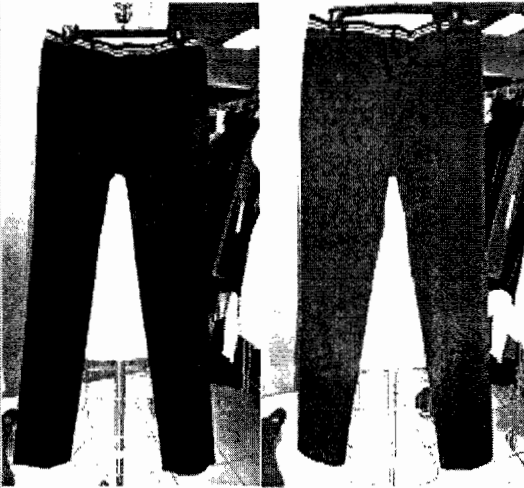


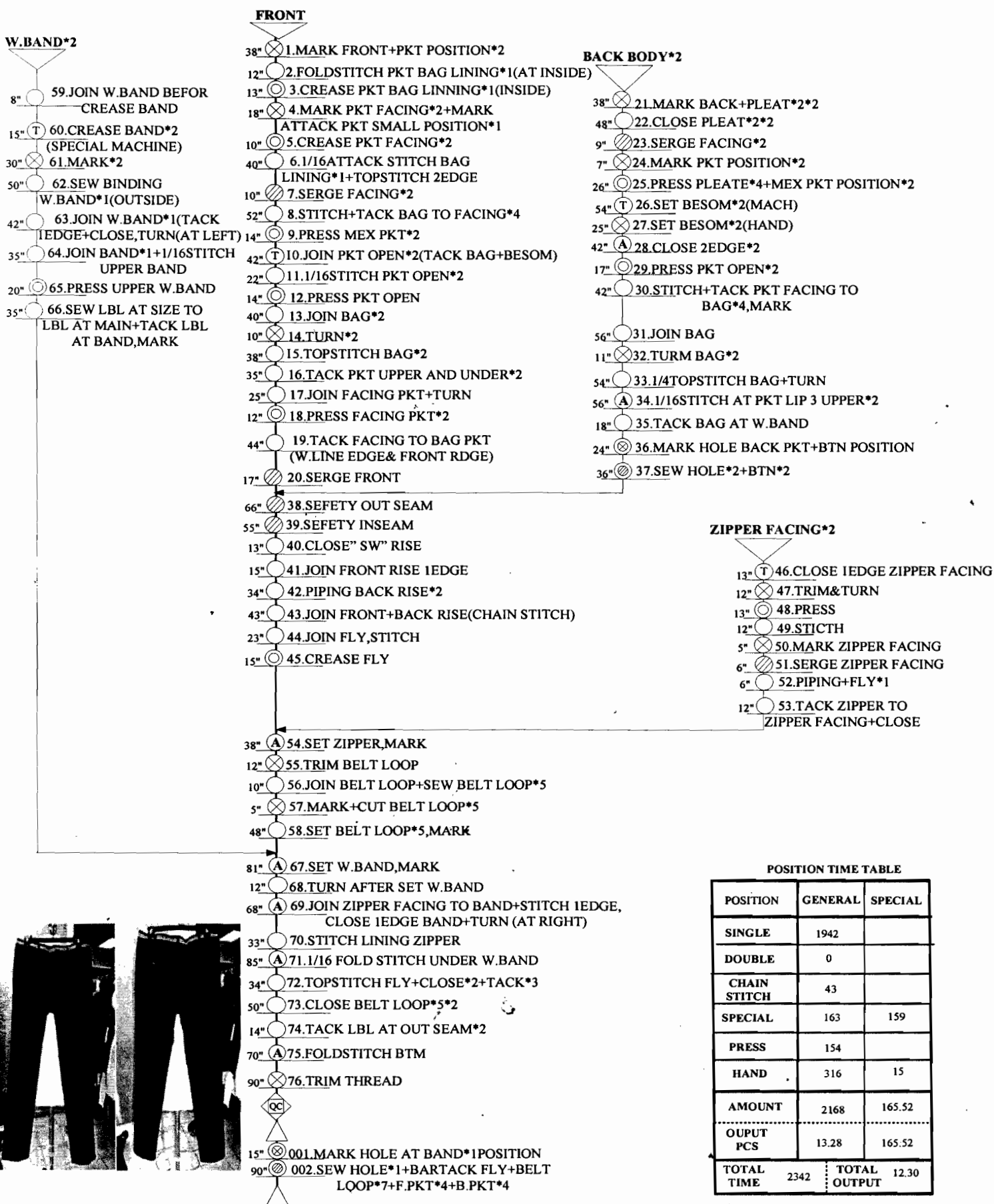
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-073P	款式說明 LADIE PANST 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/05/25	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2168	特車組時間 174	總時間: 2342		
生產出數: 13.28	特車組出數 165.52	IE 總出數: 12.30		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-073P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1942	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	43	
SPECIAL	163	159
PRESS	154	
HAND	316	15
AMOUNT	2168	165.52
OUTPUT PCS	13.28	165.52
TOTAL TIME	2342	TOTAL OUTPUT 12.30

