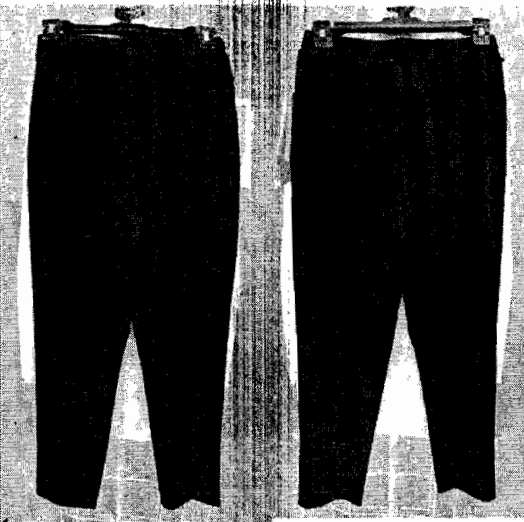


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-134P	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:1027	特車組時間 0	總時間: 1027		
生產出數: 28.04	特車組出數 0	IE 總出數: 28.0		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

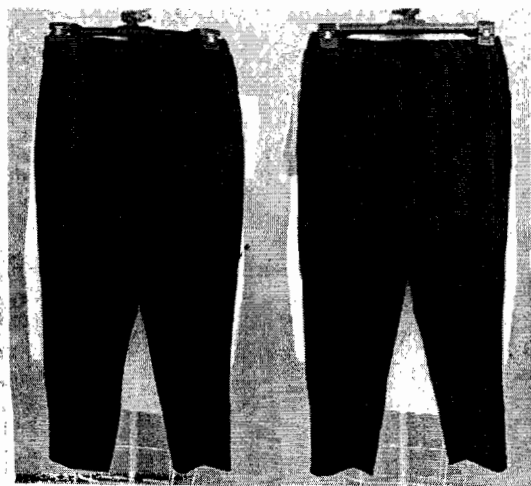
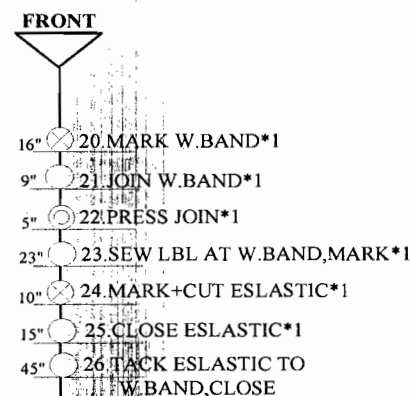
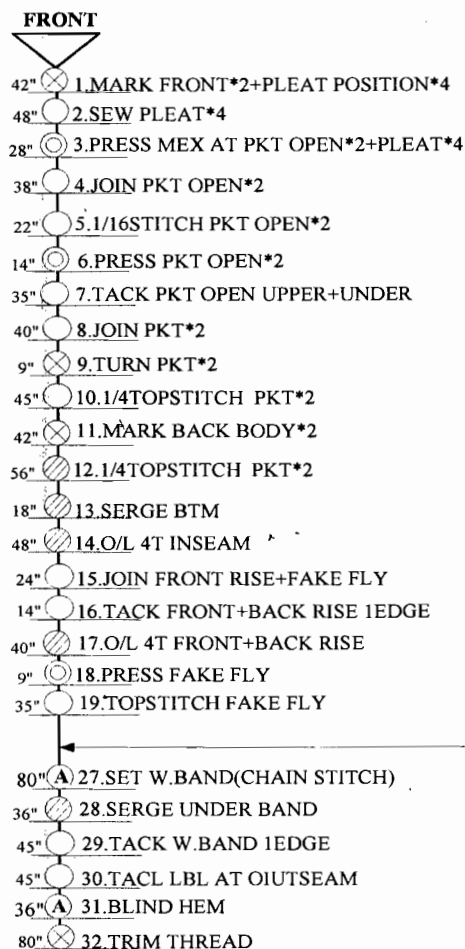
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-134P	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:1027	特車組時間 0	總時間: 1027		
生產出數: 28.04	特車組出數 0	IE 總出數: 28.0		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

