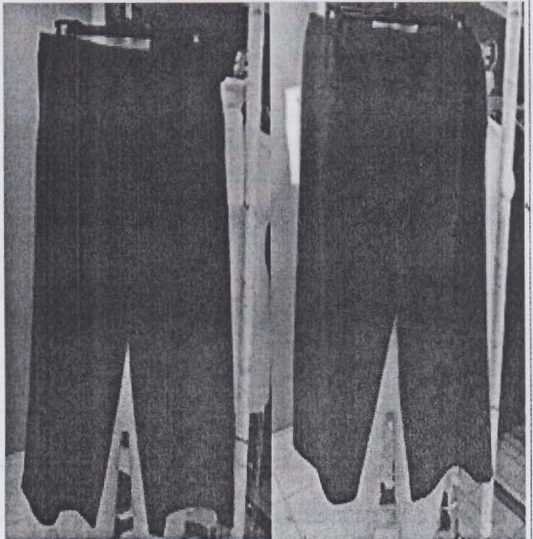


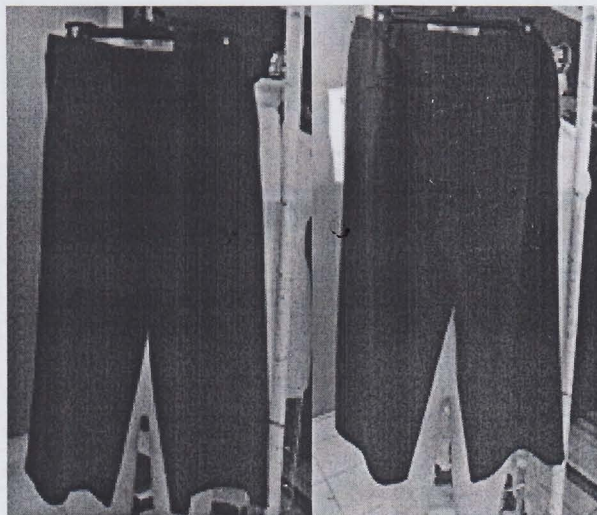
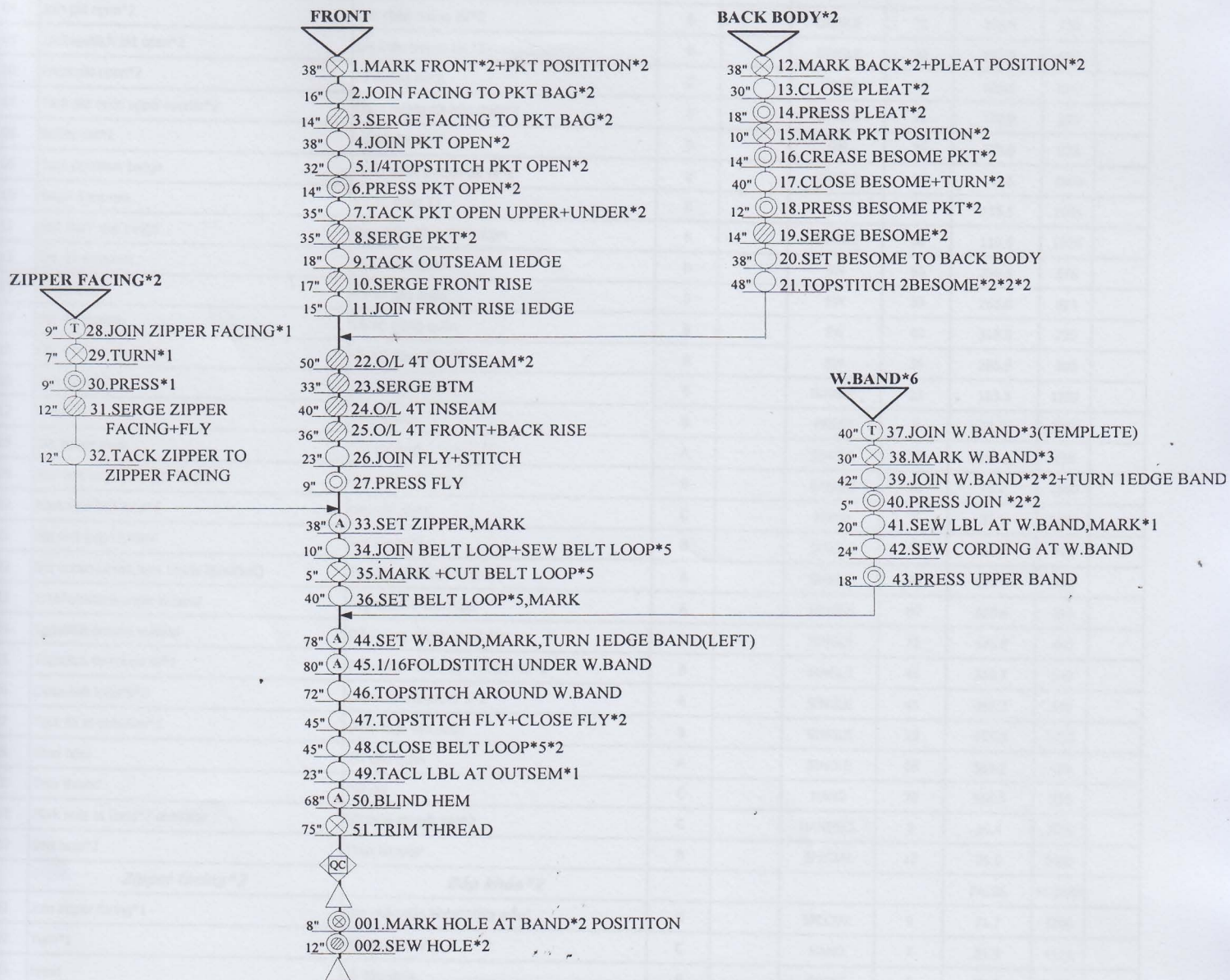
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-132P	款式說明 LADIE PANST 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/05/21	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:1483	特車組時間 69	總時間: 1552		
生產出數: 19.42	特車組出數 417.39	IE 總出數: 18.6		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

