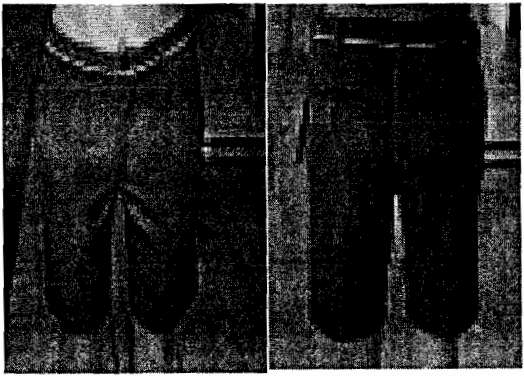


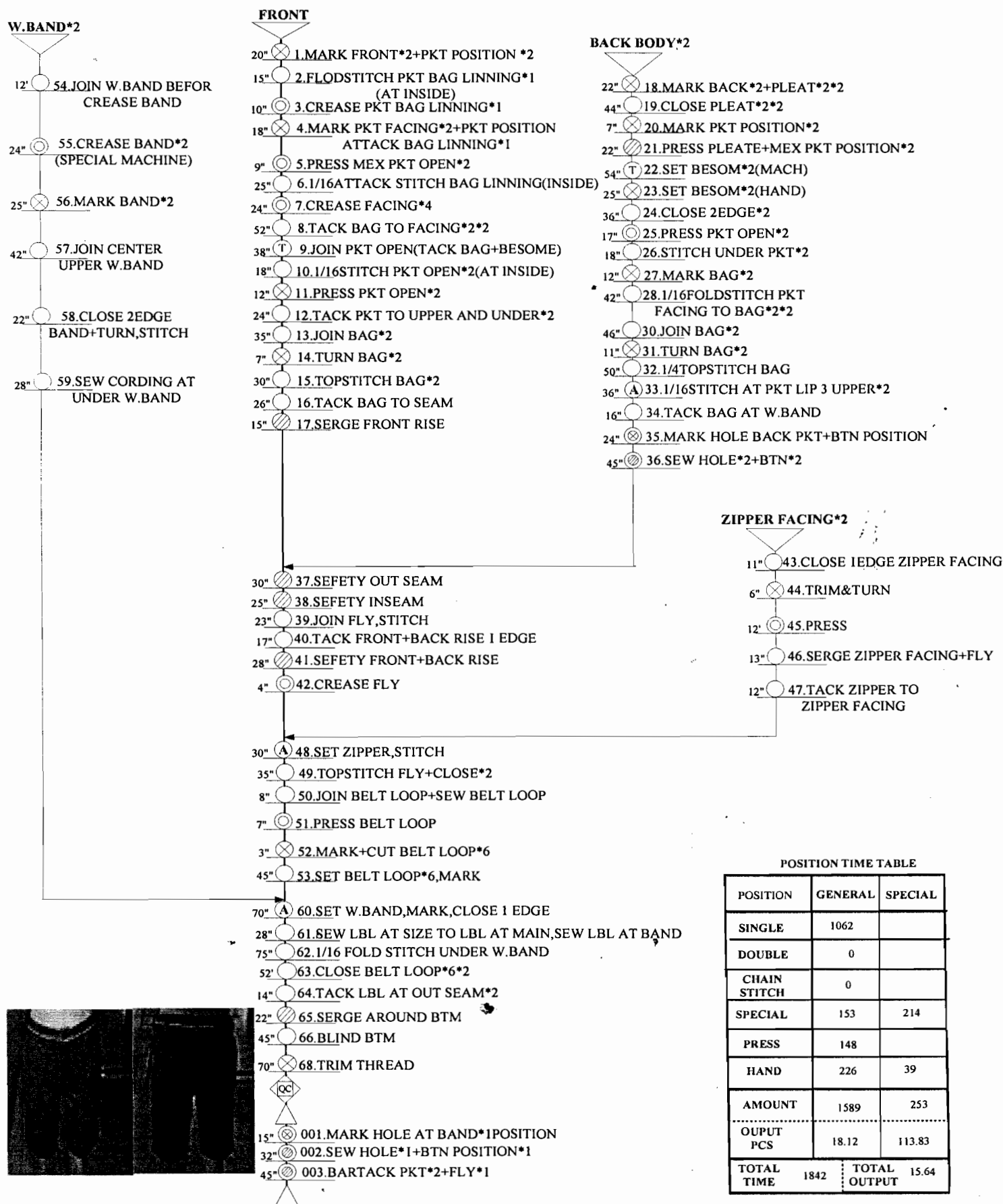
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-332SP	款式說明 LADIE PANTS 订单 3600	制表人: THAO	日期: 2015/11/13	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間 1589	特車組時間:253	總時間: 1842		
生產出數: 18.12	特車組出 數:113.83	IE 總出數: 15.64		

PPIC 主管:

李烈

FLOW CHART OF G15-332SP

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

STYLE NO: G15-332SP
DATE: 2015/11/13

TAIPEI IE
VN IE: 18.12 18.12

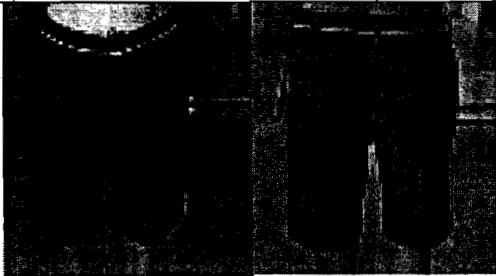
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front*2+ pkt posititon*2	SD TT*2+vị trí túi *2	C	HAND	20	148.4	1440	
02	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1	Là xung quanh túi lót con*1	B	PRESS	10	79.7	2880	
04	Mark pkt facing*2+pkt position attack bag lining*2	SD đắp túi trước*2+SD vị trí dán túi con	C	HAND	18	133.6	1600	
05	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi trước*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi con vào lót 1/16	B	SINGLE	25	199.3	1152	
07	Crease facing*4	Là gập đắp túi trước*4	B	PRESS	24	191.3	1200	
08	Tack bag to facing*2*2	Cán xung quanh đắp vào lót túi*2*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt cơi+lót)	B	SPECIAL	38	302.9	758	
10	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi trong 1/16	B	SINGLE	18	143.5	1600	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	12	95.6	2400	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	24	191.3	1200	
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
14	Turn bag*2	Lộn đít túi*2	C	HAND	7	51.9	4114	
15	Topstitch bag*2	Điêu đít túi TT*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
16	Tack bag to seam	Ghim lót túi trên cạp+sườn	B	SINGLE	26	207.2	1108	
17	Serge fron rise	VS 3 chỉ đứng TT	B	SW	15	119.6	1920	
18	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	30	239.1	960	
19	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B	SINGLE	25	199.3	1152	
20	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
21	Join front+back rise	Ghim đứng 1 đoạn TT+TS	B	SINGLE	17	135.5	1694	
22	Tack rise 1 edge	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	28	223.2	1029	
23	Crease fly	Là gập moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
24	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A	SINGLE	30	251.1	960	
25	Topstitch fly+close *2	Điêu moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
26	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B	SINGLE	8	63.8	3600	
27	Press belt loop	Là dây đĩa	B	PRESS	7	55.8	4114	
28	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C	HAND	3	22.3	9600	
29	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa, sd*6	B	SINGLE	45	358.7	640	
30	Set w.band,mark,close 1 edge	Tra cạp, sd, chặn 1 đầu cạp	A	SINGLE	70	585.9	411	
31	Sew lbi at size to lbi at main, sew lbi at band	Máy móc cỡ vào móc chính, máy móc vào cạp	B	SINGLE	28	223.2	1029	
32	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A	SINGLE	75	627.8	384	
33	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên, dưới*6*2	B	SINGLE	52	414.4	554	
34	Tack lbi at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
35	Serge around btm	VS 3C gấu quần	B	SW	22	175.3	1309	
36	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SW	45	358.7	640	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	70	519.4	411	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD vị trí cúc cạp*1+vị trí khuy cạp	C	HANDSCL	15	111.3	1920	
002	Sew hole*1	Bổ khuy cạp+Đính cúc cạp*1	B	SPECIAL	32	255.0	900	
003	Bartack pkt*2+fly*1	Di bộ túi*2+bộ moi*1+di bộ khuy cạp	B	SPECIAL	45	358.7	640	
	Zipper facing*2	Đắp khóa*2						
A01	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đắp khóa	B	SINGLE	11	87.7	2618	
A02	Trim&turn	Gọt, lộn đắp khóa	C	HAND	6	44.5	4800	
A03	Press zipper facing	Là đắp khóa	B	PRESS	7	55.8	4114	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3c đắp khóa+moi	B	SW	13	103.6	2215	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đắp 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*2	C	HAND	22	163.2	1309	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	44	350.7	655	
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(đặt 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	

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

STYLE NO: G15-332SP
DATE: 2015/11/13

TAIPEI IE
VN IE: 18.12 18.12

B09	Stitch under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B10	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	12	89.0	2400	
B11	Crease facing*2	Là gập cơ túi sau*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
B12	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đắp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
B13	Join bag,	Quây tròn túi*2	B		SINGLE	46	366.6	626	
B14	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B15	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B16	1/16stitch at lip 3 under	Mí 3 cạnh cơ túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B17	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	16	127.5	1800	
B18	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí ổ khuy+cúc túi sau*2	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B19	Sew hole*2+btn*2	Ổ khuy+đính cúc túi sau*2	B		SPECIAL	45	358.7	640	
	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 bản cạp*2(máy ép)truyền may k làm	B		PRESS	24	191.3	1200	
C03	Mark band*2	SD cạp*2	C		HAND	25	185.5	1152	
C04	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B*		SINGLE	42	334.7	686	
C05	Close 2 edge band+turn	Chặn đầu cạp vuông bên trái,lộn,mí	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C06	Sew cording at under w.band	Máy dây trang trí chân cạp	B		SINGLE	28	223.2	1029	
TOTAL						1842	14634	15.64	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1062				
Special	153	214			
Press	148				
Hand	226	39			
Amount	1589	253			
Output (pcs)	18.12	113.83			
Total time	1842		Total out put Tổng		15.64

製表人 THAO