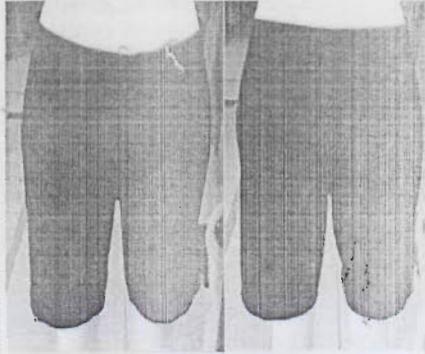


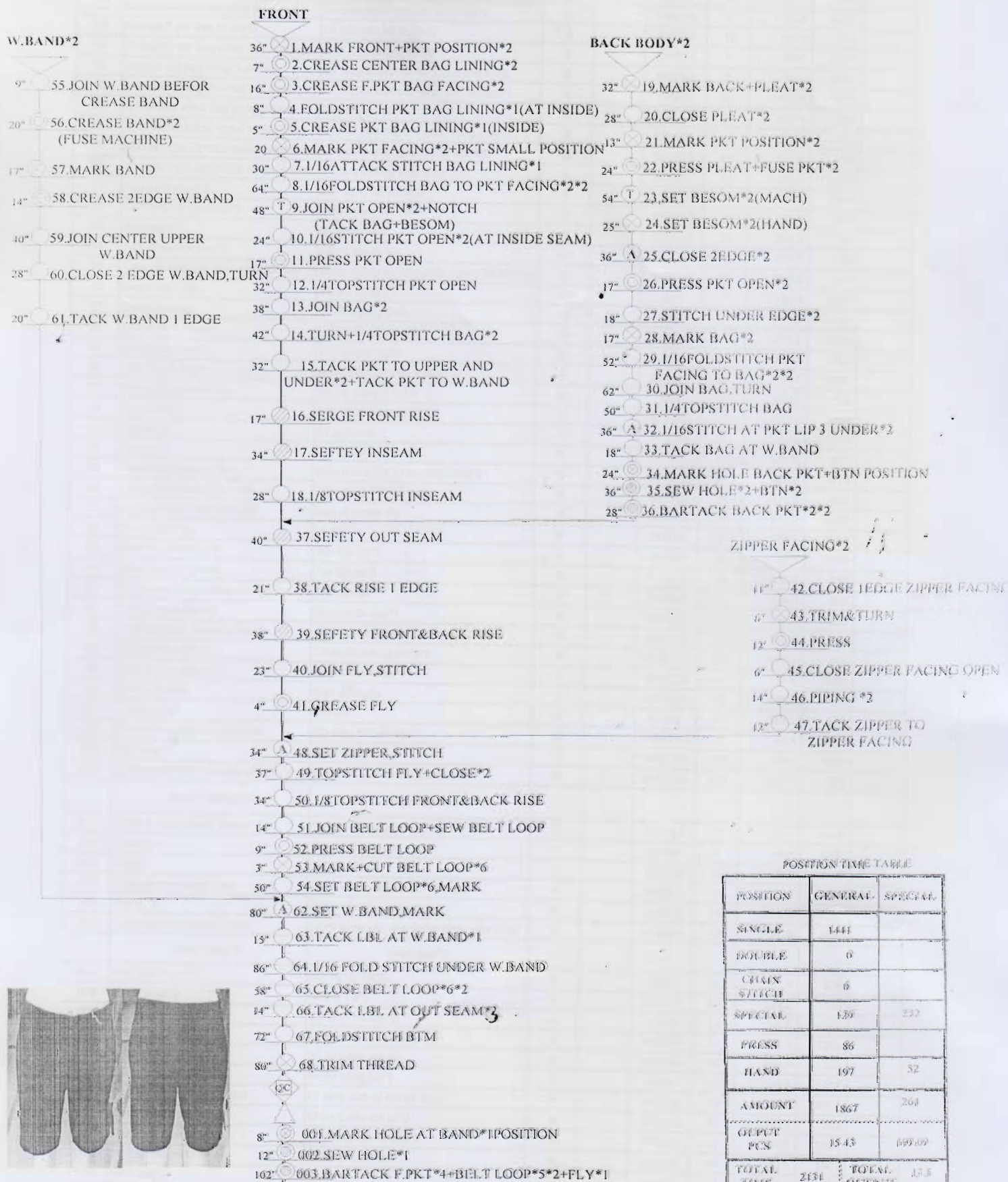
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-003P	款式說明 LADIE PANTS 订单 51700	制表人: HUONG	日期: 2015/12/24	文件編號:
參考雷同款: <i>The same 15-333P</i>			照片	
				