FLOW CHART OF G16-132P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	920	
KANSAI	10	
SPECIAL	251	61
PRESS	85	
HAND	217	8
AMOUNT	1483	69
OUTPUT PCS	19.42	417.39
TOTAL TIME	1552	TOTAL OUTPUT 18.6

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

STYLE NO: G16-132P
DATE: 2016-05-20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 19.42

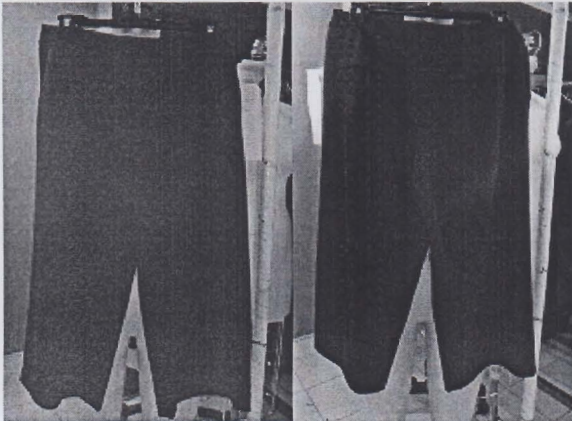
# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配 件及其他
01	Mark front*2+pkt positon*2	SD TT*2+vị trí túi*2	C		HAND	38	282.0	758	
02	Join facing to pkt bag*2	Can đáp vào lót túi*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
03	Serge facing to pkt bag*2	VS 3C đáp vào lót túi*2	B		SW	14	111.6	2057	
04	Join pkt open*2	Can chắp miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	1/4Topstitch pkt open*2	1/4 Diều miệng túi *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	C		HAND	14	103.9	2057	
07	Tack pkt open upper+under*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
08	Safety pkt*2	VS 5C dít túi*2	B		SW	35	279.0	823	
09	Tack outseam 1edge	Ghim sườn 1 đoạn để vs*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
10	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	17	135.5	1694	
11	Join front rise 1edge	Can chắp đứng TT 1 đoạn	B		SINGLE	15	119.6	1920	
12	O/L 4T outseam	VS 4C dọc quần	B		SW	50	398.5	576	
13	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	33	263.0	873	
14	O/L 4T inseam	VS 4C giàng quần	B		SW	40	318.8	720	
15	O/L 4T front+back rise	VS 4C đứng TT+TS	B		SW	36	286.9	800	
16	Join fly+stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
17	Press fly	Là gập moi	B		PRESS	9	71.7	3200	
18	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	38	318.1	758	
19	Join belt loop+sew belt loop*5	Can đĩa+máy đĩa*5	B		KANSAI	10	79.7	2880	
20	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
21	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B		SINGLE	40	318.8	720	
22	Set w.band,mark,turn 1edge band(left)	Tra cạp,sd,lộn đầu cạp trái	A		SINGLE	78	652.9	369	
23	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí/1/16 chân cạp	A		SINGLE	80	669.6	360	
24	Topstitch around w.band	Diều xung quanh cạp 1 kim	B		SINGLE	72	573.8	400	
25	Topstitch fly+close fly*2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
26	Close belt loop*5*2	Chặn đĩa trên,dưới*5*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
27	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc vào sườn	B		SINGLE	23	183.3	1252	
28	Blind hem	Vắt gấu quần	A		SINGLE	68	569.2	424	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
001	Mark hole at band*2 posititon	SD thừa khuyết cạp*2	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole*2	Thừa khuyết*	B		SPECIAL	12	95.6	2400	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*1	Can chắp đáp khóa*1(bìa mẫu)	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
A02	Turn*1	Lộn đáp khóa*1	C		HAND	7	51.9	4114	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	9	71.7	3200	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	12	95.6	2400	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body	Thân sau*2					FALSE	####	
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	38	282.0	758	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
B03	Press pleat*2	Là ly*2	B		PRESS	18	143.5	1600	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	10	74.2	2880	
B05	Crease besome pkt*2	Là gập cơi túi sau*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
B06	Close besome+turn*2	Chặn 2 đầu cơi+lộn*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
B07	Press besome pkt*2	Là cơi túi sau*2	B		PRESS	12	95.6	2400	
B08	Serge besome*2	VS 3C cơi túi*2	B		SW	14	111.6	2057	
B09	Set besome to back body	Kê cơi vào thân*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
B10	Topstitch 2besome*2*2*2	Diều 2 đầu cơi túi *2*2(2 lần)	B		SINGLE	48	382.6	600	

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

STYLE NO: G16-132P
DATE: 2016-05-20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 19.42

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sàn	使用配 件及其他
	<i>W.band*6</i>							
	<i>Cạp*6</i>							
C01	Join w.band*3(template)	B		SPECIAL	40	318.8	720	
C02	Mark w.band*3	C		HAND	30	222.6	960	
C03	Join w.band*2*2+ turn 1edge band(right)	B		SINGLE	42	334.7	686	
C04	Press join*2+2	B		PRESS	5	39.9	5760	
C05	Sew lbl at w.band,mark*1	B		SINGLE	20	159.4	1440	
C06	Sew cording at w.band	B		SINGLE	24	211	1,200	
C07	Press upper band	B		PRESS	18	158.4	1600	
TOTAL					1552	12,228	18.6	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	920				
Kansai	10				
Special	251	61			
Press	85				
Hand	217	8			
Amount	1483	69			
Output (pcs)	19.42	417.39			
Total time	1552		Total out out		18.6

製表人: THAO