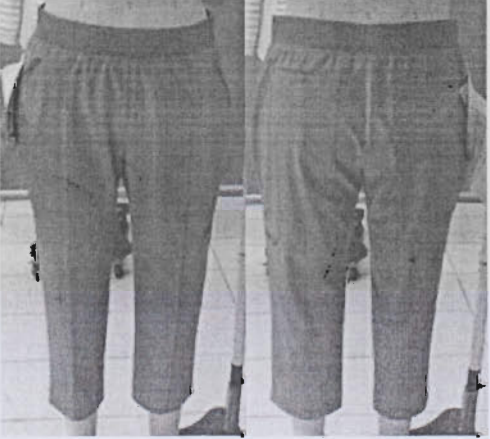


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-061P	款式說明 LADIE PANTS 订单 41.364	制表人: THAO	日期: 2016/02/26	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2017	特車組時間 169	總時間: 2186		
生產出數: 14.28	特車組出數 170.41	IE 總出數: 13.2		

PPIC 主管:

[Handwritten Signature]

FLOW CHART OF G16-061P**RIB W.BAND*1**

- 18" 49. CREASE RIB W.BAND*1
 15" 50. MARK+ CUT RIB*1
 26" 51. TACK CENTER RIB BAND
 14" 52. PRESS SEAM OPEN
 7" 53. PRESS ESLASTIC BAND
 10" 54. MARK+ CUT ESLASTIC *1
 18" 55. CLOSE ESLASTIC*1
 28" 56. TACK ESLASTIC TO RIB
 40" 57. 1" TOPSTITCH RIB BAND
 44" 58. CLOSE RIB W.BAND OPEN

SIDE PKT*1

- 18" 32. MARK SIDE PKT POSITION*1
 26" 33. SERGE AROUND BESOM+BAG*1
 22" 34. CLOSE "SW" BESOME*4+BAG*1
 9" 35. FUSE MEX AT SIDE PKT*1
 28" 36. SET BESOM*1(MACH)
 14" 37. SET BESOM*1(HAND)
 20" 38. CLOSE 2EDGE*1
 10" 39. PRESS BESOM*1
 25" 40. SET ZIPPER
 30" 41. STITCH 3LIP UNDER(SIDE PKT)
 12" 42. TACK BAG TO BESOME
 10" 43. MARK ATTACK TOPSTITCH
 SIDE PKT POSITION
 37" 45. 1/8D/NTOPSTITCH SIDE PKT*1

FRONT

- 37" 1. MARK FRONT+ PKT
POSITION*2
 30" 2. CREASE F.PANEL SEAM*2
 54" 3. 1/16STITCH F.PANEL SEAM*2
 17" 4. FUSE MEX*2
 18" 5. SERGE 1EDGE BESOM*2
 54" 6. SET BESOM*2(MACH)
 28" 7. SET BESOM*2(HAND)
 40" 8. CLOSE 2EDGE*2
 17" 9. PRESS BESOM*2
 40" 10. SET ZIPPER+STITCH UNDER EDGE*2
 68" 11. STITCH AROUND ZIPPER*2
 34" 12. TACK PKT AT OUT SEAM&W.BAND
 35" 13. JOIN BAG*2(SEFETY)
 10" 14. TACK "SW" FRONT PKT*2
 32" 15. SERGE VENT HEM*2*2(FRONT+BACK)
 28" 28. JOIN VENT AT UNDER
 70" 29. CLOSE VENT AT HEM,TURN*2*2
 52" 30. SEFETY OUT SEAM*2
 40" 31. PRESS VENT+OUT SEAM+CREASE BTM

BACK BODY*2

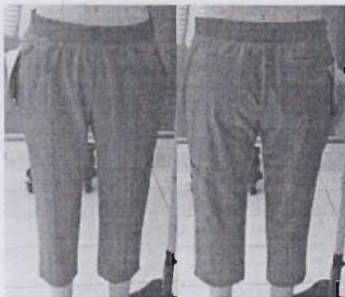
- 37" 16. MARK BACK+PKT POSITION*2
 44" 17. SERGE 4 EDGE BESOM*4+AROUD BAC
 28" 18. CLOSE "SW" BESOME*4+BAG*2
 17" 19. FUSE PKT*2
 54" 20. SET BESOM*2(MACH)
 28" 21. SET BESOM*2(HAND)
 40" 22. CLOSE 2 EDGE*2
 17" 23. PRESS BESOME*2
 45" 24. STITCH UNDER EDGE*2
 20" 25. TACK BAG TO BESOME*2
 18" 26. MARK ATTACK TOPSTITCH*2
 72" 27. 1/8D/NTOPSTITCH BACK PKT*1

