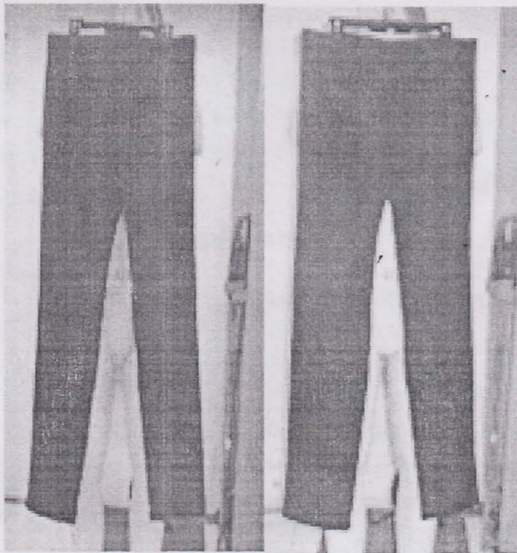


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-074P	款式說明 LADIE PANST 订单 30.000	制表人: THAO	日期: 2016/05/04	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2047	特車組時間 201	總時間: 2248		
生產出數: 14.07	特車組出數 143.28	IE 總出數: 12.8		

PPIC 主管:

廖 5/04

FLOW CHART OF G16-074P**W.BAND*2**

- 8" 56. JOIN W.BAND BEFORE
CREASE BAND
- 24" T 57. CREASE BAND*2
(SPECIAL MACHINE)
- 22" 58. MARK*2
- 30" T 59. JOIN IEDGE(TEMPLE)
- 48" 60. JOIN W.BAND*1(TACK
IEDGE+CLOSE,TURN(AT LEFT))
- 20" 61. PRESS UPPER W.BAND
- 54" 62. 1/16STITCH UPPER BAND
- 36" 63. SEW LBL AT SIZE TO
LBL AT MAIN+TACK LBL
AT BAND.MARK

FRONT

- 40" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
- 15" 2. FOLDSTITCH PKT BAG
LINING*1(AT INSIDE)
- 13" 3. CREASE PKT BAG LINING*1(INSIDE)
- 18" 4. MARK PKT FACING*2+MARK
ATTACK PKT SMALL POSITION*1
- 42" 5. 1/16ATTACK STITCH BAG
LINING*1+TOPSTITCH 2EDGE
- 7" 6. SERGE FACING*2
- 52" 7. STITCH+TACK BAG TO FACING*4
- 14" 8. PRESS MEX PKT*2
- 42" T 9. JOIN PKT OPEN*2(TACK BAG+BESOM)
- 14" 10. 1/16STITCH PKT OPEN*2
- 17" 11. PRESS PKT OPEN
- 42" 12. JOIN BAG*2
- 10" 13. TURN
- 38" 14. TOPSTITCH BAG*2
- 35" 15. TACK PKT UPPER AND UNDER*2
- 28" 16. JOIN FACING PKT+TURN
- 12" 17. PRESS FACING PKT*2
- 28" 18. STITCH FACING PKT TO BAG+TACK
BAND,SEAM
- 26" 19. TACK BAG PKT TO SEAM
- 32" 20. SERGE FRONT+BACK RISE
- 60" 38. SEFETY OUT SEAM
- 55" 39. SEFETY INSEAM
- 36" 40. PIPING BACK RISE*2
- 47" 41. JOIN FRONT+BACK RISE(CHAIN STITCH)
- 23" 42. JOIN FLY,STITCH
- 3" 43. CREASE FLY

BACK BODY*2

- 40" 21. MARK BACK+PLEAT*2*2
- 48" 22. CLOSE PLEAT*2*2
- 9" 23. SERGE FACING*2
- 7" 24. MARK PKT POSITION*2
- 28" 25. PRESS PLEATE*4+MEX PKT POSITION*2
- 54" T 26. SET BESOM*2(MACH)
- 25" 27. SET BESOM*2(HAND)
- 35" 28. CLOSE 2EDGE*2
- 17" 29. PRESS PKT OPEN*2
- 50" 30. STITCH+TACK PKT FACING TO
BAG*4,MARK
- 46" 31. JOIN BAG
- 11" 32. TURM BAG*2
- 50" 33. 1/4TOPSTITCH BAG+TURN
- 36" A 34. 1/16STITCH AT PKT LIP 3 UPPER*2
- 18" 35. TACK BAG AT W.BAND
- 24" 36. MARK HOLE BACK PKT+BTN POSITION
- 36" 37. SEW HOLE*2+BTN*2

