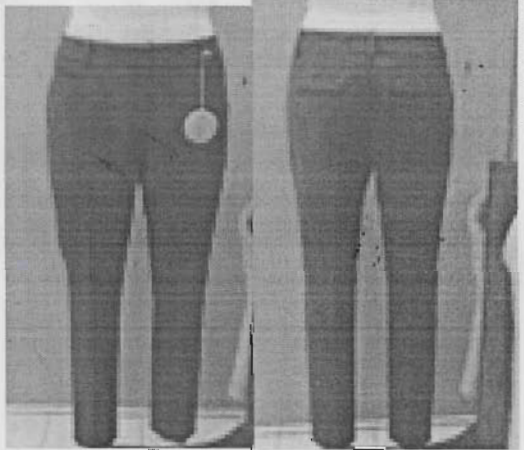


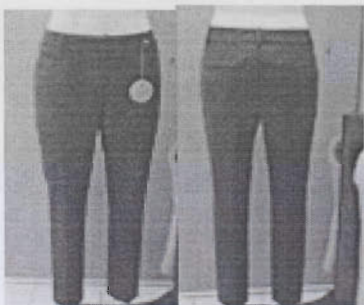
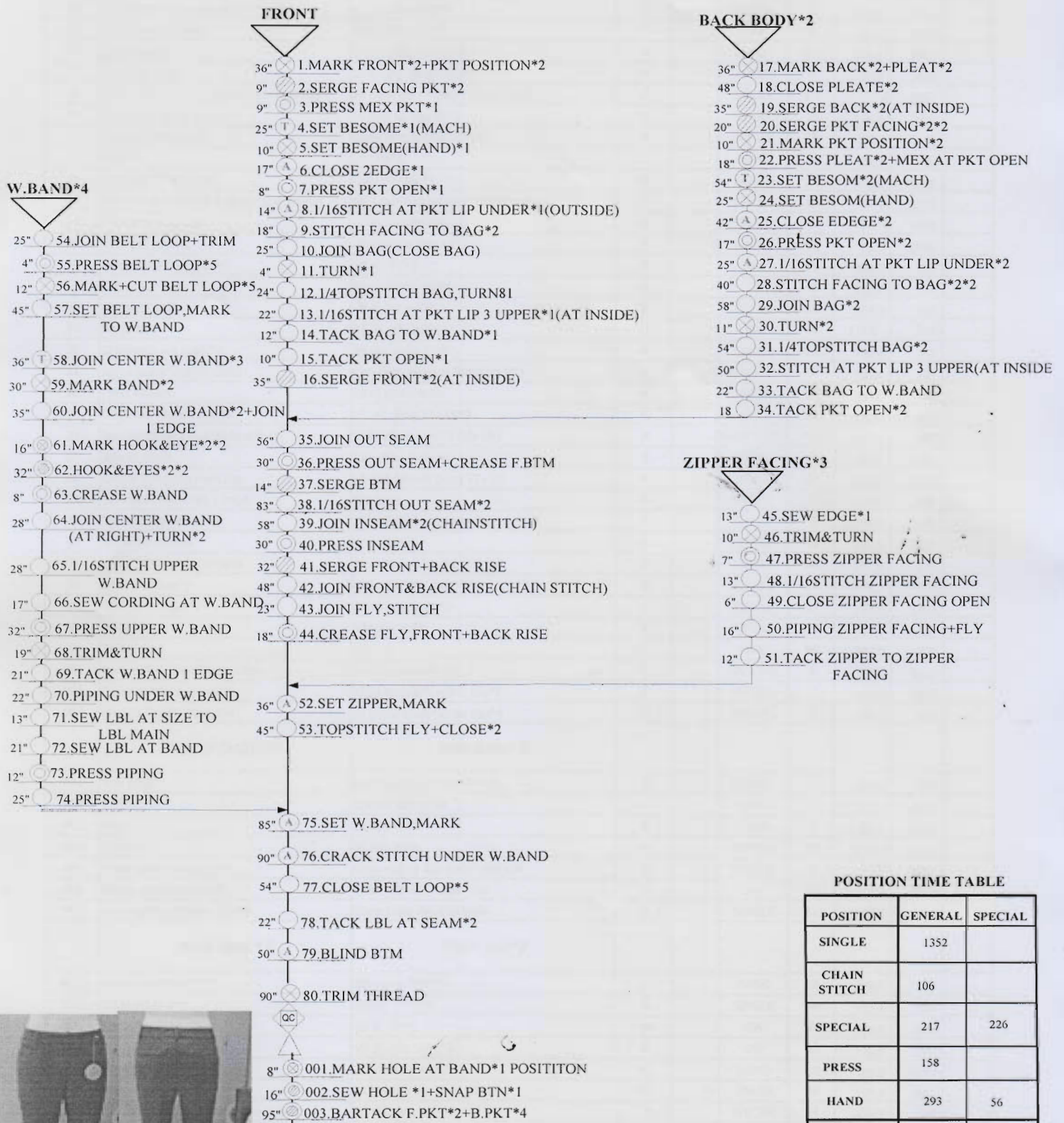
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-082P	款式說明 LADIE PANTS 订单 15.723	制表人: THAO	日期: 2016/03/02	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2126 特車組時間 282 總時間: 2408				
生產出數: 13.55 特車組出數 102.13 IE 總出數: 12.0				