- 46" 46. SEFETY INSEAM
 36" 47. SEFETY FRONT&BACK RISE
 25" 48. PRESS FORWORD RISE+INSEAM

- 85" 59. SET W.BAND, MARK
 36" 60. SERGE UNDER W.BAND
 30" 61. TACK LBL AT W.BAND*2
 24" 62. SEW LBL AT SIZE TO LBL AT
MAIN+TACK LBL AT OUTSEAM
 58" 63. 1/4TOPSTITCH UNDER W.BAND
 70" 64. FOLDSTITCH BTM
 42" 65. FOLDSTITCH VENT BTM*2
 90" 66. TRIM THREAD



- 9" 001. MARK POSITION SNAP RIVE *2
 24" 002. SNAP RIVE AT VENT*2

**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	932	
CHAIN STITCH	125	
DOUBLE	109	
SPECIAL	325	160
PRESS	221	
HAND	305	9
AMOUNT	2017	169
OUTPUT PCS	14.28	170.41
TOTAL TIME	2186	TOTAL OUTPUT 13.2

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

STYLE NO: G16-061
DATE: 2016-02-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.28

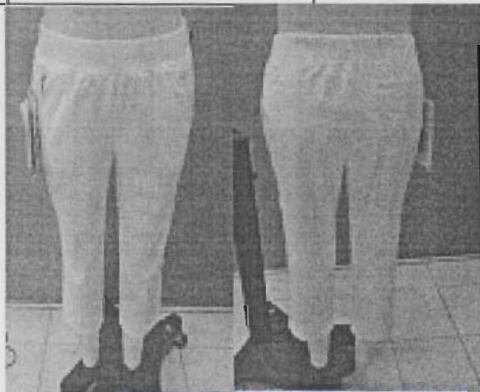
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	37	274.5	778	
02	Cresae F.panel seam*2	Là gập sườn TT*2	B	PRESS	30	239.1	960	
03	1/16stitch F.panel seam*2	Mí 1/16 sườn TT*2	B	SINGLE	54	430.4	533	
04	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
05	Serge around besom*2	VS 3C xung quanh cơi túi*2	B	SW	18	143.5	1600	
06	Set besome*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2(ghim cơi)	B	SPECIAL	54	430.4	533	
07	Set besome*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8	1029	
08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
09	Press besome*2	Là miệng cơi túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
10	Set zipper+stitch under edge*2	Kê khóa(chặn 2 đầu khóa)	A	SINGLE	45	376.7	640	
11	Stitch around zipper*2	Mí xung quanh khóa túi*2	A	SINGLE	68	569.2	424	
12	Tack pkt at out seam&w.band	Ghim túi trên cap,sườn	B	SINGLE	34	271.0	847	
13	Join bag*2(sefety)	Quây lót túi(vs 5c)	B	SW	35	279.0	823	
14	Tack "sw" front pkt*2	Chặn đầu vát sổ lót túi*2	B	SINGLE	10	79.7	2880	
15	Serge vent hem*2*2(front+back)	VS 3C đoạn sẽ quần*2*2(TT+TS)	B	SW	32	255.0	900	
16	Join vent at under	Cán sẽ quần đoạn dưới	B	SINGLE	28	223.2	1029	
17	Close vent at hem,turn*2*2	Chặn gấu sẽ quần,sd,lộn*2*2	B	SINGLE	70	557.9	411	
18	Sefety out seam*2	VS 5C dọc quần*2	B	SW	52	414.4	554	
19	Press vent+out seam+crease btm	Là sẽ quần+là dọc+gập gấu	B	PRESS	40	318.8	720	
20	Sefety inseam	VS 5C dằng quần	B	SW	46	366.6	626	
21	Sefety front& back rise	VS 5C dứng TT+TS	B	SW	36	286.9	800	
22	Press forward rise+ in seam	Là dứng+là lật giàng quần	B	PRESS	25	199.3	1152	
23	Set w.band,mark	Tra cap,sd	A	CHAIN STITCH	85	711.5	339	
24	Serge under w.band	VS 3C chân cap	B	SW	36	286.9	800	
25	Tack lbl at w.band*2+tack lbl at c	Ghim mác cap*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
26	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim mác size vào mác ID+ghim mác sườn	B	SINGLE	25	199.3	1152	
27	1/4 topsticth under w.band	Điều vòng cap dưới 1/4	B	SINGLE	58	462.3	497	
28	Foldstitch btm	Gập điều gấu quần	A	SINGLE	70	585.9	411	
29	Foldstitch vent btm*2	Gập mí sẽ*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
XZ	Trim &turn	Cắt chỉ	C	HAND	90	667.8	320	
001	Mark position btn*2	SD vị trí túi đính rive*2	C	HAND SCL	9	66.8	3200	
002	Snap btn at vent*2	Đính rive vào sẽ quần*2	B	SPECIAL	24	191.3	1200	
	Side pkt*1	Túi sườn*1						
A01	Mark side pkt position*1	SD vị trí túi sườn*1	C	HAND	18	133.6	1600	
A02	Serge around besom+bag*1	VS 3C xung quanh cơi túi + lót túi*1	B	SW	26	207.2	1108	
A03	Close"sw" besom*4+bag*1	Chặn đầu vát sổ cơi túi*4+lót*1	B	SINGLE	22	175.3	1309	
A04	Fuse mex at side pkt*1	Là mex vào vị trí túi sườn*1	B	PRESS	9	71.7	3200	
A05	Set besom*1(mach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*1(ghim cơi)	B	SPECIAL	28	223.2	1029	
A06	Set besom*1(hand)	Bổ túi sườn bằng tay*1	C	HAND	14	103.9	2057	
A07	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu cơi túi sườn	A	SINGLE	20	167.4	1440	
A08	Press besom*1	Là miệng cơi túi sườn	B	PRESS	10	79.7	2880	
A09	Set zipper	Kê khóa*1	A	SINGLE	25	209.3	1152	
A10	Stitch 3lip under(side pkt)	Mí 3 cạnh dưới túi sườn*1	A	SINGLE	30	251.1	960	
A11	Tack bag to besome	Ghim lót vào cơi túi*1	B	SINGLE	12	95.6	2400	
A12	Mark attack topstitch side pkt positio	SD điều trang trí túi sườn	C	HAND	10	74.2	2880	
A13	1/8D/N Attack topstitch side pkt*1	Điều ộp túi sườn 2kim 1/8	A	DOUBLE	37	309.7	778	

