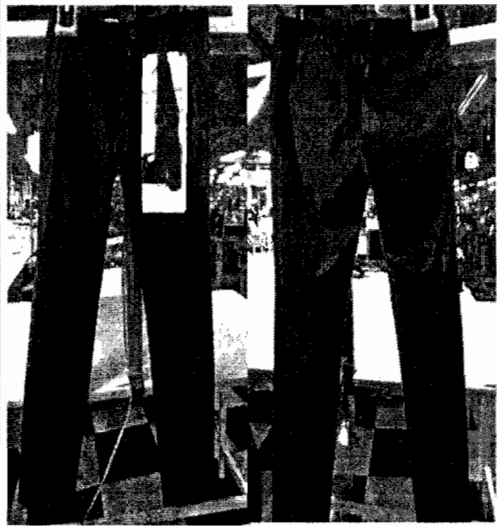


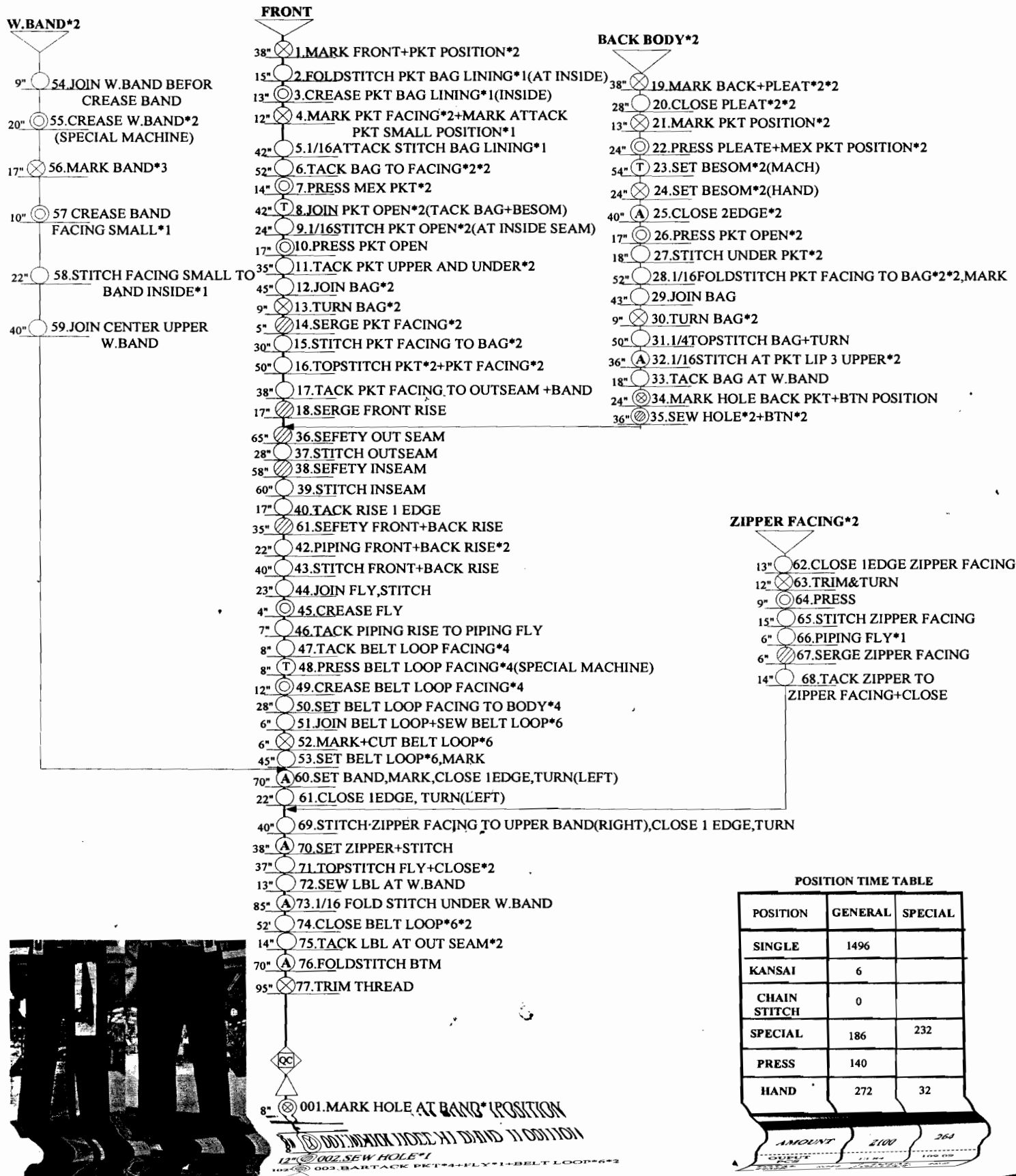
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-076P	款式說明 LADIE PANST 订单 8000	制表人 THAO	日期: 2016/05/25	文件編號:
參考雷同款: The same G16-075P			照片 	
生產車縫時間:2100	特車組時間 264	總時間: 2262		
生產出數: 13.84	特車組出數 109.09	IE 總出數: 12.3		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

