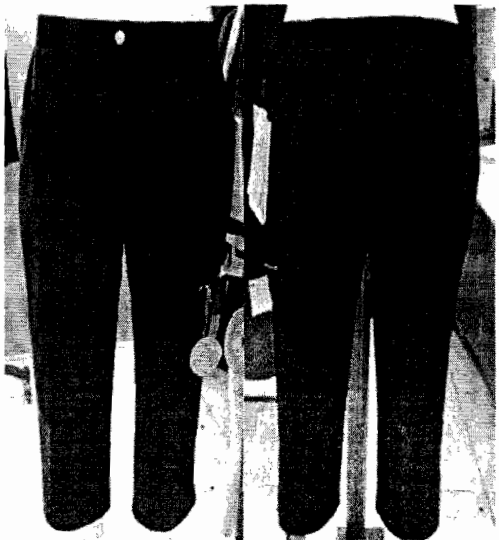


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-146P	款式說明 LADIE PANST 订单 7.950	制表人: THAO ✓	日期: 2016/05/05	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:2030	特車組時間 117	總時間: 2147		
生產出數: 14.19	特車組出數 246.15	IE 總出數: 13.41		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date: 5/05

FLOW CHART OF G16-146P**W.BAND*3**

- 24" 55.CREASE W.BAND*3
27" 56.MARK BAND*3
32" 57.JOIN CENTER TO RIB W.BAND*2
14" 58.PRESS
6" 59.PRESS ELASTIC BAND
13" 60.MARK+CUT ELASTIC*1
24" 61.TACK ELASTIC TO 2EDGE BAND
35" 62.TACK W.BAND OPEN

FRONT

- 18" 1.MARK FRONT*2
20" 2.MARK F.PANEL SEAM*2*2
7" 3.FUSE MEX AT PKT SIDE*1
12" 4.SET BESOM*1(HAND)
22" A 5.CLOSE 2EDGE PKT SIDE*1
9" 6.PRESS BESOM*1
22" A 7.SET ZIPPER+STITCH AROUND*1
8" 8.CREASE PKT FACING*1(SPECIAL MACHINE)
16" 9.TACK FACING TO PKT SIDE*1
18" 10.TACK PKT SIDE TO SEAM*1
14" 11.JOIN F.PANEL SEAM*2(SEFETY)
32" 12.1/16STITCH F.PANEL SEAM*2
40" 13.SEFETY F.PANEL SEAM*2
44" 14.TOPSTITCH F.PANEL SEAM*2(DOUBLE)
18" 15.CREASE F.PKT FACING*2
38" 16.JOIN PKT OPEN*2
16" 17.1/16STITCH PKT OPEN*2
24" 18.STITCH FACING TO BAG*2
13" 19.MARK ATTACK PKT POSITION*2
65" 20.ATTACK TOPSTITCH PKT*2
24" 21.SERGE FRONT+BACK 1EDGE VENT+FRONT RISE
40" 22.SEFETY OUTSEAM*2
15" 23.PRESS OUTSEAM
50" A 24.1/16 ATTACK STITCH PKT SIDE*1
40" 25.SEFETY INSEAM*2
36" 26.SERGE FRONT+BACK RISE
28" 27.JOIN FLY,STITCH
24" 28.PRESS FLY,FRONT+BACK RISE,INSEAM
96" A 29.SET ZIPPER.MARK
35" 30.TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
73" A 31.SET W.BAND,MARK(CHAIN STITCH)
22" 32.CLOSE 2EDGE BAND,TURN
36" 33.SERGE UNDER W.BAND
23" 34.SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACL LBL AT W.BAND
78" A 35.FOLDSTITCH UNDER BAND
68" A 36.1/16STITCH UNDER BAND+UPPER BAND*2(CHAIN STITCH)
70" 37.FOLDSTITCH HEM(DOUBLE)
22" 38.JOIN OUTSEAM 1EDGE UNDER
12" 39.SEW CORDING*2
9" 40.MARK,CUT CORDING*2
15" 41.INSET CORDING AT HOLE
75" A 42.FOLDSTITCH VENT 1EDGE UNDER+TACK CORDING
20" 43.SEW LBL AT SIZE TO LBL AT MAIN+TACK AT OUTSEAM
80" 44.TRIM THREAD