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

STYLE NO: G16-061
DATE: 2016-02-26

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.28

# OP NO M3	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	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+pkt position*2	SD TS+vị trí túi*2	C	HAND	37	274.5	778	
B02	Serge 4edge beome*4+around bag*2	VS 3C 4 cạnh coi túi*4 + xung quanh lót	B	SW	44	350.7	655	
B03	Close "sw" besome*4+bag*4	Chặn đầu VS coi*4+lót *4	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B04	Fuse pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B05	Set besom*2(mach)(tack besom)	Bỏ túi bằng máy*2(ghim coi)	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8	1029	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	40	334.8	720	
B08	Press besom*2	Là miệng coi túi	B	PRESS	17	135.5	1694	
B09	Stitch under edge*2	Mí 3 cạnh túi dưới	A	SINGLE	45	376.7	622	
B10	Tack bag*2	Ghim lót vào coi túi*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
B11	Mark attack topstitch*2	SD điều ộp túi sau*2	C	HAND	18	133.6	1600	
B12	1/8D/N Attack topstitch back pkt*2	Điều ộp túi sau 2kim 1/8*2	A	DOUBLE	72	602.6	400	
	Rib w.band*1	Cạp bo*1						
C01	Cresae rib w.band*1	Là gấp bo cạp*1	B	PRESS	18	143.5	1600	
C02	Mark rib*1	SD bo cạp*1	C	HAND	15	111.3	1920	
C03	Tack center rib band*2	Cán giữa bo cạp*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
C04	Press center rib band*2	Là rẽ cán bo cạp*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
C05	Press elastic band	Là chun cạp 1 đường	B	PRESS	7	55.8	4114	
C06	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun bán cạp*1	C	HAND	10	74.2	2880	
C07	Close elastic*1	Chặn miệng chun cạp 2 lần	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C08	Tack elastic to rib	Ghim chun vào bán cạp bo	B	SINGLE	28	223.2	1029	
C09	1"topstitch rib band	Điều bán cạp bo 1"	B	CHAIN STITCH	40	318.8	720	
C10	Close rib w.band open	Ghim miệng bo cạp	B	SINGLE	44	350.7	655	
TOTAL					2186	17481	13.2	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	932				
Double	109				
Chain Stitch	125				
Special	325	160			
Press	221				
Hand	305	9			
Amount	2017	169			
Output (pcs)	14.28	170.41			
Total time	2186		Total		13.2

製表人 THAO