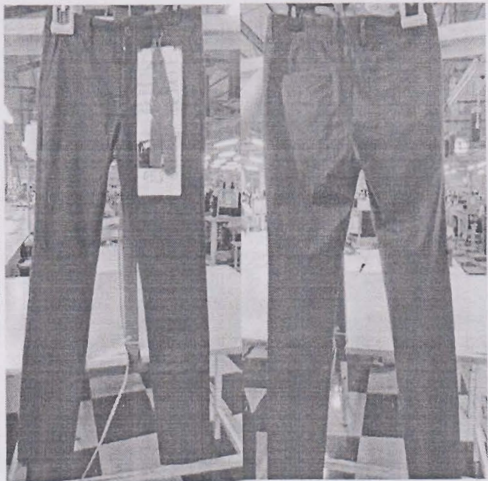


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-075P	款式說明 LADIE PANTS 订单 12.000	制表人: THAO	日期: 2016/04/25	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2089	特車組時間 257	總時間: 2346		
生產出數: 13.79	特車組出數 112.06	IE 總出數: 12.3		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

FLOW CHART OF G16-075P

W.BAND*2

- 9" 53. JOIN W.BAND BEFORE
CREASE BAND
- 20" 54. CREASE W.BAND*2
(SPECIAL MACHINE)
- 17" 55. MARK BAND*3
- 10" 56. CREASE BAND
FACING SMALL*1
- 22" 57. STITCH FACING SMALL TO
BAND INSIDE*1
- 40" 58. JOIN CENTER UPPER
W.BAND

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)
- 12" 4. MARK PKT FACING*2+MARK ATTACK
PKT SMALL POSITION*1
- 42" 5. 1/16 ATTACH STITCH BAG LINING*1
- 52" 6. TACK BAG TO FACING*2*2
- 17" 7. PRESS MEX PKT*2
- 42" 8. JOIN PKT OPEN*2 (TACK BAG+BESOM)
- 24" 9. 1/16 STITCH PKT OPEN*2 (AT INSIDE SEAM)
- 14" 10. PRESS PKT OPEN
- 35" 11. TACK PKT UPPER AND UNDER*2
- 42" 12. JOIN BAG*2
- 10" 13. TURN BAG*2
- 5" 14. SERGE PKT FACING*2
- 30" 15. STITCH PKT FACING TO BAG*2
- 50" 16. TOPSTITCH PKT*2+PKT FACING*2
- 38" 17. TACK PKT FACING TO OUTSEAM +BAND
- 17" 18. SERGE FRONT RISE
- 65" 36. SEFETY OUT SEAM
- 58" 37. SEFETY INSEAM
- 38" 38. STITCH INSEAM
- 17" 39. TACK RISE 1 EDGE
- 35" 40. SEFETY FRONT+BACK RISE
- 22" 41. PIPING FRONT+BACK RISE*2
- 45" 42. STITCH FRONT+BACK RISE
- 23" 43. JOIN FLY, STITCH
- 4" 44. CREASE FLY
- 7" 45. TACK PIPING RISE TO PIPING FLY
- 8" 46. TACK BELT LOOP FACING*4
- 8" 47. PRESS BELT LOOP FACING*4 (SPECIAL MACHINE)
- 12" 48. CREASE BELT LOOP FACING*4
- 28" 49. SET BELT LOOP FACING TO BODY*4
- 6" 50. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP*6
- 6" 51. MARK+ CUT BELT LOOP*6
- 45" 52. SET BELT LOOP*6, MARK

87" A 59. SET BAND, MARK, CLOSE 1 EDGE, TURN (LEFT)

- 40" 67. STITCH ZIPPER FACING TO UPPER BAND (RIGHT), CLOSE 1 EDGE, TURN
- 38" A 68. SET ZIPPER+STITCH
- 37" 69. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
- 13" 70. SEW LBL AT W.BAND
- 90" A 71. 1/16 FOLD STITCH UNDER W.BAND
- 52" 72. CLOSE BELT LOOP*6*2
- 14" 73. TACK LBL AT OUT SEAM*2
- 90" A 74. FOLDSTITCH BTM
- 95" 75. TRIM THREAD

QC

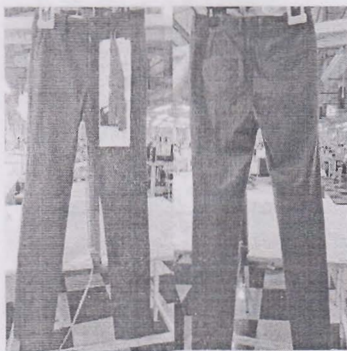
- 8" 001. MARK HOLE AT BAND*1 POSITION
- 12" 002. SEW HOLE*1
- 102" 003. BARTACK PKT*4+FLY*1+BELT LOOP*6*2

BACK BODY*2

- 40" 19. MARK BACK+PLEAT*2*2
- 28" 20. CLOSE PLEAT*2*2
- 13" 21. MARK PKT POSITION*2
- 24" 22. PRESS PLEATE+MEX PKT POSITION*2
- 54" T 23. SET BESOM*2 (MACH)
- 25" 24. SET BESOM*2 (HAND)
- 42" A 25. CLOSE 2 EDGE*2
- 17" 26. PRESS PKT OPEN*2
- 18" 27. STITCH UNDER PKT*2
- 52" 28. 1/16 FOLDSTITCH PKT FACING TO BAG*2*2, MARK
- 46" 29. JOIN BAG
- 11" 30. TURN BAG*2
- 50" 31. 1/4 TOPSTITCH BAG+TURN
- 36" A 32. 1/16 STITCH AT PKT LIP 3 UPPER*2
- 18" 33. TACK BAG AT W.BAND
- 24" 34. MARK HOLE BACK PKT+BTN POSITION
- 36" 35. SEW HOLE*2+BTN*2