QC

- 12" 001.MARK HOLE AT W.BAND
30" 002.SEW HOLE*2+BAR TACK FLY*1+BTN*1

BACK BODY*4

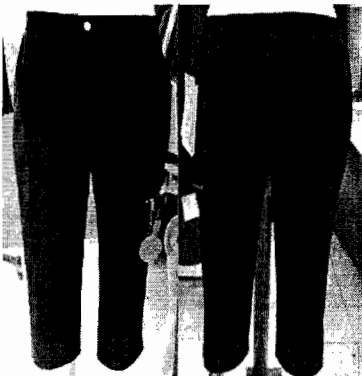
- 18" 22.MARK BACK+PLEAT POSITION*2
15" 23.MARK B.PANEL SEAM*2
28" 24.CLOSE PLEAT*2
24" 25.PRESS MEX PKT*2+PLEAT*2
12" 26.MARK PKT POSITION*2
54" 27.SET BESOM*2(MACH)(TACK BESOM)
12" 28.SET BESOM*2(HAND)
35" A 29.CLOSE 2EDGE*2
17" 30.PRESS BESOME*2
25" 31.STITCH 1EDGE UNDER*2(OUTSIDE)
24" 32.TACK BAG TO BESOME*2
36" A 33.STITCH LIP 3UPPER*2(OUTSIDE)
32" 34.SEFETY PKT*2
18" 35.TACK PKT OPEN*2
20" 36.TACK BAG PKT TO W.BAND
18" 37.CLOSE "SW" PKT*2
28" 38.SERGE B.PANEL SEAM*2(SEFETY)
42" 39.1/16STITCH B.PANEL SEAM*2

ZIPPER FACING*2

- 13" 47.JOIN ZIPPR FACING*2
12" 48.TRIM&TURN
9" 49.PRESS
13" 50.STITCH ZIPPER FACING
9" 51.SERGE ZIPPER FACING +FLY
12" 52.TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING+CLOSE

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	955	
DOUBLE	179	
CHAIN STITCH	141	
SPECIAL	299	105
PRESS	167	
HAND	289	12
AMOUNT	2030	117
OUTPUT PCS	14.19	146.15
TOTAL TIME	2147	TOTAL OUTPUT 13.41



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

STYLE NO: G16-146P
DATE: 2016/05/05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.19

