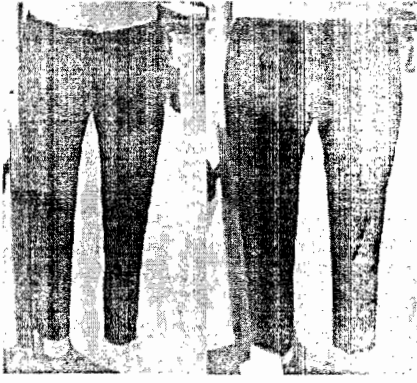


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-060P	款式說明 LADIE PANTS 订单 15000	制表人: HUONG	日期: 2016/01/05	文件編號:
參考雷同款:The same <i>G15-152</i>			照片 	
生產車縫時間:2171	特車組時間:247	總時間: 2418		
生產出數: 13.27	特車組出數:116.6	IE 總出數: 11.9		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 1/05

FLOW CHART OF G16-060P

W.BAND*5

- 38" 57. MARK BAND*5
32" 58. JOIN CENTER W.BAND*3
34" 59. JOIN UPPER W.BAND
5" 60. MARK HOOK&EYE*2
29" 61. SEW HOOK&EYE*2
24" 62. JOIN BAND LINING-JOIN EDGE BAND(AT RIGHT)
21" 63. SEW CORDING AT W.BAND
28" 64. 1/16STITCH UPPER W.BAND
35" 65. PRESS SEAM OPEN, PRESS UPPER BAND
18" 66. TRIM&TURN
25" 67. TACK W.BAND 1 EDGE
26" 68. PIPING UNDER W.BAND
35" 69. SEW LBL AT ZISE TO LBL MAIN,SEW LBL AT BAND
13" 70. PRESS PIPING

FRONT

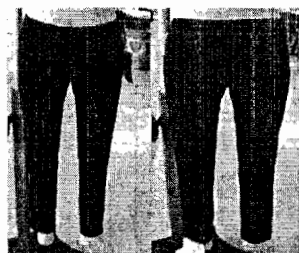
- 36" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
24" 2. SERGE PKT FACING*2*2
10" 3. MARK PKT FACING*2
36" 4. JOIN EDGE PKT OPEN*2(TACK BAG+BESOM)
24" 5. 1/16STITCH PKT OPEN*2(AT INSIDE SEAM)
17" 6. PRESS PKT OPEN
34" 7. 1/8TOPSTITCH PKT OPEN*2
24" 8. TACK BAG TO PKT FACING*2 (SMALL PKT FACING)
28" 9. TACK BAG TO PKT FACING*2 (BIG PKT FACING)
45" 10. TACK BAG TO UPPER&UNDER*2
38" 11. JOIN BAG*2
32" 12. TURN+1/4TOPSTITCH BAG*2
18" 13. TACK PKT OPEN*2
45" 14. SERGE AROUND FRONT*2*2
62" 15. JOIN OUT SEAM(CHAIN STITCH MACHINE)
26" 16. PRESS OUT SEAM
48" 17. 1/8D/N TOPSTITCH OUT SEAM
14" 18. SERGE BTM
54" 19. JOIN IN SEAM*2 (CHAIN STITCH MACHINE)
21" 20. PRESS SEAM INSEAM
28" 21. SERGE FRONT&BACK RISE
45" 22. JOIN FRONT&BACK RISE
20" 23. TACK CHAIN STITCH AT BACK RISE*2,OUTSEAM*2
45" 24. JOIN FLY,STITCH+TACK RISE 1 EDGE
18" 25. CREASE FLY,PRESS BACK RISE
35" 26. SET ZIPPER,STITCH
38" 27. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
8" 28. JOIN BELT LOOP+TRIM
12" 29. SEW BELT LOOP*5
8" 30. MARK+CUT BELT LOOP*5
42" 31. SET BELT LOOP*5,MARK
90" 32. SET W.BAND,MARK
82" 33. FOLD STITCH UNDER W.BAND
58" 34. CLOSE BELT LOOP*5*2
20" 35. TACK LBL AT OUT SEAM*2
54" 36. BLIND BTM
85" 37. TRIM THREAD

