

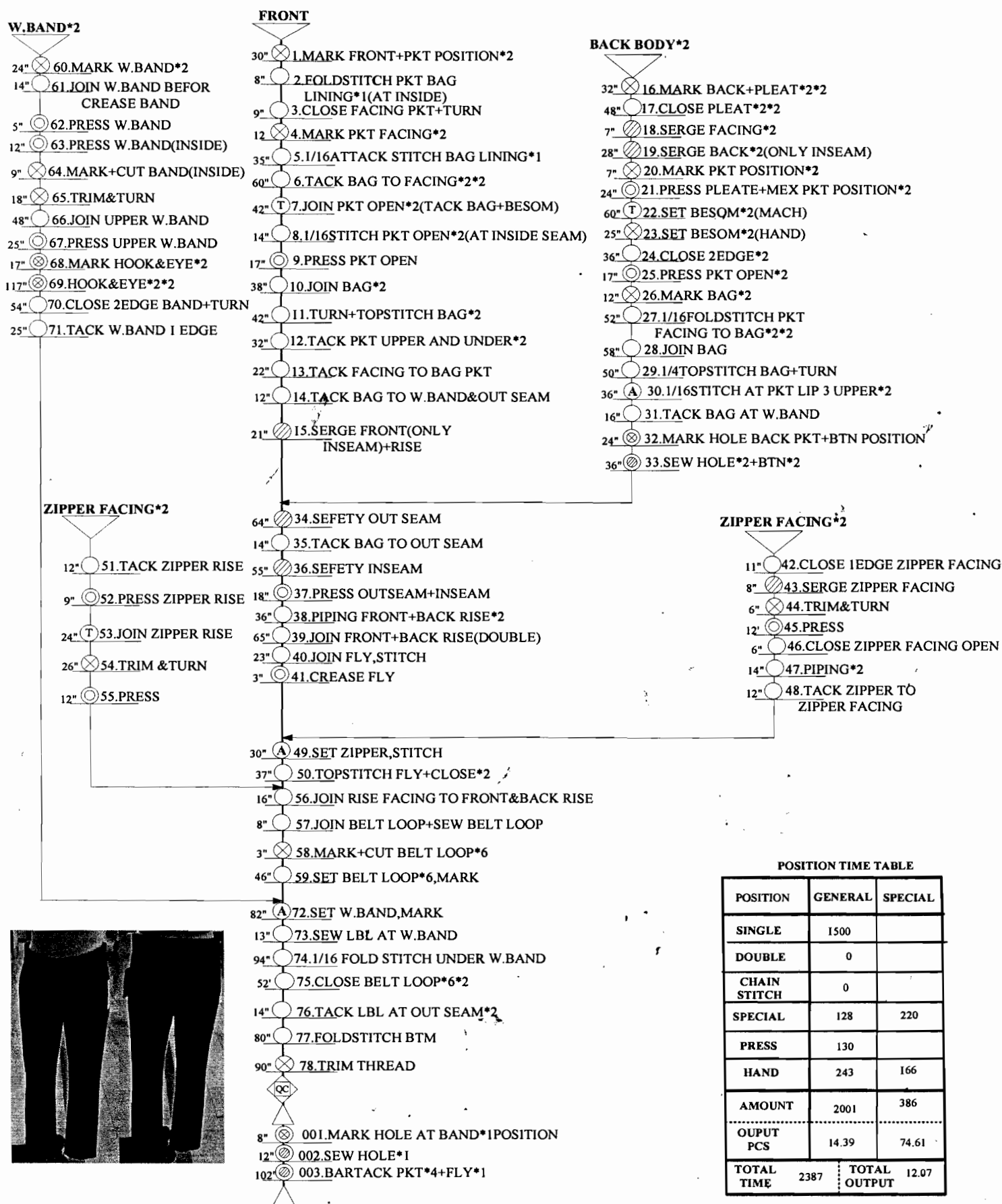
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-373P(A)	款式說明 LADIE PANTS 订单 61.149	制表人: THAO	日期: 2015/10/14	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2001	特車組時間:386	總時間: 2387		
生產出數: 14.39	特車組出數:74.61	IE 總出數: 12.07		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

FLOW CHART OF G15-373P(A)

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1500	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	128	220
PRESS	130	
HAND	243	166
AMOUNT	2001	386
OUTPUT PCS	14.39	74.61
TOTAL TIME	2387	TOTAL OUTPUT 12.07

