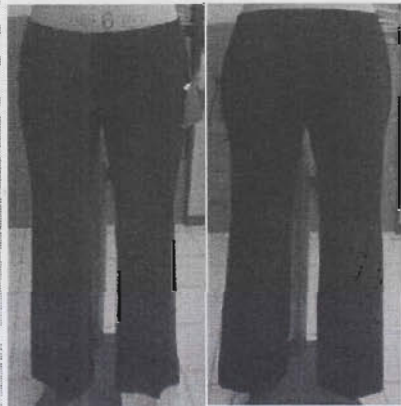


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

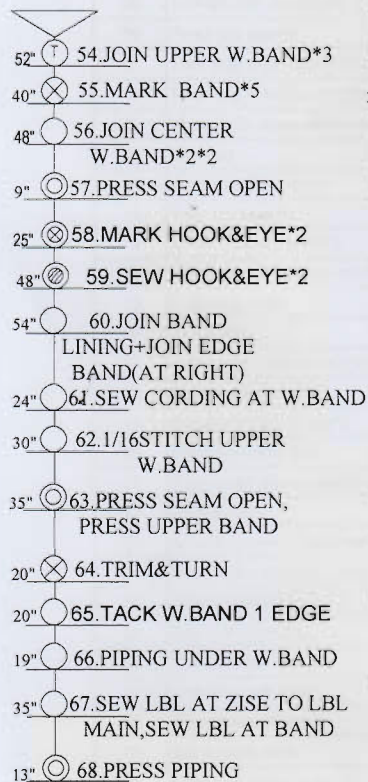
款式: G16-042P G16-042P	款式說明 LADIE PANTS 订单 3000	制表人: HUONG	日期: 2015/12/19	文件編號:
參考雷同款: The same G15-201P			照片	
				
生產車縫時間:2257	特車組時間:217	總時間: 2474		
生產出數: 12.76	特車組出數:132.72	IE 總出數: 11.6		

PPIC 主管:

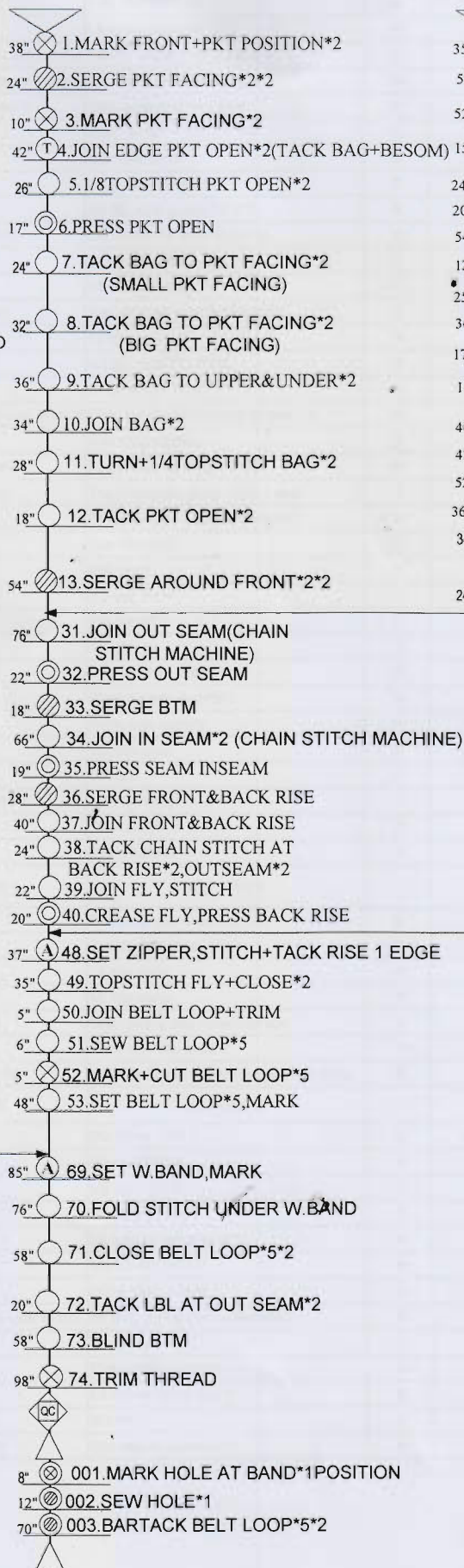
12/19

FLOW CHART OF G16-043P

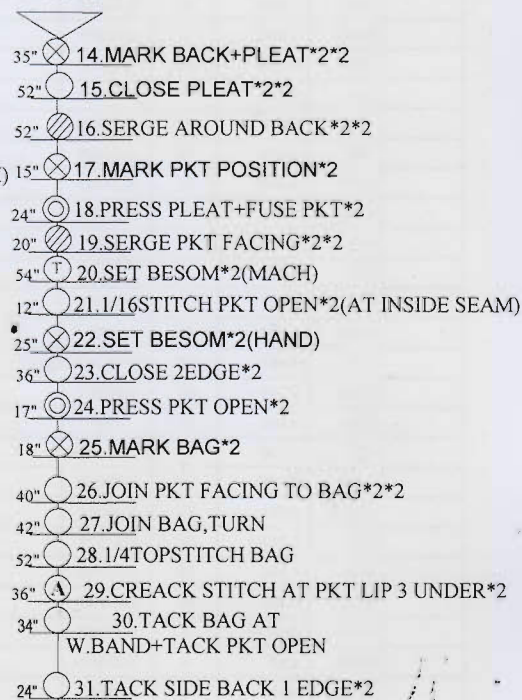
W.BAND*5



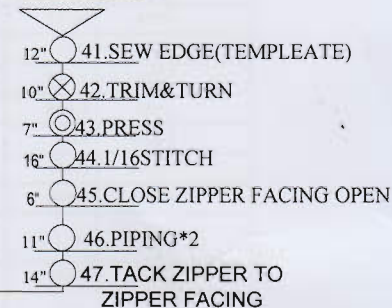
FRONT



BACK BODY*4

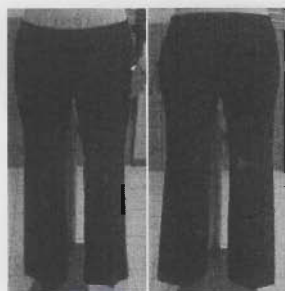


ZIPPER FACING*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1362	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	258	
SPECIAL	196	184
PRESS	148	
HAND	293	33
AMOUNT	2257	217
OUTPUT PCS	12.76	132.72
TOTAL TIME	2474	TOTAL OUTPUT 11.6



SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-201P

DATE: 2015/04/17

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 12.76

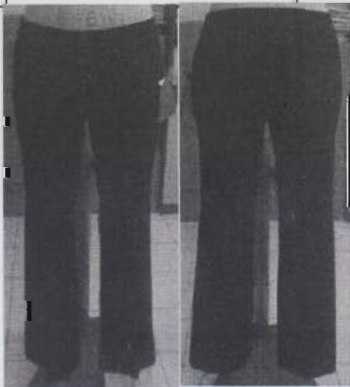
# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	38	315.4	758	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	24	211.2	1200	
03	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	10	83.0	2880	
04	Join pkt open*2(lack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(đặt coi-lột)	B	SINGLE	42	369.6	686	
05	1/8Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/8	B	SINGLE	26	228.8	1108	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
07	Tack bag to pkt facing*2(small pkt faci	Cán lót vào đáp túi*2(đáp nhỏ)	B	SINGLE	24	211.2	1200	
08	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing	Dán đáp vào lót túi*2(đáp to)	B	SINGLE	32	281.6	900	
09	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	36	316.8	800	
10	Join bag	Quay lót túi	B	SINGLE	34	299.2	847	
11	Turn+topstitch bag*2	Lộn+điều lót túi	B	SINGLE	28	246.4	1029	
12	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	18	158.4	1600	
13	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B	SW	54	475.2	533	
14	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chập dọc quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	76	668.8	379	
15	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B	PRESS	22	193.6	1309	
16	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	18	158.4	1600	
17	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chập giăng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	66	580.8	436	
18	Press seam inseam	Là rẽ giăng quần	B	PRESS	19	167.2	1516	
19	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	28	246.4	1029	
20	Join front&back rise	Chập đứng TT+TS	B	CHAIN STITCH	40	352.0	720	
21	Tack chain stitch at rise*2+out seam*2	Chấn lại mũi chỉ tết đứng*2+sườn*2	B	SINGLE	24	211.2	1200	
22	Join fly.stitch	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	22	193.6	1309	
23	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	20	176.0	1440	
24	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A	SINGLE	37	344.1	778	
25	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chấn moi*2	B	SINGLE	35	308.0	823	
26	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B	SINGLE	5	44.0	5760	
27	Sew belt loop*5	Máy đĩa*5	B	KANSAI	6	52.8	4800	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	41.5	5760	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B	SINGLE	48	422.4	600	
30	Set w.band,mark	Tra cap,sd	A	SINGLE	85	790.5	339	
31	Foldstitch under w.band	Gập mí chân cap lót khe	B	CHAIN STITCH	76	668.8	379	
32	Close belt loop*5	Chấn đĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	58	510.4	497	
33	Tack lbl at outseam*2	Ghim mác sườn*2	B	SINGLE	20	176.0	1440	
34	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	58	510.4	497	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	98	813.4	294	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*1	C	HANDSCL	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B	SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack belt loop*5*2	Di bộ đĩa*5*2	B	SPECIAL	70	616.0	411	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chập đáp khóa bìa mẫu	B	SINGLE	12	105.6	2400	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B	PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B	SINGLE	16	140.8	1800	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	52.8	4800	
A06	Piping *2	Cuốn viền đáp khóa*2	B	SINGLE	11	96.8	2618	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa+chấn viền khóa	B	SINGLE	14	123.2	2057	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C	HAND	34	282.2	847	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	52	457.6	554	
B03	Serge around back*2*2	VS 3C TS*2*2	B	SW	52	457.6	554	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	15	124.5	1920	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	211.2	1200	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B	SW	20	176.0	1440	
B07	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	475.2	533	
B08	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường coi túi bên trong	B	SINGLE	12	105.6	2400	
B09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	207.5	1152	
B10	Close 2edge*2	Chấn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	36	334.8	800	
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
B12	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	18	149.4	1600	
B13	Join pkt facing to bag*2*2	Cán đáp túi vào lót*2*2	B	SINGLE	40	352.0	720	

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

STYLE NO: G15-201P
DATE: 2015/04/17

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 12.76

# OP NO Mã công	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
B14	Join bag,turn	Quây tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	42	369.6	686	
B15	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	52	457.6	554	
B16	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mì lộn khe 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	36	334.8	800	
B17	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B		SINGLE	34	299.2	847	
B18	Tack side seam back 1 edge*2	Ghim chống bai sườn TS*2	B		SINGLE	24	211.2	1200	
	W.band*5	Cạp*6							
c01	Join upper w.band	Cán chắp sống cạp*3	B		SINGLE	52	457.6	554	
c02	Mark*5	SD cạp *6	C		HAND	40	332.0	720	
c03	Join center w.band*3	Cán giữa cạp*2*2+cán sống 1 đoạn	B		SINGLE	48	422.4	600	
c04	Press seam open	Là rê cạp	B		PRESS	9	79.2	3200	
c05	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	25	207.5	1152	
c06	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2	B		SPECIAL	48	422.4	600	
c07	Join band lining+join edge band(at right)	Cán cạp lót+quay 1 đầu cạp bên phải,lộn	B		SINGLE	54	475.2	533	
c08	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	24	211.2	1200	
c09	1/16 stitch upper w.band	Mì tăng cường sống cạp	B		SINGLE	30	264.0	960	
c10	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	35	308.0	823	
c11	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	20	166.0	1440	
c12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	20	176.0	1440	
c13	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	19	167.2	1516	
c14	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at ba	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cạp	B		SINGLE	35	308.0	823	
c15	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	114.4	2215	
TOTAL						2474	21695	11.6	



Position	GENER AL	SPECIAL			
Single	1362				
Double	0				
Chain stitch	258				
Special	196	184			
Press	148				
Hand	293	33			
Amount	2257	217			
Output (pcs)	12.76	132.72			
Total time	2474		Total out put		11.6

製表人: HUONG