BACK BODY*4

- 30" 15. MARK BACK+PLEAT*2*2
48" 16. CLOSE PLEAT*2*2
45" 17. SERGE AROUND BACK*2*2
13" 18. MARK PKT POSITION*2
24" 19. PRESS PLEAT+FUSE PKT*2
20" 20. SERGE PKT FACING*2*2
54" 21. SET BESOM*2(MACH)
25" 22. SET BESOM*2(HAND)
36" 23. CLOSE 2EDGE*2
17" 24. PRESS PKT OPEN*2
18" 25. STITCH UNDER EDGE*2
16" 26. MARK BAG*2
7" 27. MARK 2 EDGE BESOM*2
36" 28. JOIN PKT FACING TO BAG*2*2
42" 29. JOIN BAG,TURN
48" 30. 1/4TOPSTITCH BAG
38" 31. 1/16STITCH AT PKT LIP 3 UNDER*2
33" 32. TACK BAG AT W.BAND+TACK PKT OPEN

ZIPPER FACING*2

- 12" 44. SEW EDGE(TEMPLATE)
10" 45. TRIM&TURN
7" 46. PRESS
12" 47. 1/16STITCH
6" 48. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
11" 49. PIPING*2
12" 50. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING



- 8" 001. MARK HOLE AT BAND*1POSITION
12" 002. SEW HOLE*1
98" 003. BARTACK PKT*4+BELT LOOP*5*2

POSITION TIME TABLE

INSTRON	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1283	
DOUBLE	48	
CHAIN STITCH	243	
SPECIAL	176	234
PRESS	143	
HAND	278	13
AMOUNT	2171	247
OUTPUT PCS	13.27	116.60
TOTAL TIME	2418	TOTAL OUTPUT 11.9

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

STYLE NO: G16-060P
DATE: 2016/01/05

TAIPEI IE OUTPUT: 12.97
VN IE OUTPUT: 13.27

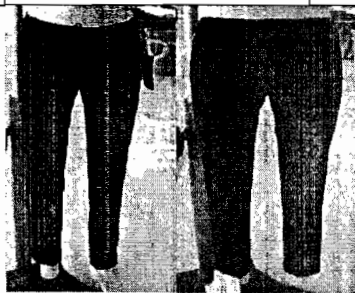
NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器 使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sân lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	36	298.8	800	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B	SW	24	211.2	1200	
03	Mark pkt facing*2	SD dập túi*2	C	HAND	10	83.0	2880	
04	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chập miệng túi*2(dắt cơi+lột)+bấm góc	B	SPECIAL	36	316.8	800	
05	1/16Stitch pkt open*2(at inside seam)	Mí tăng cường miệng túi	B	SINGLE	24	211.2	1200	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
07	1/8Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/8	B	SINGLE	34	299.2	847	
08	Tack bag to pkt facing*2(small pkt facing)	Cán lột vào dập túi*2(dập nhỏ)	B	SINGLE	24	211.2	1200	
09	Tack bag to pkt facing*2(big pkt facing)	Dán dập vào lột túi*2(dập to)	B	SINGLE	28	246.4	1029	
10	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	45	396.0	640	
11	Join bag	Quay lột túi+lộn	B	SINGLE	38	334.4	758	
12	Turn+topstitch bag*2	Điều lột túi	B	SINGLE	32	281.6	909	
13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	SINGLE	18	158.4	1600	
14	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2+1" đứng tt	B	SW	45	396.0	640	
15	Join outseam*2(chain stitch)	Cán chập dọc quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	62	545.6	465	
16	Press out seam	Là dọc quần	B	PRESS	26	228.8	1108	
17	1/8D/N Topstitch outseam	Điều 2kim dọc quần 1/8	B	DOUBLE	48	422.4	600	
18	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	SW	14	123.2	2057	
19	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chập giằng quần*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	54	475.2	533	
20	Press seam inseam	Là rẽ giằng quần	B	PRESS	21	184.8	1371	
21	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B	SW	28	246.4	1029	
22	Join front&back rise	Chập đứng TT+TS	B	CHAIN STITCH	45	396.0	640	
23	Tack chain stitch at rise*2+out seam*2	Chặt lại mũi chỉ tết đứng*2+sườn*2	B	SINGLE	20	176.0	1440	
24	Join fly, stitch+tack rise 1 edge	Cán chập moi+mí+ghim đứng trước một đoạn	B	SINGLE	45	396.0	640	
25	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B	PRESS	18	158.4	1600	
26	Set zipper	Trà khóa	A	SINGLE	35	325.5	823	
27	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặt moi*2	B	SINGLE	38	334.4	758	
28	Join belt loop+trim	Cán đĩa+chém	B	SINGLE	8	70.4	3600	
29	Sew belt loop*5	Máy đĩa*5	B	KANSAI	12	105.6	2400	
30	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	8	66.4	3600	
31	Set belt loop*5,mark	Trà đĩa,số*5	B	SINGLE	42	369.6	688	
32	Set w.band,mark	Trà cạp,số	A	SINGLE	90	837.0	320	
33	Foldstitch under w.band	Gập mí chân cạp lột khe	B	CHAIN STITCH	82	721.6	351	
34	Close belt loop*5	Chặt đĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	58	510.4	497	
35	Tack bti at outseam*2	Ghim móc sườn*2	B	SINGLE	20	176.0	1440	
36	Blind btm	Vắt gấu quần	B	SINGLE	54	475.2	533	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	85	705.5	339	
001	Mark hole at band*1 position	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B	SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*5*2	B	SPECIAL	98	862.4	294	
	Pkt facing*3	Dập khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chập dập khóa bìa mẫu	B	special	14	123.2	2057	
A02	Trim&turn	Gột,lộn dập khóa	C	HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là dập khóa	B	PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mí dập khóa	B	SINGLE	9	79.2	3200	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng dập khóa+xén sửa	B	SINGLE	6	52.8	4800	
A06	Piping *2	Cuốn viền dập khóa*2	B	SINGLE	11	96.8	2618	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào dập khóa+chặt viền khóa	B	SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C	HAND	30	249.0	960	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	48	422.4	600	
B03	Serge around back*2*2	VS 3C TS*2*2	B	SW	45	396.0	640	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C	HAND	13	107.9	2215	
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 dập 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	
B09	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	207.5	1152	
B10	Close 2edge*2	Chặt 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	36	334.8	800	
B11	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	149.6	1694	
B12	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B	SINGLE	21	184.8	1371	