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
3/2

FLOW CHART OF G16-082P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1352	
CHAIN STITCH	106	
SPECIAL	217	226
PRESS	158	
HAND	293	56
AMOUNT	2126	282
OUTPUT PCS	13.55	102.13
TOTAL TIME	2408	TOTAL OUTPUT 12.0

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

STYLE NO: G16-082P
3/2/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

13.55

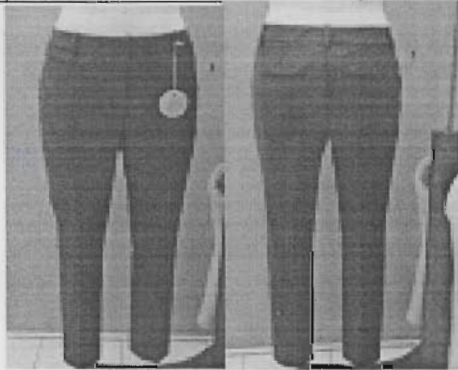
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front*2 + pkt posititon*1	SD TT*2 + vị trí túi*1	C		HAND	36	298.8	800	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2	B		SW	9	79.2	3200	
03	Press mex pkt*1	Là mex miệng túi*1	B		PRESS	9	79.2	3200	
04	Set besom*1(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*1	B		SPECIAL	25	220.0	1152	
05	Set besom*1(hand)	Bổ túi bằng tay*1	C		HAND	10	83.0	2880	
06	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu coi túi*1	A		SINGLE	17	158.1	1694	
07	Press pkt open*1	Là miệng coi túi sau*1	B		PRESS	8	70.4	3600	
08	1/16 stitch at pkt lip under*1(at outside)	Mí cạnh coi túi dưới*1(bên ngoài)	A		SINGLE	14	130.2	2057	
09	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đáp túi vào lót*2	B		SINGLE	18	158.4	1600	
10	Join bag(close bag)	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	25	220.0	1152	
11	Turn *1	Lộn túi*1	C		HAND	4	33.2	7200	
12	1/4topstitch bag,turn	Điều đáy túi *1	B		SINGLE	24	211.2	1200	
13	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*1(at inside)	Mí 3 cạnh coi túi trên*1(bên trong)	A		SINGLE	22	204.6	1309	
14	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	12	105.6	2400	
15	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	10	88.0	2880	
16	Serge front*2(at inside)	VS 3C TT*2	B		SW	35	308.0	823	
17	Safety out seam	VS 5 chỉ dọc quần	B		SW	56	492.8	514	
18	Press out seam	Là rẽ dọc quần	B		PRESS	30	264.0	960	
19	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	14	111.6	2000	
20	1/16Stitch out seam*2	Mí dọc quần 1/16	B		SINGLE	83	730.4	347	
21	Join inseam*2(chain stitch)	Cán chập giằng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITC	58	510.4	497	
22	Press inseam	Là rẽ giằng quần	B		PRESS	30	264.0	960	
23	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	32	281.6	900	
24	Join front&back rise(chain stitch)	Chấp đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITC	48	422.4	600	
25	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	25	220.0	1152	
26	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	23	202.4	1252	
27	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	36	334.8	800	
28	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	396.0	640	
29	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	85	790.5	339	
30	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	A		SINGLE	90	837.0	320	
31	Close belt loop*5	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	54	475.2	533	
32	Tack lbl at seam*2	Ghim móc sườn*2	B		SINGLE	22	193.6	1309	
33	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	50	465.0	576	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	90	747.0	320	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1+snap btn*1	Thừa khuyết*1+đính cúc*1	B		SPECIAL	16	140.8	1800	
003	Bartack F.pkt*2+B.pkt*4	Di bộ túi trước*2+túi sau*4	B		SPECIAL	95	836.0	303	
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chập đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	114.4	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	61.6	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	114.4	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	52.8	4800	
A06	Piping zipper facing+fly	Cuốn viền đáp khóa+moi	B		SW	16	140.8	1800	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	36	298.8	800	
B02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	48	422.4	600	
B03	Serge back*2	VS 3C TS*2	B		SW	35	308.0	823	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	20	176.0	1440	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	83.0	2880	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	18	158.4	1600	
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	475.2	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	207.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	42	390.6	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B11	1/16 stitch at pkt lip under*2(at outside)	Mí cạnh coi túi dưới*2(bên ngoài)	A		SINGLE	25	232.5	1152	
B12	Stitch pkt facing to bag*2*2	Mí đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	40	318.8	720	