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其他
01	Mark front*2	SD TT*2	C		HAND	18	134	1600	
02	Mark F.panel seam*2*2	SD sườn TT*2*2	C		HAND	20	148	1440	
03	Fuse mex at pkt side*1	Là mex vào vị trí túi sườn*1	B		PRESS	7	56	4114	
04	Set besom*1(hand)	Bổ túi sườn bằng tay*1	C		HAND	12	89	2400	
05	Close 2edge*1	Chặn 2 đầu cơi túi sườn*1	A		SINGLE	22	184	1309	
06	Press besom*1	Là miệng túi sườn*1	B		PRESS	9	72	3200	
07	Set zipper+stitch around*1	Kê khóa+mí xung quanh*1	A		SINGLE	40	335	720	
08	Crease pkt facing*1(special machine)	Là gấp đáp túi sườn(máy ép)	B		SPECIAL	8	64	3600	
09	Tack facing to pkt side*1	Ghim đáp vào túi sườn*1	B		SINGLE	16	128	1800	
10	Tack pkt side to seam	Ghim túi sườn vào sườn*1	B		SINGLE	18	143	1600	
11	Join F.panel seam*2(Safety)	Can chắp sườn ngang TT*2(VS 5C)	B		SW	14	112	2057	
12	1/16Stitch F.panel seam*2	1/16 Mí sườn ngang TT*2	B		SINGLE	23	183	1252	
13	Safety F.panel seam*2	VS 5C sườn dọc TT*2	B		SW	40	319	720	
14	Topstitch F.panel seam*2(double)	Điều sườn dọc TT*2(2kim)	B		DOUBLE	44	351	655	
15	Crease F.pkt facing*2	Là gấp đáp túi TT*2	B		PRESS	18	143	1600	
16	Join pkt open*2	Can chắp miệng túi*2	B		SINGLE	38	303	758	
17	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi trong*2	B		SINGLE	16	128	1800	
18	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót TT*2	B		SINGLE	24	191	1200	
19	Mark attack pkt position*2	SD vị trí dán ổp túi*2	C		HAND	13	96	2215	
20	Attack topstitch pkt*2	Điều ổp túi vào TT*2	A		DOUBLE	65	544	443	
21	Serge front+back 1edge vent+front rise	VS 3C TT+TS 1 đoạn sê+đứngTT	B		SW	24	191	1200	
22	Safety outseam	VS 5C dọc quần*2	B		SW	40	319	720	
23	Press outseam	Là lật dọc	B		PRESS	15	120	1920	
24	1/16 Attack stitch pkt side*1	Dán mí túi sườn*1	A		SINGLE	50	419	576	
25	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	40	319	720	
26	Safety front+back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	36	287	800	
27	Join fly, stitch	Can chắp moi, mí	B		SINGLE	23	183	1252	
28	Crease fly, front+back rise, inseam	Là gấp moi, là đứng TT+TS, giàng	B		PRESS	24	191	1200	
29	Set zipper, mark	Tra khóa, sd	A		SINGLE	32	268	900	
30	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	279	823	
31	Set w.band, mark(chain stitch)	Tra cặp, sd(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	73	611	395	
32	Close 2edge band, turn	Chặn 2 đầu cặp, lộn	B		SINGLE	22	175	1309	
33	Serge under w.band	VS 3C chân cặp	B		SW	36	287	800	
34	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at w band	Ghim móc size vào móc ID, ghim móc sườn	B		SINGLE	23	183	1252	
35	Foldstitch under band	Gập mí lót khe cặp(1kim)	A		SINGLE	78	653	369	
36	1/16Stitch under band+upper band*2	Mí vòng cặp 1/16+đầu cặp*2	A		CHAIN STITCH	68	569	424	
37	Foldstitch hem(double)	Gập điều gấu 2kim	A		DOUBLE	70	586	411	
38	Join outseam 1edge under	Can chắp dọc quần 1 đoạn dưới	B		SINGLE	22	175	1309	
39	Sew cording*2	Can dây rút*2	B		SINGLE	12	96	2400	
40	Mark, cut cording*2	SD, cắt dây rút*2	C		HAND	9	67	3200	
41	Insert cording at hole	Luồn dây vào khuy	C		HAND	15	111	1920	
42	Foldstitch vent 1edge under+tack cording	Gập mí sê đoạn dưới+đặt dây	A		SINGLE	75	628	384	
43	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at outseam	Ghim móc size vào móc ID, ghim móc sườn	B		SINGLE	24	191	1200	

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

STYLE NO: G16-146P
DATE: 2016/05/05

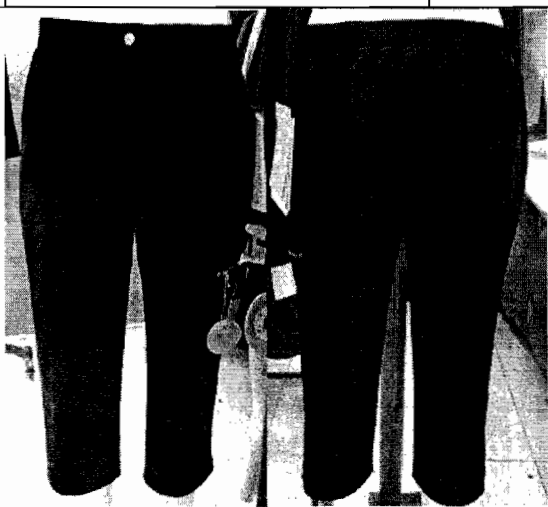
TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.19