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

STYLE NO: G16-073P
DATE: 2016-05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.28

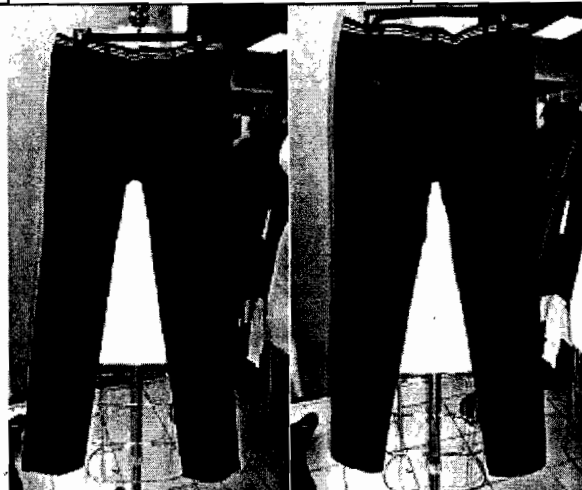
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機記 號	使用機器 使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vj trí túi*2	C	HAND	38	282.0	758	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập điều miệng túi lót*1	B	SINGLE	12	95.6	2400	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B	PRESS	13	103.6	2215	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sđ đáp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C	HAND	18	133.6	1600	
05	Crease pkt facing*2	Là gập đáp túi trước*2	B	PRESS	10	79.7	2880	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+điều 2 đầu	B	SINGLE	40	318.8	720	
07	Serge facing*2	VS 3C đáp túi*2	B	SW	10	79.7	2880	
08	Stitch+Tack bag to facing*2*2	Mí+ghim lót vào đáp túi*4	B	SINGLE	52	414.4	554	
09	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
10	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B	SINGLE	42	334.7	686	
11	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
12	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
13	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
14	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	10	74.2	2880	
15	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	38	302.9	758	
16	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B	SINGLE	35	279.0	823	
17	Join facing pkt+turn	Cán đáp giằng túi*2+lộn	B	SINGLE	25	199.3	1152	
18	Press facing pkt	Là đáp túi giằng túi*2	B	PRESS	12	95.6	2400	
19	Tack facing to bag pkt(w.line edge & front rdge)	Mí đáp giằng túi vào lót túi+ghim trên cạp,sườn	B	SINGLE	44	350.7	655	
20	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	17	135.5	1694	
21	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B	SW	66	526.0	436	
22	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B	SW	55	438.4	524	
23	Close "sw" rise	Chặn đầu đứng	B	SINGLE	13	103.6	2215	
24	Join front rise 1edge	Cán chắp đứng TT 1đoạn	B	SINGLE	15	119.6	1920	
25	Piping back rise	Cuốn viền đứng TS	B	SINGLE	34	271.0	847	
26	Join back rise	Chắp đứng TT+TS(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	43	342.7	670	
27	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
28	Crease fly, rise	Là gập moi, là đứng	B	PRESS	15	119.6	1920	
29	Set zipper, mark	Tra khóa, sđ	A	SINGLE	38	318.1	758	
30	Trim belt loop	Chém đĩa	C	HAND	12	89.0	2400	
31	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B	SINGLE	10	79.7	2880	
32	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
33	Set belt loop*5, mark	Tra đĩa, sđ*5	B	SINGLE	48	382.6	600	
34	Set w.band, mark	Tra cạp, sđ	A	SINGLE	81	678.0	356	
35	Trim w.line after set w.band	Chém cạp sau khi tra	C	HAND	12	89.0	2400	
36	Stitch 1edge, Close 1 edge band+turn(at right).Join zipper facing to band	Mí sống đầu cạp nhê, Chặn đầu cạp nhê, lộn (bên phải)+mí gập 1 đoạn	A	SINGLE	68	569.2	424	
37	Stitch zipper(second track).tack*1	Mí lót khóa+ghim*1	B	SINGLE	33	263.0	873	
38	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí1/16 chân cạp	A	SINGLE	85	711.5	339	
39	Topstitch fly	Điều moi khóa 1 kim	B	SINGLE	34	271.0	847	
40	Close belt loop*5*2	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
41	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B	SINGLE	14	111.6	2057	
42	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A	SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	90	667.8	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C	HANDSCL	15	111.3	1920	
002	Sew hole*1+bartack fly+belt loop*7+F.pkt*4+B.pkt*4	Thùa khuyết*1, dī bọ moi*1+đĩa*5+túi TT*4+túi TS*4	B	SPECIAL	90	717.3	320	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*2	Cán chắp đáp khóa(bìa mẫu)	B	SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C	HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa+là gập lót đáp khóa	B	PRESS	13	103.6	2215	
A04	Stitch	Mí đáp khóa	B	SINGLE	9	71.7	3200	
A05	Mark zipper facing	SD đáp khóa	C	HAND	5	37.1	5760	
A06	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B	SW	6	47.8	4800	
A07	Piping fly	Cuốn viền moi	B	SINGLE	6	47.8	4800	
A08	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu viền moi	B	SINGLE	12	95.6	2400	

