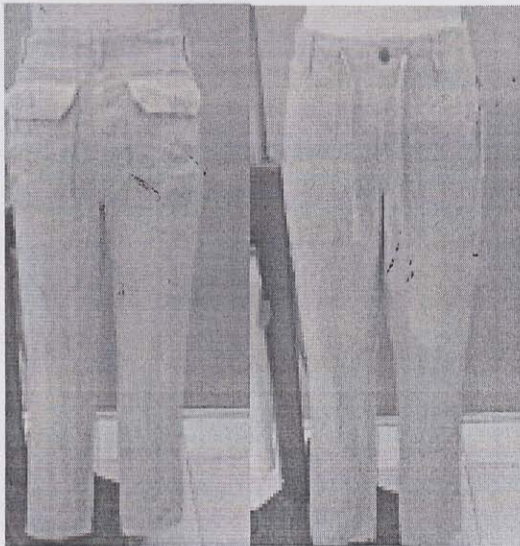
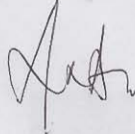


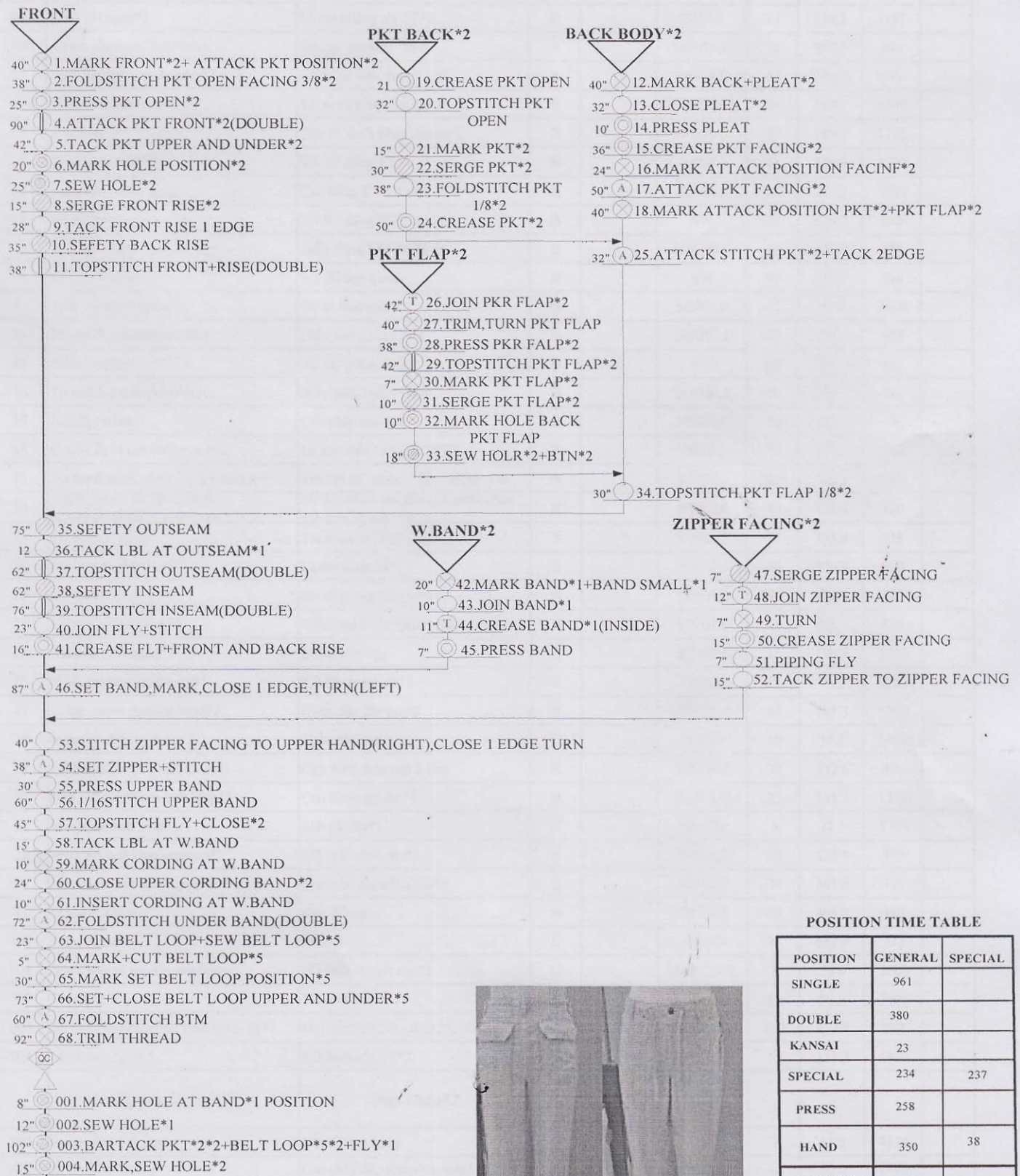
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-057P	款式說明 LADIE PANTS 订单 2000	制表人: THAO	日期: 2016/03/25	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2206	特車組時間 275	總時間: 2481		
生產出數: 13.06	特車組出數 104.73	IE 總出數: 11.6		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-057P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	961	
DOUBLE	380	
KANSAI	23	
SPECIAL	234	237
PRESS	258	
HAND	350	38
AMOUNT	2206	275
OUTPUT PCS	13.06	104.73
TOTAL TIME	2481	TOTAL OUTPUT 11.6