生產車縫時間:1867	特車組時間:264	總時間: 2131		
生產出數: 15.43	特車組出數:109.09	IE 總出數: 13.5		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
12/24

FLOW CHART OF G16-003P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1441	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	139	232
PRESS	86	
HAND	197	52
AMOUNT	1867	261
OUTPUT PCS	15.43	199.09
TOTAL TIME	2134	TOTAL OUTPUT 13.5

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

STYLE NO: G16-003P
DATE: 2015/12/24

TAIPEI IE OUTPUT: 14.41
VN IE OUTPUT: 15.43

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 及其量
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vi trí túi*2	C	HAND	36	267.1	800	
02	Crease center bag lining*2	Là gấp chính giữa lót túi trước*2	B	PRESS	7	55.8	4114	
03	Crease F.pkt bag facing*2	Là gấp đáy túi trước*2	B	PRESS	16	127.5	1800	
04	Floodstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập đều miệng túi lót*1	B	SINGLE	8	63.8	3600	
05	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	5	39.9	5760	
06	Mark pkt facing*2+small pkt position*1	sđ đáy túi trước*2+vi trí đáy túi con*1	C	HAND	20	148.4	1440	
07	1/16attack stitch bag lining(inside)	Dẫn mũi túi lót 1/16	B	SINGLE	30	239.1	960	
08	1/16Foldstitch bag to pkt facing*2*2	Cán lót vào đáy túi+ghim xung quanh*2*2	B	SINGLE	64	910.1	450	
09	Join pkt open*2+notch(tack bag+besom)	Cán chấp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B	SINGLE	48	382.6	600	
10	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mũi tăng cường miệng túi	B	SINGLE	24	191.3	1200	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	136.5	1694	
12	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4	B	SINGLE	32	255.0	900	
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
14	Turn+topstitch bag*2	Lộn+Điều lót túi	B	SINGLE	42	334.7	686	
15	Tack pkt to upper and under*2+tack pk	Ghim miệng túi trên dưới +ghim lót trên cap	B	SINGLE	32	255.0	900	
16	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	17	136.5	1694	
17	Safety inseam	VS 5C giăng quần	B	SW	34	271.0	847	
18	1/8topstitch inseam	Điều giăng quần 1/8	B	SINGLE	28	223.2	1029	
19	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	40	318.8	720	
20	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	21	167.4	1371	
21	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	38	302.9	758	
22	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mi	B	SINGLE	23	183.3	1292	
23	Crease fly	Là gấp moi	B	PRESS	4	31.9	7200	
24	Set zipper	Trạ khóa	A	SINGLE	34	264.8	847	
25	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B	SINGLE	37	294.9	778	
26	1/8topstitch front&back rise	Điều đứng TT+TS 1/8	B	SINGLE	34	271.0	847	
27	Join belt loop+sew belt loop	Cán dĩa+máy dĩa	B	SINGLE	14	111.6	2057	
28	Press belt loop	Là dĩa	B	PRESS	9	71.7	3200	
29	Mark cut belt loop*5	SD+cắt dĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
30	Set belt loop*5,mark	Trạ dĩa,sđ*5	B	SINGLE	54	430.4	533	
31	Set w.band,mark+close 2edge,turn	Trạ cap,sđ	A	SINGLE	80	639.6	360	
32	Tack belt at w.band*1	Ghim móc cap*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
33	1/16Foldstitch around w.band	Gập mũi xung quanh chân cap 1/16	A	SINGLE	88	719.8	355	
34	Close belt loop*5*2	Chặn dĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	62	494.1	465	
35	Tack belt at outseam*2	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
36	Foldstitch btm	Gập đều gấu	B	SINGLE	72	573.8	490	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	80	593.6	360	
001	Blank hole at band*1 position	SD thủng khuyết cap*1	C	HANDSCL	8	63.4	3600	
002	Sew hole*1	Thủng khuyết*1	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Blank pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Lì bọ túi*2*2+bọ dĩa*5*2+bọ moi*1	B	SPECIAL	102	812.9	282	
zipper facing*2		Đáp khóa*2						
A001	Close 1 edge zipper facing	Chặn 1 đầu đáy khóa	B	SINGLE	11	87.7	2618	
A002	Join&turn	Gập lộn đáy khóa	C	HAND	6	44.9	4800	
A003	Press	Là đáy khóa	B	PRESS	12	95.6	2400	
A004	Close zipper facing open	Ghim miệng đáy khóa+xén sườn	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A005	Piping *2	Cuốn viền đáy khóa*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
A006	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáy khóa+chặn viền khóa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
Back body*2		Thăm sau*2						
B001	Mark back pleat*2	SD TS+ly TS*2	C	HAND	32	237.4	960	
B002	Close pleat*2	Nậy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B003	Blank pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	16	96.9	2216	
B004	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mục vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
B005	Set besom*2(notch)	Đặt túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B006	Set besom*2(hand)	Đặt túi bằng tay*2	C	HAND	26	185.5	1162	
B007	1/16Stitch besom(at inside)	Mũi tăng cường coi túi 1/16	B	SINGLE	12	95.6	2400	
B008	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	36	301.3	800	
B009	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	136.5	1694	
B010	Stitch under pkt*2	Mũi cạnh dưới*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B011	Mark bag*2	SD túi*2	C	HAND	17	261.1	1684	
B012	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2	Gập mũi đáy túi vào lót*2*2	B	SINGLE	92	744.4	554	