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

STYLE NO: G16-082P
3/2/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

# 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 lượng	13.55 使用配 件及其他
B13	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	58	462.3	497	
B14	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B15	1/4topstitch bag	Điểm đáy túi 1/4	B		SINGLE	54	430.4	533	
B16	1/16 stitch at pkt lip 3 upper*2(at inside)	Mí 3 cạnh coi túi trên*2(bên trong)	A		SINGLE	50	465.0	576	
B17	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	193.6	1309	
B18	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	158.4	1600	
	W.band*4	Cạp*4							
C01	Join belt loop+sew belt loop	Cán đĩa+máy đĩa*5	B		SINGLE	24	211.2	1200	
C02	Press belt loop	Là đĩa*5	B		PRESS	4	35.2	7200	
C03	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*	C		HAND	12	99.6	2400	
C04	Set belt loop,mark to w.band*5	Tra đĩa,sd vào cạp*5	B		SINGLE	45	396.0	640	
C05	Join upper w.band	Cán chập sống cạp (mẫu)*2	B		SPECIAL	36	316.8	800	
C06	Mark w.band	SD cạp*2	C		HAND	30	249.0	960	
C07	Join center w.band*2+join 1 edge	Cán giữa cạp trong ngoài *2+cán song cạp một đoạn	B		SINGLE	35	308.0	823	
C08	Mark hook&eye*2	SD khâu khuy móc cạp*2*2	C		HANDSCL	16	132.8	1800	
C09	Hook&eye*2*2	Khâu khuy móc*2*2	C		HANDSCL	32	265.6	900	
C10	Crease w.band	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B		PREES	8	70.4	3600	
C11	Join center w.band(at right)+turn*2	Cán đoạn đầu cạp vuông +lộn 2 đầu	B		SINGLE	28	246.4	1029	
C12	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	28	246.4	1029	
C13	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	17	149.6	1694	
C14	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PREES	32	281.6	900	
C15	Trim	Chém sửa cạp(máy chêm)	C		HAND	19	157.7	1516	
C16	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C17	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	22	193.6	1309	
C18	Sew lbl at zise to lbl main	Máy móc cổ vào móc chính	B		SINGLE	13	114.4	2215	
C19	Sew lbl at band	Máy móc vào cạp	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C20	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	12	105.6	2400	
C21	Tack belt loop to under band*5	Ghim đĩa vào chân cạp*5	B		SINGLE	25	220.0	1152	
TOTAL						2408	21084	12.0	



Position	GENE RAI	SPECIAL			
Single	1352				
Double	0				
Chain stitch	106				
Special	217	226			
Press	158				
Hand	293	56			
Amount	2126	282			
Output (pcs)	13.55	102.13			
Total time	2408		Total out put		12.0

製表人: THAO