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

STYLE NO: G16-057P
DATE: 2016-03-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.06

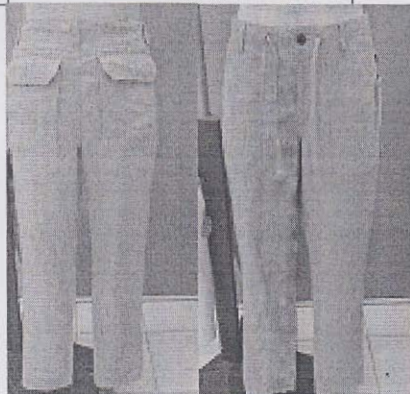
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front*2+attack pkt posititon*2	SD TT*2+vị trí dán túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Foldstitch pkt open facing 3/8*2	Gập đều miệng nắp túi trước 3/8*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
03	Press pkt open*2	Là êm miệng túi TT*2	B		PRESS	25	199.3	1152	
04	Attack pkt front*2(double)	Dán túi trước*2 2kim	A		DOUBLE	90	747.0	320	
05	Tack pkt upper and under*2	Ghim túi trên dưới TT*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
06	Mark hole position*2	SD vị trí khuy mắt gá*2	C		HANDSCL	20	148.4	1440	
07	Sew hole*2	Đục lỗ, đính khuy mắt gá*2	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
08	Serge front rise *2	VS 3C đứng TT	B		SW	15	119.6	1920	
09	Tack front rise 1 edge	Cán đứng TT 1 đoạn	B		SINGLE	28	223.2	1029	
10	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B		SW	35	279.0	823	
11	Topstitch front+rise(double)	Điều đứng TT+TS 2kim	B		DOUBLE	38	302.9	758	
12	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	75	597.8	384	
13	Tack lbl at out seam*1	Ghim mác sườn*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
14	Topstitch outseam(double)	Điều dọc quần 2 kim	B		DOUBLE	62	494.1	465	
15	Safety inseam	VS 5C giăng quần	B		SW	62	494.1	465	
16	Topstitch inseam(double)	Điều dăng quần 2 kim	B		DOUBLE	76	605.7	379	
17	Join fly+stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
18	Crease fly+front and back rise	Là gập moi +đứng TT+TS	B		PRESS	16	127.5	1800	
19	Set band, mark,close 1 edge,turn(left)	Tra cap,sd +chặn 1 đầu cap,lộn trái	A		SINGLE	87	722.1	331	
20	Stitch zipper facing to upper band(right),close 1 edge,turn	Mí nắp khóa vào đầu cap phải, chặn cap trên 1 đoạn lộn	B		SINGLE	40	318.8	720	
21	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	315.4	758	
22	Press upper band	Là êm sống cap	B		PRESS	30	239.1	960	
23	1/16Stitch upper band	Mí sống cap 1/16 trên	B		SINGLE	60	478.2	480	
24	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
25	Tack lbl at w.band*1	Ghim mác cap	B		SINGLE	15	119.6	1920	
26	Mark cording band +cut*1	SD dây cap+ cắt*1	C		HAND	10	74.2	2880	
27	Close upper cording band*2	Chặn đầu dây cap*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
28	Insert cording at w.band	Luồn dây cap	C		HAND	10	74.2	2880	
29	Foldstitch under band(double)	Gập đều chân cap 2 kim	A		DOUBLE	72	597.6	400	
30	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B		KANSAI	23	183.3	1252	
31	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
32	Mark set belt loop position*5	SD vị trí đính đĩa*5	C		SINGLE	30	222.6	960	
33	Set +close belt loop upper and under*5	Tra chặn đĩa trên dưới*5	B		SINGLE	73	581.8	395	
34	Foldstitch btm	Gập đều gấu	A		SINGLE	60	498.0	480	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	92	682.6	313	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cap*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+fly*1	Đi bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2+bộ moi*1	B		SPECIAL	102	812.9	282	
004	Mark,sew hole*2	SD,đính cúc TS*2	C		SPECIAL	15	111.3	1920	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	7	55.8	4114	
A02	Join zipper facing	Cán chắp đáp khóa(bia mẫu)	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
A03	Trim&turn	Lộn đáp khóa	C		HAND	7	51.9	4114	
A04	Crease zipper facing	Là gập đáp khóa	B		PRESS	15	119.6	1920	
A05	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	7	55.8	4114	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	15	119.6	1920	

