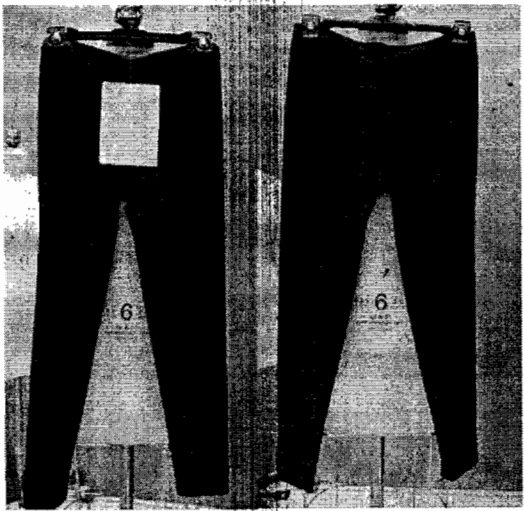


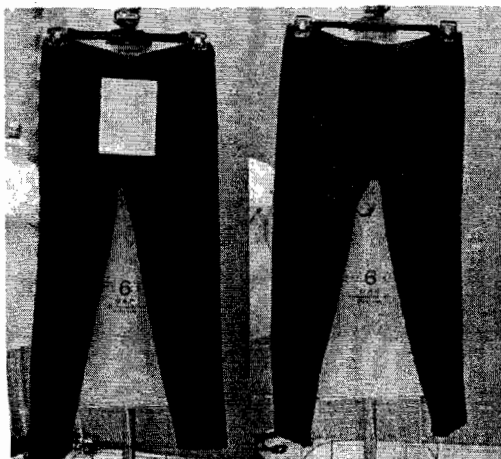
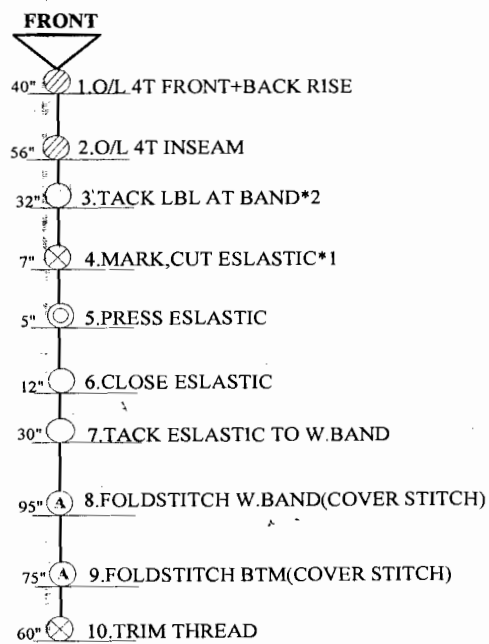
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-133P	款式說明 LADIE PANST 订单 2.400	制表人: THAO	日期: 2016/05/17	文件編號:
參考雷同款:14.000			照片	
生產車縫時間:412	特車組時間 0	總時間: 412		
生產出數: 69.90	特車組出數 0	IE 總出數: 69.9		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

FLOW CHART OF G16-133P

POSITION TIME TABLE

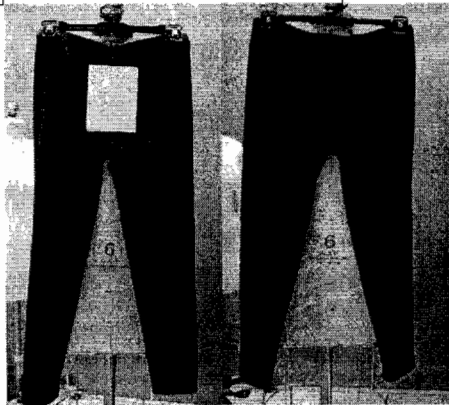
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	74	
COVER STITCH	170	
SPECIAL	96	0
PRESS	5	
HAND	67	0
AMOUNT	412	0
OUTPUT PCS.	69.90	290.9
TOTAL TIME	412	TOTAL OUTPUT 69.9

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

STYLE NO: G16-133P
DATE: 2016-05-17

TAIPEI IE OUTPUT: 69.90
VN IE OUTPUT: 69.90

# 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
01	O/L 4T front+back rise	VS 4C đứng TT+TS	B	SW	40	318.8	720	
02	O/L 4T inseam	VS 4C giàng quần	B	SW	56	446.3	514	
03	Tack lbl at band*2	Ghim móc cặp*2	B	SINGLE	32	255.0	900	
04	Mark, cut elastic*1	SD, cắt chun cặp	C	HAND	7	51.9	4114	
05	Press elastic	Là chun cặp	B	PRESS	5	39.9	5760	
06	Close elastic	Cán chun cặp	B	SINGLE	12	95.6	2400	
07	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào cặp	B	SINGLE	30	239.1	960	
08	Foldstitch w.band(cover stitch)	Diều gấp cặp(cover stitch)	A	COVER STITCH	95	795.2	303	
09	Foldstitch btm(cover stitch)	Diều gấp gấu	A	COVER STITCH	75	627.8	384	
10	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	60	445.2	480	
TOTAL					412	3315	69.9	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	74				
Cover stitch	170				
Special	96	0			
Press	5				
Hand	67	0			
Amount	412	0			
Output (pcs)	69.90	#DIV/0!			
Total time	412		Total out put		69.9

製表人 THAO