SEWING OPERATION LIST

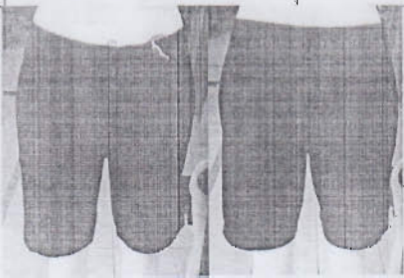
STYLE NO: G16-003P

DATE: 2015/12/24

TAIPEI IE OUTPUT: 14.41

VN IE OUTPUT: 15.43

NO Mã cấp	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
B13	Join bag,lurn	Quây tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	62	494.1	465	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mỉ 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	14	111.6	2057	
B17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bỏ khuy+cúc túi sau	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B18	Sew hole*2+btn*2	Bỏ khuy + đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	286.9	800	
B19	Bartack back pkt*2*2	Đi bọ túi sau*2*2	b		SPECIAL	28	223.2	1029	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band	SD cạp	C		HAND	19	141.0	1516	
C04	Crease 2 edge w.band	Là gấp đầu cạp	B		PRESS	14	111.6	2057	
C05	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
C06	Close 2 edge w.band,lurn	chặt lộn 2 đầu cạp+xén sửa	B		SINGLE	28	223.2	1029	
C07	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	159.4	1440	
TOTAL						2131	16936	13.5	



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	1441				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	129	232			
Press	100				
Hand	197	32			
Amount	1867	264			
Output (pcs)	15.43	109.09			
Total time	2131		Total output		13.5

製表人: HUONG