FLOW CHART OF G16-076P

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

STYLE NO: G16-076P
DATE: 2016-05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.84

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機番	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	38	282.0	758	
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	Sđáp túi trước*2+sđ vị trí dán túi con*1	C		HAND	12	89.0	2400	
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	14	111.6	2057	
08	Join pkt open*2,notch	Cán chắp miệng túi*2,bam	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	17	135.5	1694	
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	45	358.7	640	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
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	Stitch outseam 1edge	Mí sườn 1 đoạn	B		SINGLE	28	223.2	1029	
21	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	58	462.3	497	
22	Stitch inseam	Mí giằng quần 1/16	B		SINGLE	60	478.2	480	
23	Tack rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
24	Safety front&back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	35	279.0	823	
25	Piping front+back rise	Cuốn viền đứng TT+TS	B		SINGLE	22	175.3	1309	
26	Stitch front+back rise	Mí đứng TT+TS	B		SINGLE	40	318.8	720	
27	Join fly, stitch	Cán chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
28	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
29	Tack piping rise to piping fly	Ghim viền đứng vào viền moi	B		SINGLE	7	55.8	4114	
30	Tack belt loop facing*4	Cán đáp đĩa đi ép*4	B		SINGLE	8	63.8	3600	
31	Press belt loop facing(special machine)	Là đáp đĩa(máy ép)	B		SPECIAL	8	63.8	3600	
32	Crease belt loop facing*4	Là gập đáp đĩa*4	B		PRESS	12	95.6	2400	
33	Set belt loop facing to body*4	Tra đáp đĩa vào thân*4	B		SINGLE	28	223.2	1029	
34	Join belt loop+sew belt loop*6	Cán đĩa+máy đĩa*6	B		KANSAI	6	47.8	4800	
35	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đĩa*6	C		HAND	6	44.5	4800	
36	Set belt loop*6,mark	Tra đĩa,sđ*6	B		SINGLE	45	358.7	640	
37	Set band, mark	Tra cạp,sđ	A		SINGLE	70	581.0	411	
38	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cạp trái,lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
39	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	
40	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	315.4	758	
41	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
42	Sew lbl at w.band	Ghim móc cạp*1	B		SINGLE	13	103.6	2215	
43	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chắn cạp	A		SINGLE	85	711.5	339	
44	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	52	414.4	554	
45	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
46	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	
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	Cán chắp đáp khóa(bìa mẫu)	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,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	

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

STYLE NO: G16-076P
DATE: 2016-05-25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 13.85

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配 件及其他
A05	Piping fly	Cuốn viền moi	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Serge zipper facing	VS 3C đắp khóa	B		SW	6	47.8	4800	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đắp 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	38	282.0	758	
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	24	178.1	1200	
B07	Close Zedge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu cơ túi*2+mí tăng cường 1/16	A		SINGLE	40	334.8	720	
B08	Press pkt open*2	Là miệng cơ 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 đắp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	52	414.4	554	
B11	Join bag,turn	Quay tròn túi	B		SINGLE	43	342.7	670	
B12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	81.6	3200	
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 cơ 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	Cán cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gập bán cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	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 đắp nhỏ*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
C05	Stitch facing small to band inside*1	Mí đắp nhỏ vào lá cạp trong*1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
C06	Join center upper w.band	Cán chắp giữa sống cạp+mí(theo đường là)	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL						2345	18665	12.3	



Position	GENER	SPECIAL		
Single	1496			
Kansai	6			
Special	186	232		
Press	120			
Hand	273	32		
Amount	2081	264		
Output (pcs)	13.84	109.09		
Total time	2345		Total out put	12.3

製表人 THAO