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

STYLE NO: G15-373P(A)
DATE: 2015/10/14

TAIPEI IE :
VN IE : 14.39

# 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 Sàn lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	30	223	960	
02	Flodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	8	64	3600	
03	Close facing pkt+turn	Chặn đắp gần túi*2+sửa lộn	B		SINGLE	9	72	3200	
04	Mark pkt facing*2	SD đắp túi trước*2	C		HAND	12	89	2400	
05	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dán mí túi con vào lót 1/16+diều 1 đường	B		SINGLE	35	279	823	
06	Tack bag to facing*2*2	Cán xung quanh đắp vào lót túi*2*2	B		SINGLE	60	478	480	
07	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SPECIAL	42	335	686	
08	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi trong 1/16	B		SINGLE	14	112	2057	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135	1694	
10	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	38	303	758	
11	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Diều lót túi	B		SINGLE	42	335	686	
12	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	32	255	900	
13	Tack facing to bag pkt	Ghim đắp gần túi vào lót túi	B		SINGLE	22	175	1309	
14	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lót túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	12	96	2400	
15	Serge front(only inseam)+rise	VS 3C TT(chỉ giàng)+đựng +kẹp lót túi 1 đoạn	B		SW	21	167	1371	
16	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	64	510	450	
17	Tack bag to out seam	Ghim sườn 1 đoạn(cạnh túi)	B		SINGLE	14	112	2057	
18	Join inseam*2	Cán chập giàng quần	B		SINGLE	55	438	524	
19	Press outseam+inseam	Là dọc quần*2+rẽ giàng quần*2	B		PRESS	18	143	1600	
20	Piping front+back rise*2	Cuốn viền đựng TT+TS	B		SINGLE	36	287	800	
21	Join front&back rise(double)	Chập đựng TT+TS (2 lần)	B		SINGLE	65	518	443	
22	Join fly, stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	23	183	1252	
23	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	32	7200	
24	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	30	251	960	
25	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	295	778	
26	Join rise facing to front&back rise	Ghim đắp nhỏ vào đựng TT+TS	B		SINGLE	16	128	1800	
27	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa	B		SINGLE	8	64	3600	
28	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	3	22	9600	
29	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sd*6	B		SINGLE	46	367	626	
30	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	94	787	306	
31	Sew lbl at w.band	Ghim mác cạp	B		SINGLE	13	104	2215	
32	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	90	753	320	
33	Close belt loop*6	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	52	414	554	
34	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	14	112	2057	
35	Foldstitch btm	Gập diều gấu	B		SINGLE	80	638	360	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	668	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	96	2400	
003	Bartack pkt*2*2+fly*1	Di bọ túi*2*2+bọ moi*1	B		SPECIAL	35	279	823	

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

STYLE NO: G15-373P(A)
DATE: 2015/10/14

TAIPEI IE :
VN IE : 14.39

# 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
	Zipper rise*1	Đáp dững*1							
A01	Tack zipper rise	Can đáp dững	B		SINGLE	12	96	2400	
A02	Press zipper rise	Là rẽ đáp dững	B		PRESS	9	72	3200	
A03	Join zipper rise	Can chập đáp dững(mẫu)	B		SPECIAL	24	191	1200	
A04	Trim&turn	Sửa lộn đáp dững	C		HAND	26	193	1108	
A05	Press	Là đáp dững	B		PRESS	12	96	2400	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
B01	Join zipper facing	Can chập đáp khóa	B		SPECIAL	11	88	2618	
B02	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	8	64	3600	
B03	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	6	45	4800	
B04	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	12	96	2400	
B05	Close zipper facing open+trim	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	48	4800	
B06	Piping	Cuốn viền moi	B		SINGLE	12	96	2400	
B07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn viền khóa	B		SINGLE	12	96	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
C01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	32	237	900	
C02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	48	383	600	
C03	Serge facing *2	VS 3C đáp túi sau*2	B		SW	7	56	4114	
C04	Serge back*2(only seam)	VS 3C TS*2(chỉ giằng)	B		SW	28	223	1029	
C05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	7	52	4114	
C06	Press pleat+mex pkt position*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191	1200	
C07	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơ+ lót)	B		SPECIAL	60	478	480	
C08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	186	1152	
C09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	36	301	800	
C10	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B		PRESS	17	135	1694	
C11	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	12	89	2400	
C12	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mí đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	52	414	554	
C13	Join bag,turn	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	58	462	497	
C14	1/4topstitch bag	Lộn+Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	399	576	
C15	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi*2	A		SINGLE	36	301	800	
C16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	16	128	1800	
C17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	24	178	1200	
C18	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	287	800	
	W.band*2	Cạp*2							
D01	Mark w.band*2	SD cạp*2	C		HAND	24	178	1200	
D02	Join w.band 1 edge	Can giữa cạp 1 đoạn	B		SINGLE	14	112	2057	
D03	Press w.band	Là rẽ giữa cạp	B		PRESS	5	40	5760	
D04	Press w.band(inside)	Là cạp trong	B		PRESS	12	96	2400	
D05	Mark+cut w.band(inside)	SD +cắt cạp trong	C		HAND	9	67	3200	
D06	Trim band	Chém sửa cạp	C		HAND	18	134	1600	

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

STYLE NO: G15-373P(A)
DATE: 2015/10/14

TAIPEI IE :
VN IE : 14.39

# 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
D07	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp(mi)	B		SINGLE	48	383	600	
D08	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PREES	25	199	1152	
D09	Mark hook&eye*2	SD đính khuy móc cạp*2	C		HANDSCL	17	126	1694	
D10	Hook&eye*2*2	Đính khuy móc*2(khâu tay)	C		HANDSCL	117	868	246	
D11	Close 2 edge band+turn	Chặn 1đầu cạp +ghim đắp khóa vào cạp	B		SINGLE	54	430	533	
D12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	25	199	1152	
TOTAL						2387	18886	12.07	



Position	GENERA L	SPECIAL			
Single	1500				
Special	128	220			
Press	130				
Hand	243	166			
Amount	2001	386			
Output (pcs)	14.39	74.61			
Total time	2387		Total out put Tổng		12.07

製表人 THAO