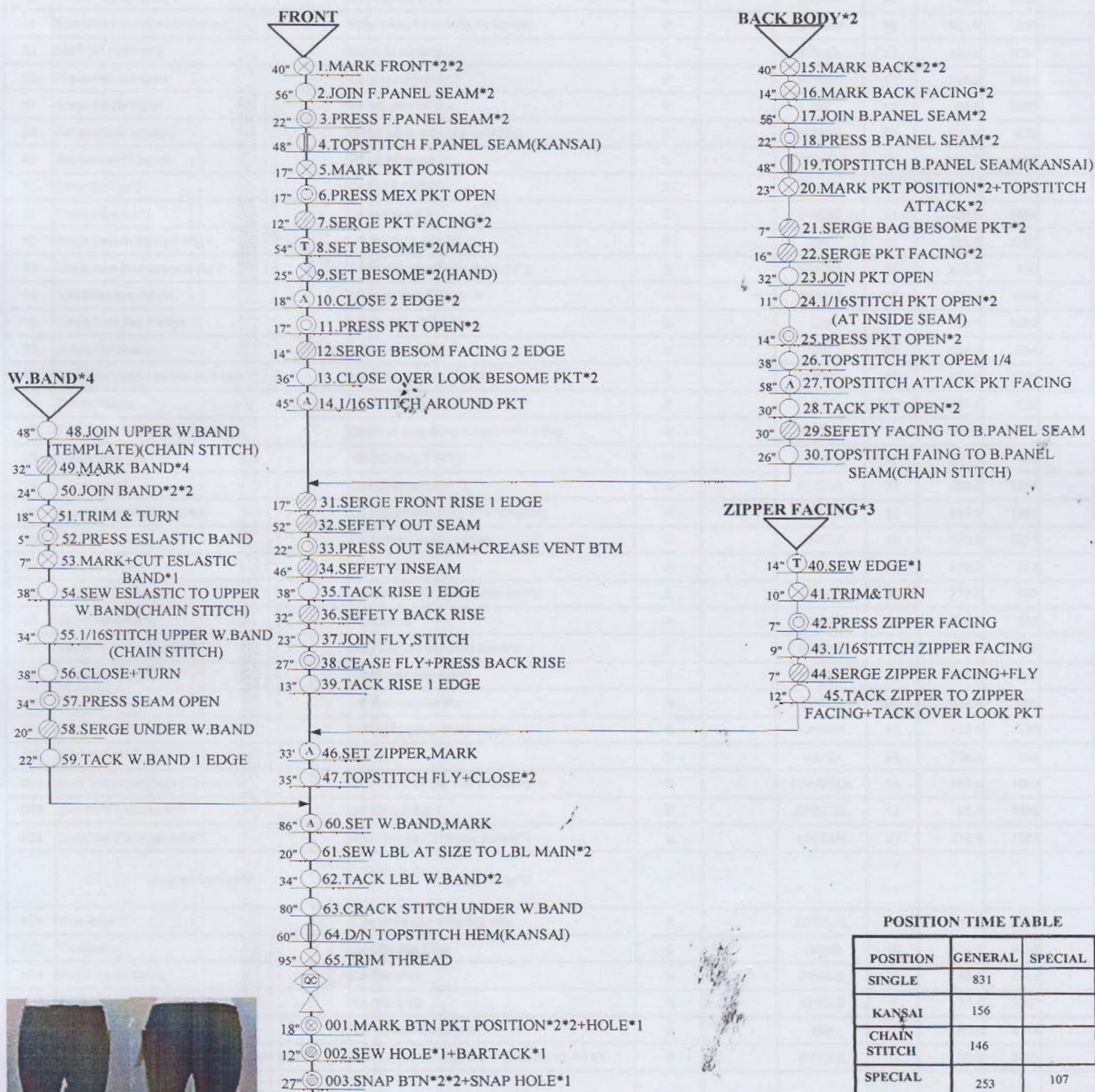


8/17

FLOW CHART OF G15-269P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	831	
KANSAI	156	
CHAIN STITCH	146	
SPECIAL	253	107
PRESS	187	
HAND	321	18
AMOUNT	1894	125
OUTPUT PCS	15.21	230.40
TOTAL TIME	2019	TOTAL OUTPUT 14.3

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

STYLE NO: G15-269P
DATE: 2015/08/15

TAIPEI IE OUTPUT:

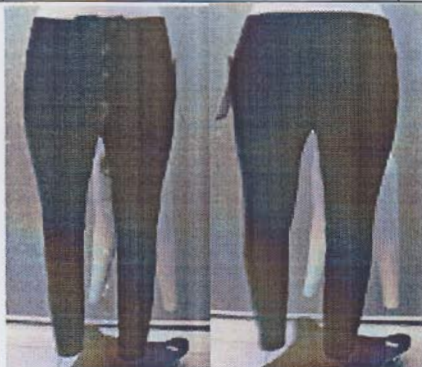
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	VN IE OUTPUT:		15.21
							price Đơn	out put Sản lượng	
01	Mark front*2*2	SD TT*2*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Join F.panel seam*2	Cán chấp sườn TT*2	B		SINGLE	56	446.3	514	
03	Press F.panel seam*2	Là rê sườn TT*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
04	Topstitch F.panel seam(kansai)	Điều sườn TT 2kim(máy kansai)	B		KANSAI	48	382.6	600	
05	Mark pkt position*2	SD vị trí bỏ túi*2	C		HAND	17	126.1	1694	
06	Press mex pkt open	Là mex miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
07	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	12	95.6	2400	
08	Set besome*2(mach)	Bỏ túi bằng máy (đặt coi+đáp)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
09	Set besome*2(hand)	Bỏ túi bằng tay	C		HAND	25	185.5	1152	
10	Close 2 edge*2	Chặn túi 2 đầu*2	A		SINGLE	18	150.7	1600	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Serge besom facing 2 edge	VS 3C cạnh đáp túi	B		SW	14	111.6	2057	
13	Close over look besome pkt*2	Chặn đầu vát sổ đáp coi túi*4*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
14	1/16Stitch around pkt	Mí xung quanh cạnh túi	A		SINGLE	45	376.7	640	
15	Serge front rise 1 edge	VS 3c đứng TT 1 đoạn	B		SW	17	135.5	1694	
16	Safety out seam	VS 5c dọc quần	B		SW	52	414.4	554	
17	Press out seam+crease vent btm	Là lật dọc quần+gấp gấu	B		PRESS	22	175.3	1309	
18	Safety inseam	Vs 5c gấp quần	B		SW	46	366.6	626	
19	Tack rise 1 edge	Ghim cố định đứng 1 đoạn+cầu móng	B		SINGLE	38	302.9	758	
20	Safety back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	32	255.0	900	
21	Join fly, stitch	Cán chấp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
22	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS+giăng	B		PRESS	27	215.2	1067	
23	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	13	103.6	2215	
24	Set zipper, mark	Tra khóa, sd	A		SINGLE	33	276.2	873	
25	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
26	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	86	719.8	335	
27	Sew lbl at size to lbl main*2	Máy móc cỡ vào móc chính*2	B		SINGLE	20	159.4	1440	
28	Tack lbl w.band*2	Ghim móc vào cạp*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
29	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lột khe	B		SINGLE	80	637.6	360	
30	D/N Topstitch hem(Kansai)	Điều gấp gấu 2 kim(Kansai)	B		KANSAI	60	478.2	480	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	704.9	303	
001	Mark btn pkt position*2*2+hole*1	SD vị trí đính cúc cạp*2*2+khuy*1	C		HANDSCL	18	133.6	1600	
002	Sew hole*1+bartack*1	Bổ khuy, di bộ*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Snap btn*2*2+snap hole*1	Đính cúc cạp*2*2+cúc khuy*1	B		SPECIAL	27	215.2	1067	
Zipper facing*3		Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chấp đáp khóa bia mẫu	B		SPECIAL	14	111.6	2057	
A02	Trim&turn	Gột, lộn đáp khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press zipper facing	Là đáp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	9	71.7	3200	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	7	55.8	4114	
A06	Tack zipper to zipper facing+tack over look pkt	Ghim khóa vào đáp khóa+ghim vát sổ chỉ túi	B		SINGLE	12	95.6	2400	
Back body*2		Thân sau*2							
B01	Mark back*2*2	SD TS*2*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Mark back facing*2	SD đáp TS*2	C		HAND	14	103.9	2057	
B03	Join B.panel seam*2	Cán chấp sườn TS*2	B		SINGLE	56	446.3	514	
B04	Press B.panel seam*2	Là rê sườn TS*2	C		PRESS	22	163.2	1309	
B05	Topstich B.panel seam(kansai)	Điều sườn TS 2kim(KanSai)	B		KANSAI	48	382.6	600	
B06	Mark pkt position*2+topstitch attack *2	SD vị trí túi*2 + vị trí điều dân túi*2	C		HAND	23	170.7	1252	
B07	Serge bag besome pkt*2	VS 3C coi lột túi*2	B		SW	7	55.8	4114	

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

STYLE NO: G15-269P
DATE: 2015/08/15

TAIPEI IE OUTPUT:

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	VN IE OUTPUT:		15.21 使用配 件及其 他
							price Đơn	out put Sàn lượng	
B08	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	16	127.5	1800	
B09	Join pkt open	Cán chấp miệng túi, bấm góc	B		SINGLE	32	255.0	900	
B10	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mì tăng cường coi túi bên trong	B		SINGLE	11	87.7	2618	
B11	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
B12	Topstitch pkt open 1/4	Điều miệng túi 1/4	B		SINGLE	38	302.9	758	
B13	Topstitch attack pkt facing	Điều dán đáp túi	A		SINGLE	58	485.5	497	
B14	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
B16	Safety facing to B.panel seam	VS 5C đáp vào sườn TS	B		SW	30	239.1	960	
B17	Topstitch facing to B.panel seam(chain stitch)	Điều đáp vào sườn TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	26	207.2	1108	
	W.band*4	Cạp*4							
C01	Join upper w.band(template)	Cán chấp sống cạp(theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
C02	Mark w.band*4	SD cạp*4	C		HAND	32	237.4	900	
C03	Join center w.band*	Cán cạp+cán sống 1 đoạn	B		SINGLE	24	191.3	1200	
C04	Trim&turn	Chém sửa bản cạp	C		HAND	18	133.6	1600	
C05	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5760	
C06	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp	C		HAND	7	51.9	4114	
C07	Sew elastic to upper w.band(chain stitch)	Máy chun vào sống cạp (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	38	302.9	758	
C08	1/16 stitch upper w.band	Mì tăng cường sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	34	271.0	847	
C09	Close+turn	Chặn đầu cạp bên phải+lộn 2 đầu cạp	B		SINGLE	38	302.9	758	
C10	Crease seam open	Là đường cán cạp+gập sống cạp	B		PRESS	34	271.0	847	
C11	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	20	159.4	1440	
C12	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	22	175.3	1309	
TOTAL						2019	15989	14.3	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	831				
Kansai	156				
Chain stitch	146				
Special	253	107			
Press	187				
Hand	321	18			
Amount	1894	125			
Output (pcs)	15.21	230.40			
Total time	2019		Total out put		14.3