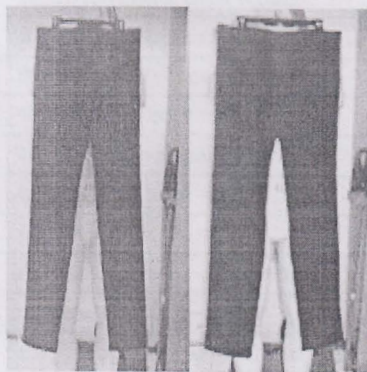
ZIPPER FACING*2

- 13" T 44. CLOSE IEDGE ZIPPER FACING
- 12" 45. TRIM&TURN
- 13" 46. PRESS
- 5" 47. MARK ZIPPER FACING
- 6" 48. SERGE ZIPPER FACING
- 6" 49. PIPING+FLY*1
- 14" 50. TACK ZIPPER TO
ZIPPER FACING+CLOSE

- 38" A 51. SET ZIPPER,MARK
- 14" 52. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP*7
- 7" 53. PRESS LOOP*7
- 7" 54. MARK+CU, BELT LOOP*7
- 53" 55. SET BELT LOOP*7,MARK
- 81" A 64. SET W.BAND,MARK
- 13" 65. TURN AFTER SET W.BAND
- 25" 66. CLOSE IEDGE BAND+TURN(AT RIGHT)
- 12" 67. STITCH BAND
- 28" 68. TACK ZIPPER FACING TO W.BAND
- 82" A 69. 1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
- 21" 70. STITCH LINING ZIPPER
- 45" 71. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2+TACK*3
- 14" 72. CLOSE BELT LOOP*7*2
- 80" 73. TACK LBL AT OUT SEAM*2
- 82" A 74. FOLDSTITCH BTM
- 95" 75. TRIM THREAD

QC

- 8" 001. MARK HOLE AT BAND*1POSITION
- 12" 002. SEW HOLE*1



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1379	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	47	
SPECIAL	154	169
PRESS	156	
HAND	311	32
AMOUNT	2047	201
OUTPUT PCS	14.07	143.28
TOTAL TIME	2248	TOTAL OUTPUT 12.8