ZIPPER FACING*2

- 13" 60. CLOSE 1 EDGE ZIPPER FACING
- 12" 61. TRIM&TURN
- 9" 62. PRESS
- 15" 63. STITCH ZIPPER FACING
- 6" 64. PIPING FLY*1
- 6" 65. SERGE ZIPPER FACING
- 14" 66. TACK ZIPPER TO
ZIPPER FACING+CLOSE



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1290	
KANSAI	6	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	186	214
PRESS	140	
HAND	287	32
AMOUNT	2089	257
OUTPUT PCS	13.79	112.06
TOTAL TIME	2346	TOTAL OUTPUT 12.3

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

STYLE NO: G16-075P
DATE: 2016-04-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.79

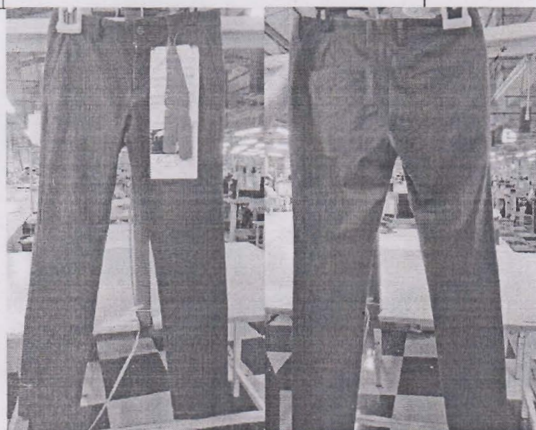
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	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	Sđ đáp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C		HAND	18	133.6	1600	
05	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
06	Tack bag to facing*2*2	Cán lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
07	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Cán chắp miệng túi*2(đặt cơ+lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
09	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
11	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	35	279.0	823	
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	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp giằng túi*2	B		SW	5	39.9	5760	
15	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đáp giằng túi vào lót túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
16	Topstitch pkt*2+pkt facing*2	Diều đáy túi TT*2+đáp giằng túi*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
17	Tack pkt facing to outseam+band*2	Ghim đáp giằng túi vào sườn*2+trên cạp	B		SINGLE	38	302.9	758	
18	Serge front rise	VS 3C đứng TT*	B		SW	17	135.5	1694	
19	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	65	518.1	443	
20	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	58	462.3	497	
21	Stitch inseam	Mí giằng quần 1/16	B		SINGLE	68	542.0	424	
22	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
23	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	35	279.0	823	
24	Piping front+back rise	Cuốn viền đứng TT+TS	B		SINGLE	22	175.3	1309	
25	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B		SINGLE	45	358.7	640	
26	Join fly,stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
27	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
28	Tack piping rise to piping fly	Ghim viền đứng vào viền moi	B		SINGLE	7	55.8	4114	
29	Tack belt loop facing*4	Cán đáp đĩa đi ép*4	B		SINGLE	8	63.8	3600	
30	Press belt loop facing(special machine)	Là đáp đĩa(máy ép)	B		SPECIAL	8	63.8	3600	
31	Crease belt loop facing*4	Là gập đáp đĩa*4	B		PRESS	12	95.6	2400	
32	Set belt loop facing to body*4	Tra đáp đĩa vào thân*4	B		SINGLE	28	223.2	1029	
33	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B		KANSAI	6	47.8	4800	
34	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	6	44.5	4800	
35	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sđ*6	B		SINGLE	45	358.7	640	
36	Set band, mark,close 1 edge,turn(left)	Tra cạp,sđ +chặn 1 đầu cạp,lộn trái	A		SINGLE	87	722.1	331	
37	Stitch zipper facing to upper band(right),close 1 edge,turn	Mí đáp khóa vào đầu cạp phải, chặn cạp trên 1 đoạn, lộn	B		SINGLE	40	318.8	720	
38	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	315.4	758	
39	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
40	Sew lbl at w.band	Ghim móc cạp*1	B		SINGLE	13	103.6	2215	
41	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cạp	A		SINGLE	90	753.3	320	
42	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
43	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
44	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	

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

STYLE NO: G16-075P
DATE: 2016-04-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.79

# 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	使用配件及其他
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	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*6*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*6*2+bộ moi*1	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing*2	Can chắp đáp khóa(bìa mẫu)	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	9	71.7	3200	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	15	119.6	1920	
A05	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Serge zipper facing	VS 3C đáp khóa	B		SW	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	SD TS+ly TS*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	96.5	2215	
B04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B05	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B07	Close 2edge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu cơi túi*2+mí tăng cường 1/16	A		SINGLE	42	351.5	686	
B08	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B09	Stich under pkt*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	Gập mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	52	414.4	554	
B11	Join bag,turn	Quay tròn túi	B		SINGLE	46	366.6	626	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	FALSE	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	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	Can cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gập bàn cạp*2(máy ép)	B		PRESS	20	159.4	1440	
C03	Mark band*3	SD cạp*3	C		HAND	17	126.1	1694	
C04	Crease band facing small*1	Là gập đáp nhỏ*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
C05	Stitch facing small to band inside*1	Mí đáp nhỏ vào lá cạp trong*1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C06	Join center upper w.band	Can chắp giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL						2346	18577	12.3	



Position	GENERAL	SPECIAL		
Single	1470			
Kansai	6			
Special	186	225		
Press	140			
Hand	287	32		
Amount	2089	257		
Output (pcs)	13.79	112.06		
Total time	2346		Total out	12.3