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

STYLE NO: G16-073P
DATE: 2016-05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.28

# OP NO MS	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機配 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản	使用配件 及其他
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	38	282.0	758	
B02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Serge facing*2	VS 3C đáp túi sau*2	B		SW	9	71.7	3200	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880	
B05	Press pleat*4+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	26	207.2	1108	
B06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stitch+tack pkt facing to bag*2*2,mark	Mí+ghim đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	42	334.7	686	
B11	Join bag	Quay tròn túi	B		SINGLE	56	446.3	514	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	FALSE	2618	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	54	430.4	533	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	56	468.7	514	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	W.band*2	Cạp*2					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join w.band before crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	8	63.8	3600	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bán cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
C03	Mark band*2	SD cạp *2	C		HAND	30	222.6	960	
C04	Sew binding w.band*1(outside)	May dây trang trí cạp ngoài	B		SINGLE	50	398.5	576	
C05	Join w.band *1+tack 1edge+close,turn(at left)	Cán cạp+cán sống 1 đoạn+chặn lộn đầu cạp (bên trái)	B		SINGLE	42	334.7	686	
C06	Join band+1/16Stitch upper band	Cán chắp+Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	35	279.0	823	
C07	Press upper band	Là rẽ*1+là sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C08	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at band,mark	Ghim mác size vào mác ID+máy mác vào cạp,sd	B		SINGLE	35	279.0	823	
TOTAL						2342	18578	12.3	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1492				
Chain Stitch	43				
Special	163	159			
Press	154				
Hand	316	15			
Amount	2168	174			
Output (pcs)	13.28	165.52			
Total time	2342		Total output Tổng		12.30

製表人: THAO