FLOW CHART OF G16-134P

POSITION TIME TABLE

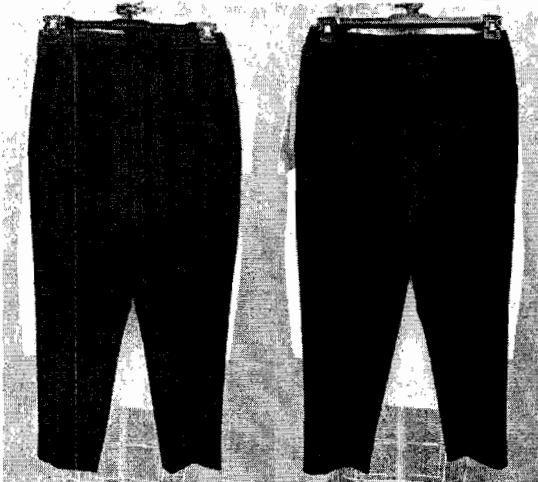
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	499	
CHAIN STITCH	80	
SPECIAL	198	0
PRESS	42	
HAND	208	0
AMOUNT	1027	0
OUTPUT PCS	28.04	0
TOTAL TIME	1027	TOTAL OUTPUT 28.0

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

STYLE NO: G16-134P
DATE: 2016-05-17

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 28.04

# 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
01	Mark front*2+pleat position*4	SD TT*2+vị trí ly*4	C		HAND	42	311.6	686	
02	Sew pleat*4	May ly*4	B		SINGLE	48	382.6	600	
03	Press mex at pkt open*2+pleat*4	Là ly*4+là mex miệng túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
04	Join pkt open*2	Can chắp miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
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	Join pkt*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
09	Turn pkt*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
10	1/4Topstitch pkt*2	Điều dit túi 1/4*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
11	Mark back body*2	SD TS*2	C		HAND	42	311.6	686	
12	O/L 4T outseam	VS 4c dọc quần	B		SW	56	446.3	514	
13	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	18	143.5	1600	
14	O/L 4T inseam	VS 4C giàng quần	B		SW	48	382.6	600	
15	Join front rise+ fake fly	Can chắp đũng TT+mọi giả	B		SINGLE	24	191.3	1200	
16	Tack front+back rise 1edge	Ghim đũng 1đoạn TT+TS	B		SINGLE	14	111.6	2057	
17	O/L 4T front+back rise	VS 4C đũng TT+TS	B		SW	40	318.8	720	
18	Press fake fly	Là mọi giả	B		PRESS	9	71.7	3200	
19	Topstitch fake fly	Điều mọi giả	B		SINGLE	35	279.0	823	
20	Set w.band(chain stitch)	Tra cạp	A		CHAIN STITCH	80	669.6	360	
21	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	36	286.9	800	
22	Tack w.band 1edge	Ghim cổ định cạp 1 đoạn	B		SINGLE	23	183.3	1252	
23	Tack lbl at outseam	Ghim móc vào sườn	B		SINGLE	23	183.3	1252	
24	Blind hem	Vắt gấu quần	A		SINGLE	60	502.2	480	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
	W.band*1	Cạp*1						####	
A01	Mark w.band*1	SD cạp*1	C		HAND	16	118.7	1800	
A02	Join w.band*1	Can cạp *1	B		SINGLE	9	71.7	3200	
A03	Press join*1	Là rẽ can cạp*1	B		PRESS	5	39.9	5760	
A04	Sew lbl at w.band,mark*1	May móc vào cạp,sd*1	B		SINGLE	23	183.3	1252	
A05	Mark+cut elastic*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2880	
A06	Close elastic*1	Can chun cạp *1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
A07	Tack elastic to w.band,close	Ghim chun vào bản cạp,chặn	B		SINGLE	45	358.7	640	
TOTAL						1027	8126.8	28.0	



Position	GENERAL	SPECIAL		
Single	499			
Chain stitch	80			
Special	198	0		
Press	42			
Hand	208	0		
Amount	1027	0		
Output (pcs)	28.04	#DIV/0!		
Total time	1027		Total out put	28.0