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

STYLE NO: G16-074P
DATE: 2016-05-02

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTF 14.07

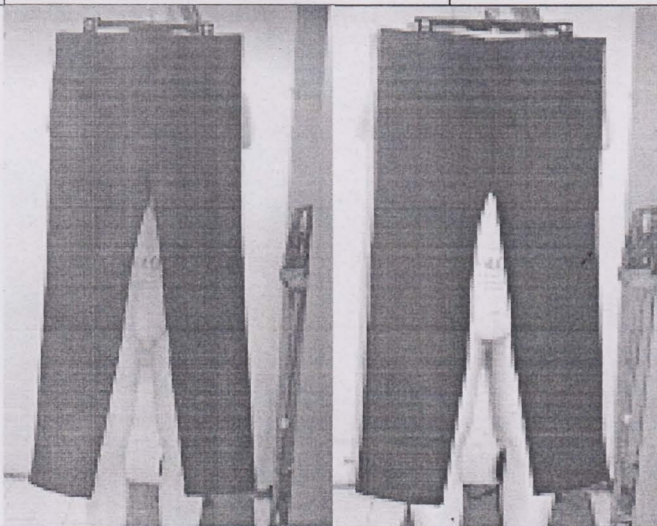
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C	、	HAND	40	296.8	720	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	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	Sd đáp túi trước*2+sd vị trí dán túi con*1	C		HAND	18	133.6	1600	
05	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dẫn mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
06	Serge facing*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	7	55.8	4114	
07	Stitch+Tack bag to facing*2*2	Mí+ghim lót vào đáp túi*4	B		SINGLE	52	414.4	554	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
14	1/4Topstitch bag*2	Diều dít túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	35	279.0	823	
16	Join facing pkt+turn	Cán đáp giằng túi*2+lộn	B		SINGLE	28	223.2	1029	
17	Press facing pkt	Là đáp túi*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
18	Stitch facing to bag pkt	Mí đáp giằng túi vào lót túi+ghim trên cạp,sườn	B		SINGLE	40	318.8	720	
19	Tack bag pkt to seam+tack band+seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B		SINGLE	26	207.2	1108	
20	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	17	135.5	1694	
21	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	60	478.2	480	
22	Safetyinseam	VS 5C giằng quần	B		SW	55	438.4	524	
23	Piping back rise	Cuốn viền đứng TS	B		SINGLE	36	286.9	800	
24	Tack rise 1 edge	Chấp đứng TT+TS(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	47	374.6	613	
25	Join fly,stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
26	Crease fly,rise	Là gập moi,là đứng	B		PRESS	15	119.6	1920	
27	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	318.1	758	
28	Join belt loop+sew belt loop*7	Cán đĩa+máy đĩa*7	B		SINGLE	14	111.6	2057	
29	Press belt loop*7	Là đĩa*7	B		PRESS	7	55.8	4114	
30	Mark+cut belt loop*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
31	Set belt loop*7,mark	Tra đĩa,sd*7	B		SINGLE	53	422.4	543	
32	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	81	678.0	356	
33	Turn after set w.band	Chém cạp sau khi tra	C		HAND	13	96.5	2215	
34	Close 1 edge band+turn(at right)	Chặn đầu cạp nhê,lộn(bên phải)	B		SINGLE	25	199.3	1152	
35	Stitch w.band	Mí đầu cạp vuông	B		SINGLE	12	95.6	2400	
36	Tack zipper facing to w.band	Ghim đáp khóa vào cạp	B		SINGLE	28	223.2	1029	
37	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí1/16 chân cạp	A		SINGLE	82	686.3	351	
38	Stitch lining zipper	Mí lót khóa	B		SINGLE	21	167.4	1371	
39	Topstitch fly+close fly*2+tack*3	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2+ghim*3	B		SINGLE	45	358.7	640	
40	Close belt loop*7*2	Chặn đĩa trên,dưới*7*2	B		SINGLE	60	478.2	480	
41	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
42	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	704.9	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*1	Thừa khuyết*1	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing*2	Cán chắp đáp khóa(bìa mẫu)	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,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	Mark zipper facing	SD đáp khóa	C		HAND	5	37.1	5760	

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

STYLE NO: G16-074P
DATE: 2016-05-02

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTF 14.07

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用配 件及其 他
A05	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	6	47.8	4800	
A06	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa+chặn đầu viền moi	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	40	296.8	720	
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	13	96.5	2215	
B05	Press pleat*4+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
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	35	293.0	823	
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	50	398.5	576	
B11	Join bag,turn	Quây tròn túi	B		SINGLE	46	366.6	626	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B13	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	50	398.5	576	
B14	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B15	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B16	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau*2	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau*2	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	8	63.8	3600	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
C03	Mark band*2	SD cạp *2	C		HAND	22	163.2	1309	
C04	Join 1edge(temple)	Cán chắp sống cạp(theo mẫu)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
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	28	223.2	1029	
C06	Press join+ crease band	Là rẽ*1+là sống cạp	B		PRESS	20	159.4	1440	
C07	1/16Stitch upper band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C08	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at band,mark	Ghim móc size vào móc ID+máy móc vào cạp,sd	B		SINGLE	36	286.9	800	
TOTAL						2248	17865	12.8	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	1379				
Chain Stitch	47				
Special	154	169			
Press	156				
Hand	311	32			
Amount	2047	201			
Output (pcs)	14.07	143.28			
Total time	2248		Total out		12.8