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

STYLE NO: G16-057P
DATE: 2016-03-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.06

# OP NO M5	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
B03	Press pleat*2	Là ly TS*2	B		PRESS	10	79.7	2880	
B04	Crease pkt facing*2	Là gấp đáp túi TS*2	B		PRESS	36	286.9	800	
B05	Mark attack position facing*2	SD vị trí dán đáp TS*2	C		HAND	24	178.1	1200	
B06	Attack pkt facing*2	Dán đáp TS*2	A		SINGLE	50	415.0	576	
B07	Mark attack position pkt*2+ pkt flap*2	SD vị trí dán túi*2 + nắp túi TS*2	C		HAND	40	296.8	720	
B08	Attack stitch pkt*2+tack 2 edge	Mí dán túi TS+ghim 2 đầu	A		SINGLE	110	913.0	262	
B09	Attack pkt flap*2	Dán nắp túi TS *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
B10	Topstitch pkt flap 1/8*2	Điều nắp túi TS 1/8*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
	Pkt flap*2	Nắp túi TS*2							
C01	Join pkt flap*2	Can chắp nắp túi*2(bia mẫu)	B		SPECIAL	42	334.7	686	
C02	Trim,turn pkt flap*2	Chém,sửa lộn nắp túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
C03	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B		PRESS	38	302.9	758	
C04	Topstitch pkt flap*2	Điều nắp túi 2 kim*2	B		DOUBLE	42	334.7	686	
C05	Mark pkt flap*2	SD miệng nắp túi*2	C		HAND	7	51.9	4114	
C06	Serge pkt flap*2	VS 3C nắp túi	B		SW	10	79.7	2880	
C07	Mark hole back pkt flap*2	SD,bỏ khuy nắp túi*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
C08	Sew hole*2+btn*2	Đánh khuy*2,di bộ*2	B		SPECIAL	18	143.5	1600	
	Pkt back*2	Túi TS*2							
D01	Crease pkt open	Là gấp miệng túi	B		PRESS	21	167.4	1371	
D02	Topstitch pkt open *2	Điều miệng túi TS *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
D03	Mark pkt*2	SD túi TS*2	C		HAND	15	111.3	1920	
D04	Serge pkt*2	VS 3C túi TS*2	B		SW	30	239.1	960	
D05	Foldstitch pkt 1/8*2	Gập điều túi TS 1/8*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
D06	Crease pkt*2	Là gấp túi xq TS*2	B		PRESS	50	398.5	576	
	W.band*2	Cạp*2							
E01	Mark band*1+band small*1	SD cạp trong*1+cạp nhỏ*1	C		HAND	20	148.4	1440	
E02	Join band*1	Can cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
E03	Crease band*1 (inside)	Là gấp bản cạp lót 2 bên (máy ép)*1	B		SPECIAL	11	87.7	2618	
E04	Press band	Là rẽ	B		PRESS	7	55.8	4114	
TOTAL						2481	19703	11.6	



Positio	GENERA	SPECIAL		
Single	961			
Double	380			
Kansai	23			
Special	234	237		
Press	258			
Hand	350	38		
Amoun	2206	275		
Output (pcs.)	13.06	104.73		
Total time	2481		Total out put	11.6

製表人: THAO