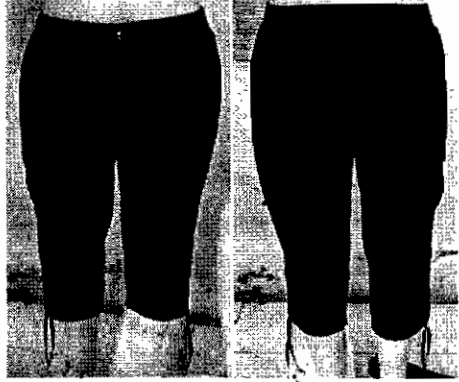
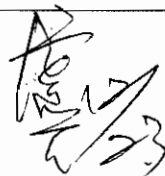


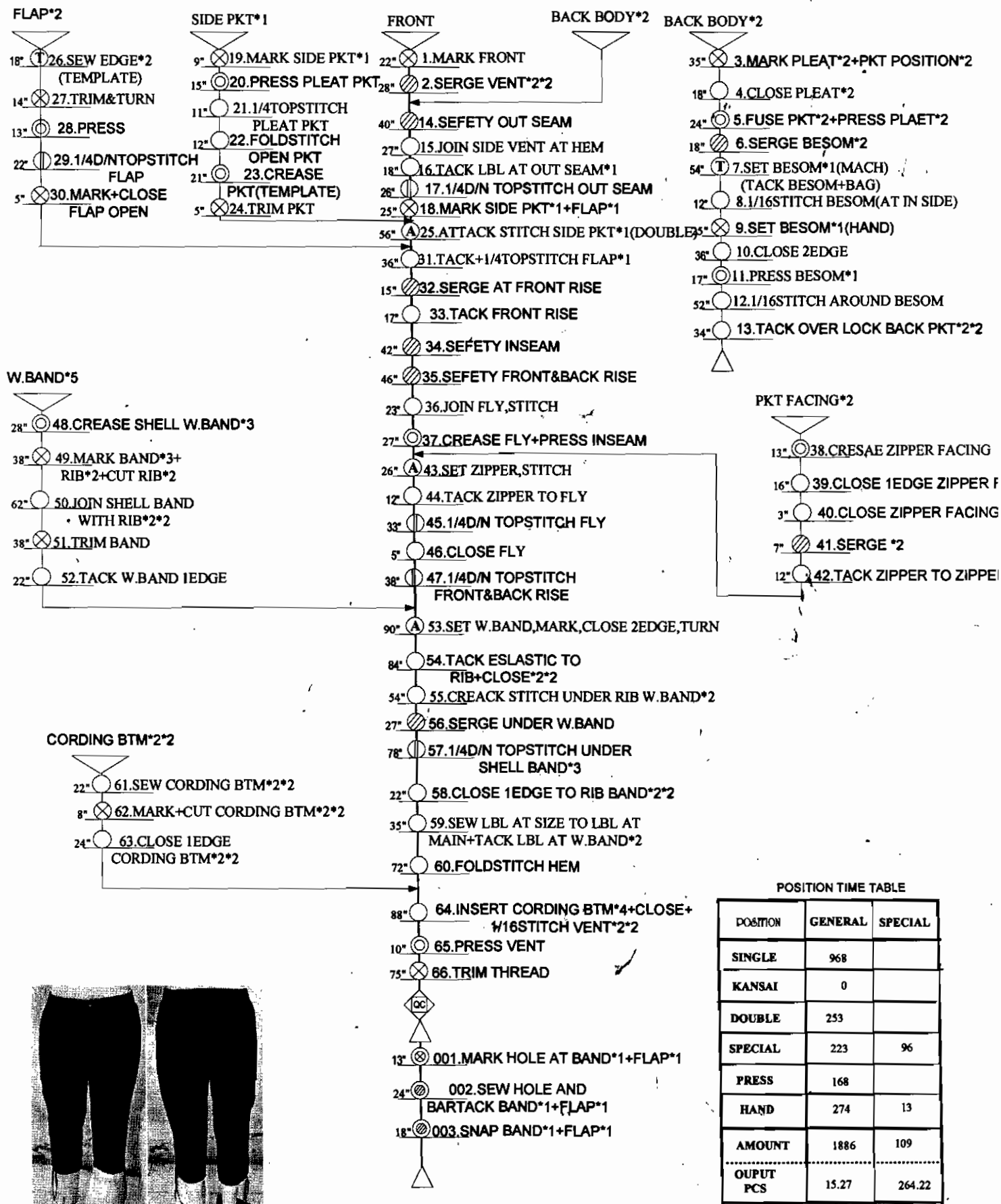
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-007P	款式說明 LADIE PANTS 订单 16641 件	制表人: HUONG	日期: 2014/23/12	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1886	特車組時間: 109	總時間: 1995		
生產出數: 15.27	特車組出數:264.22	IE 總出數: 14.4		
生產線主管意見與建議:				初步審核出數:
總經理核實與建議:				核實出數:
臺北公司最後核定與說明:				最後核定出數:

PPIC 主管:


 17/23

FLOW CHART OF G15-007P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	968	
KANSAI	0	
DOUBLE	253	
SPECIAL	223	96
PRESS	168	
HAND	274	13
AMOUNT	1886	109
OUTPUT PCS	15.27	264.22
TOTAL TIME	1995	TOTAL OUTPUT 14.4

STYLE NO: G4P007P

DATE: 2014/12/23

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 16.27

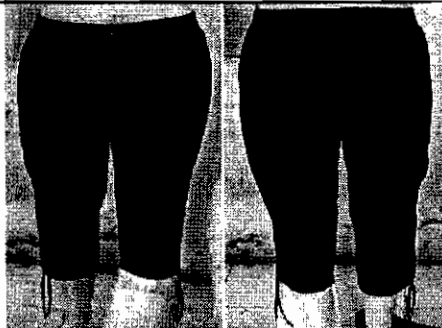
NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front*2	SD TT*2	C	HAND	22	163.2	1309	
02	Serge vent*2*2	VS 3C đoạn sê quần*2*2	B	SW	28	223.2	1028	
03	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B	SW	40	318.8	720	
04	Join side vent at hem	Can sê quần đoạn dưới	B	SINGLE	27	215.2	1087	
05	Tack lbi at out seam*1	Ghim mắc sườn*1	B	SINGLE	18	143.5	1600	
06	D/N topstitch out seam	Điều dọc quần 2kim 1/4	B	DOUBLE	26	207.2	1108	
07	Mark side pkt*1+flap*1	SD vị trí túi sườn*1+dán nắp túi	C	HAND	25	185.5	1152	
08	Attack stitch side pkt*1	Dán túi sườn 2kim	A	DOUBLE	56	468.7	514	
09	Tack +1/4topstitch flap*1	Ghim+điều nắp túi sườn 1/4	B	SINGLE	36	286.9	800	
10	Serge at front rise	VS 3C đứng trước	B	SW	15	119.6	1920	
11	Tack front rise	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	17	125.5	1694	
12	Safety in seam	VS 5C giăng quần	B	SW	42	334.7	688	
13	Safety front & back rise	VS 5C đứng TT,TS	B	SW	46	366.6	626	
14	Join fly, stitch	Can chập moi+mi	B	SINGLE	23	183.3	1252	
15	Crease fly+inseam	Là gập moi+giăng	B	PRESS	27	215.2	1067	
16	Set zipper, stitch	Tra khóa, mi	A	SINGLE	26	217.6	1106	
17	Tack zipper to fly	Ghim khóa vào đáy moi	B	SINGLE	12	95.6	2400	
18	1/4D/N Topstitch fly	Điều moi khóa 2 kim	B	DOUBLE	33	263.0	673	
19	Close fly	Chặn moi	B	SINGLE	5	39.9	5760	
20	1/4 D/N Topstitch front&back rise	Điều 2kim đứng TT+TS	B	DOUBLE	38	302.9	758	
21	Set w.band, mark, close 2edge, turn	Tra cạp, sd, chặn 2 đầu cạp, lộn	A	SINGLE	90	753.3	320	
22	Tack elastic to rib+close *2*2	Ghim chun vào bô cạp+chặn chun*2*2	B	SINGLE	84	669.5	343	
23	Crack stitch under rib w.band*2	Mi lộn khe chân cạp bô	B	SINGLE	54	430.4	533	
24	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B	SW	27	215.2	1067	
25	1/4D/N Topstitch under shell band*3	Điều 2kim xung quanh cạp *3	B	DOUBLE	78	621.7	366	
26	Close 1 edge to rib band*2*2	Chặn 1 đường vào đầu vào bô cạp*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
27	Sew lbi at main to lbi at size+Tack lbi at w.band	Ghim mắc cạp*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
28	Foldstitch hem	Gập điều gấu	B	SINGLE	72	573.8	400	
29	Insert cording btm*4+close+1/16 Foldstitch vent*2	Luồn dây gấu, chặn+Mi gập sê dọc qu	B	SINGLE	88	701.4	327	
30	Press vent	Là rế sê quần	B	PRESS	10	79.7	2880	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	75	556.5	384	
001	Mark hole at band*1+flap*1	SD thừa khuyết cạp+nắp túi*2	C	HANDSCL	13	96.5	2215	
002	Sew hole and bartack band*1&flap*1	Thùa khuyết, di bọ cạp*1+nắp túi*1	B	SPECIAL	24	191.3	1200	
003	Snap band*1+flap*1	Đập cúc cạp*1+nắp túi*1	B	SPECIAL	18	143.5	1600	
	Pkt facing*2	Đáp khóa*2						
A01	Crease zipper facing	Là gập đáp khóa	B	PRESS	13	103.6	2215	
A02	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáp khóa, lộn	B	SINGLE	16	127.5	1600	
A03	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa	B	SINGLE	3	23.9	9600	
A04	Serge*2	VS 3C đáp khóa*2	B	SW	7	55.8	4114	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Flap*2	Nắp túi*2						
B01	Sew edge(template)	Can chập nắp túi theo bìa mẫu	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B02	Trim&turn	Gột lộn nắp túi	C	HAND	14	103.9	2057	
B03	Press	Là nắp túi theo mẫu	B	PRESS	13	103.6	2215	
B04	1/4topstitch flap	Điều nắp túi 2kim 1/4	B	DOUBLE	22	175.3	1309	
B05	Mark+close flap open	SD+Ghim miệng nắp túi	B	SINGLE	5	39.9	5760	
	Side pkt*1	Túi sườn*1						
C01	Mark side pkt*1	SD thân túi	C	HAND	9	66.8	3200	
C02	Press pleat pkt	Là ly túi	B	PRESS	15	119.6	1920	
C03	1/4topstitch pleat pkt	Điều ly túi 1/4	B	SINGLE	11	87.7	2618	
C04	Foldstitch open pkt	Gập điều miệng túi	B	SINGLE	12	95.6	2400	
C05	Crease pkt(template)	Là túi theo mẫu	B	PRESS	21	167.4	1371	
C06	Trim pkt	Chém sửa thân túi	C	HAND	5	37.1	5760	
	Back body*2	Thân sau*2						
D01	Mark pleat *2+pkt position*2	SD ly TS*2+vị trí bỏ túi*2	C	HAND	35	259.7	823	
D02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
D03	Press pleat+fuse pkt*2	Là ly TS+là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
D04	Serge besom*2	VS 3C cơi túi*2	B	SW	18	143.5	533	
D05	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	2400	

