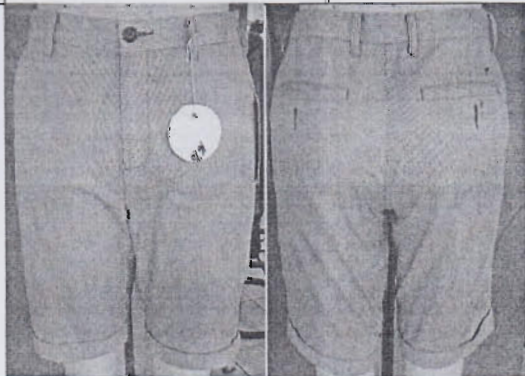
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2+ pkt posititon small*1	SD TT*2+vị trí túi nhỏ*1	C		HAND	18	133.6	1600	
02	Press mex pkt open*1	Là mex vào túi nhỏ*1	B		PRESS	4	31.9	7200	
03	Set besom*1(mach)	Bổ túi bằng máy*1(đặt cơ)	B		SPECIAL	35	279.0	823	
04	Join pkt facing to bag*1	Kê đắp vào túi*1	B		SINGLE	18	143.5	1600	
05	Set besom*1(hand)	Bổ túi bằng tay*1	C		HAND	11	81.6	2618	
06	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu cơ túi*1	A		SINGLE	14	117.2	2057	
07	Press pkt open small*1	Là miệng túi nhỏ*1	B		PRESS	5	39.9	5760	
08	Tack open pkt*1	Ghim kín miệng túi*1	B		SINGLE	5	39.9	5760	
09	Serge pkt small*1	VS 3C cạnh túi nhỏ	B		SINGLE	9	71.7	3200	
10	Close over look besome pkt*4	Chặn đầu vạt sổ túi nhỏ*4	B		SINGLE	14	111.6	2057	
11	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
12	Crease pkt bag lining*1	Là xung quanh túi lót con*1	B		PRESS	13	103.6	2215	
13	Mark pkt facing*2+pkt position attack bag lining*1	SD đắp túi trước*2+SD vị trí dán túi con	C		HAND	16	118.7	1800	
14	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi trước*2	B		PRESS	9	71.7	3200	
15	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi con vào lót 1/16	B		SINGLE	25	199.3	1152	
16	Tack bag to facing*2*2	Cán xung quanh đắp vào lót túi*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
17	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B		SPECIAL	38	302.9	758	
18	1/16Stitch pkt open*2(at inside)	Mí tăng cường miệng túi trong 1/16	B		SINGLE	22	175.3	1309	
19	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
20	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
21	Turn bag*2	Lộn dít túi*2	C		HAND	7	51.9	4114	
22	Topstitch bag*2	Diều dít túi TT*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
23	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	26	207.2	1108	
24	Tack bag to seam	Ghim lót túi trên cạp	B		SINGLE	21	167.4	1371	
25	Serge front rise	VS 3 chỉ đứng TT	B		SW	15	119.6	1920	
26	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	32	255.0	900	
27	Sefety inseam	VS 5C dằng quần	B		SINGLE	24	191.3	1200	
28	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
29	Tack front+back rise 1 edge	Ghim đứng 1 đoạn TT+TS	B		SINGLE	17	135.5	1694	
30	Sefety front+back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	30	239.1	960	
31	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
32	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	30	251.1	960	
33	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
34	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B		SINGLE	8	63.8	3600	
35	Press belt loop	Là dây đĩa	B		PRESS	9	71.7	3200	
36	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	3	22.3	9600	
37	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa, sd*6	B		SINGLE	44	350.7	655	
38	Set w.band,mark,close 1 edge	Tra cạp, sd, chặn 1 đầu cạp	A		SINGLE	70	585.9	411	
39	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp	B		SINGLE	16	127.5	1800	
40	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	75	627.8	384	
41	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên, dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
42	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
43	Crease btm	Là gập gấu	B		SINGLE	16	127.5	1800	
44	Foldstitch btm	Gập diều gấu	B		SINGLE	65	518.1	443	
45	Tack btm*4	Ghim gấu *4	B		SINGLE	35	279.0	823	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	70	519.4	411	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD vị trí khuy cạp+vị trí cúc cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1+btn position*1	Bổ khuy cạp*1+đính cúc cạp*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ moi*1	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đắp khóa*2							
A01	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đắp khóa	B		SINGLE	11	87.7	2618	

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

STYLE NO: G15-328SP
DATE: 2015/10/27

TAIPEI IE
VN IE : 17.93

# 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
A02	Trim&turn	Gọt, lộn đấp khóa	C		HAND	6	44.5	4800	
A03	Press zipper facing	Là đấp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	Close zipper facing open	Ghim miệng đấp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3c đấp khóa+moi	B		SW	11	87.7	2618	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đấp khóa+chặn vs khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2+ly TS*2	C		HAND	22	163.2	1309	
B02	Close pleat*2*2	May ly TS*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	7	51.9	4114	
B04	Press pleat+mex pkt position*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(dặt cơi+ lót)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B08	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B09	Stitch under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B10	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	10	74.2	2880	
B11	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đấp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
B12	Join bag,	Quây tròn túi*2	B		SINGLE	46	366.6	626	
B13	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	46	366.6	626	
B15	1/16stitch at lip 3 under	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B18	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	12	95.6	2400	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gập bàn cạp*2(máy ép)	B		PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band*2	SD cạp*2	C		HAND	17	126.1	1694	
C04	Close 2 edge band+turn,stitch	Chặn đầu cạp vuông, lộn,mí	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C05	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL						1915	15228	15.04	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1175				
Special	88	277			
Press	122				
Hand	221	32			
Amount	1606	309			
Output (pcs)	17.93	93.20			
Total time	1915		Total out put Tài		15.04

製表人 THAO