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

STYLE NO: G16-060P
DATE: 2016/01/05

TAIPEI IE OUTPUT: 12.97
VN IE OUTPUT: 13.27

# 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
B13	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	16	132.8	1800	
B14	Mark 2 edge besom*2	SD 2 đầu coi túi sau*2	C		HAND	7	58.1	4114	
B15	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B		SINGLE	36	316.8	800	
B16	Join bag,turn	Quây tròn túi(máy chêm),lộn	B		SINGLE	42	369.6	686	
B17	1/4topstitch bag	Điều dây túi 1/4	B		SINGLE	48	422.4	606	
B18	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mì 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	38	353.4	753	
B19	Tack bag to w.band+lack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B		SINGLE	33	290.4	873	
	W.band*5	Cạp*5							
C01	Mark*5	SD cạp *5	C		HAND	38	315.4	758	
C02	Join center w.band*3	Cán giữa cạp*3(cạp chính*2,cạp lót*1)	B		SINGLE	32	281.6	900	
C03	Join upper w.band	Cán chập sống cạp (mẫu)(2 lần)	B		SINGLE	34	299.2	847	
C04	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	5	41.5	5760	
C05	Sew hook&eye*2	Đinh khuy cạp*2	B		SPECIAL	20	176.0	1440	
C06	Join band lining+join edge band(at right)	Chặt đầu cạp vuông +cán sống cạp một đoạn	B		SINGLE	24	211.2	1200	
C07	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C08	1/16 stitch upper w.band	Mì tăng cường sống cạp +lộn	B		SINGLE	28	246.4	1029	
C09	Press seam+upper w.band	Là gấp sống cạp+là rê đường cán cạp	B		PRESS	35	308.0	823	
C10	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		SINGLE	18	149.4	1600	
C11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	25	220.0	1152	
C12	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	26	228.8	1109	
C13	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cạp	B		SINGLE	35	308.0	823	
C14	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	13	114.4	2215	
TOTAL						2418	21223	11.9	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1283				
Double	48				
Chain stitch	243				
Special	176	234			
Press	143				
Hand	278	13			
Amount	2171	247			
Output (pcs)	13.27	116.60			
Total time	2418		Total out put		11.9

製表人: HUONG