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

STYLE NO: G14007P
DATE: 2014/12/23

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.27

NO Mã công việc	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機配賦 使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	-out put Sản lượng	使用配件 及其他
D06	1/16 stitch besom(at inside)	Mit tang cường cốt túi 1/16(bên trong)	B	SINGLE	12	95.6	1152
D07	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	B	HAND	25	199.3	800
D08	Close 2edge*2	Chặt 2 đầu*2	B	SINGLE	38	286.9	1694
D09	Press besom*2	Là cốt túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	554
D10	1/16stitch around besom	Mit 1/16 xung quanh cốt túi	B	SINGLE	52	414.4	847
D11	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vắt sổ chỉ túi sau*2*2	B	SINGLE	34	271.0	847
	Cording btm*2*2	Dây gấu*2*2					
E01	Sew cording btm*2*2	Cuốn viền dây túi sườn*2*2	B	SINGLE	22	175.3	1309
E02	Mark-cut cording btm*2*2	SD cắt dây túi sườn*2*2	C	HAND	8	59.4	3600
E03	Close 1 edge cording btm*2*2	Chặt 1 đầu dây *4	B	SINGLE	24	191.3	1200
	W. band*5	Cạp*5					
F01	Crease w.band*3	Là gấp sống cạp*3	B	PRESS	28	223.2	1029
F02	Mark band*3+rib*2+cut rib*2	SD cạp vải chính*3+bo cạp+cắt	C	HAND	38	282.0	758
F03	Join shell band with rib *2*2	Cán cạp chính với bo*2*2	B	SINGLE	62	494.1	465
F04	Trim band	Chém sửa cạp	C	HAND	18	133.6	1800
F04	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	22	175.3	1309
TOTAL					1995	15825	14.4



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	908				
Double	253				
Special	223	96			
Press	168				
Hand	274	13			
Amount	1886	109			
Output (pcs)	15.27	264.22			
Total time	1995		Total out put		14.4

製表人: HUONG