# 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	使用配 件及其 他
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	80	594	360	
001	Mark hole*1 at band	SD vị trí lỗ khoét*1+ vị trí cúc*1	C		HANDSCL	12	89	2400	
002	Sew hole*1+bartack*1+btn*1	Bổ khoét*1+di bộ*1+dập cúc*1	B		SPECIAL	30	239	960	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2							
A01	Join zipper facing*2	Cán chắp đáp khóa(bìa mẫu)	B		SPECIAL	13	104	2215	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	12	89	2400	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	9	72	3200	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	104	2215	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+môi	B		SW	9	72	3200	
A06	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	12	96	2400	
	Back body*4	Thân sau*4					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back*2+pleat position*2	SD TS*2+vị trí túi lỵ*2	C		HAND	18	134	1600	
B02	Mark B.panel seam*2	SD sườn TS*2	C		HAND	15	111	1920	
B03	Close pleat*2	May lỵ TS*2	B		SINGLE	28	223	1029	
B04	Press mex+pleat*2	Là mex túi +lỵ*2	B		PRESS	24	191	1200	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí lỗ túi*2	C		HAND	12	89	2400	
B06	Set besom*2(mach)(tack besom)	Bổ túi bằng máy*2(ghim cơi+lót)	B		SPECIAL	54	430	533	
B07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	186	1152	
B08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	35	293	823	
B09	Press besom*2	Là miệng cơi túi	B		PRESS	17	135	1694	
B10	Stitch 1edge under*2(outside)	Mí cạnh túi dưới*2	A		SINGLE	25	209	1152	
B11	Tack bag to besome	Ghim lót vào cơi túi	B		SINGLE	24	191	1200	
B12	Stitch lip 3 upper*2(outside)	Mí 3 cạnh cơi túi trên	A		SINGLE	36	301	800	
B13	Safety pkt*2	VS 5C dít túi	B		SW	32	255	900	
B14	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi	B		SINGLE	18	143	1600	
B15	Tack bag pkt to w.band	Ghim lót túi trên cạp	B		SINGLE	20	159	1440	
B16	Close"sw" pkt*2	Chặn dẫu vs túi*2*2	B		SINGLE	18	143	1600	
B17	Safety B.panel seam*2(Safety)	Cán chắp sườn TS*2(VS 5C)	B		SW	28	223	1029	
B18	1/16Stitch B.panel seam*2	1/16Mí sườn TS*2	B		SINGLE	42	335	686	
	W.band*3	Cạp*3							
C01	Crease band*3	Là gấp cạp*3	B		PRESS	24	191	1200	
C02	Mark band*3	SD cạp chính*2+bo*1	C		HAND	27	200	1067	
C03	Join center to rib band*2	Cán cạp chính với cạp bo*2	B		SINGLE	32	255	900	
C07	Press	Là rẽ can cạp	B		PRESS	14	112	2057	
C04	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	6	48	4800	
C05	Mark++cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	13	96	2215	
C06	Tack elastic to 2edge band	Ghim chun vào 2 đầu cạp	B		SINGLE	24	191	1200	
C08	Tack w.band open	Ghim miệng bo cạp	B		SINGLE	35	279	823	

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

STYLE NO: G16-146P
DATE: 2016/05/05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.19

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其 他
TOTAL					2147	17214	13.41	
		Position	GENERA	SPECIAL				
		Single	955					
		Double	179					
		Chain stitch	141					
		Special	299	105				
		Press	167					
		Hand	289	12				
		Amount	2030	117				
		Output (pcs)	14.19	246.15				
		Total time	2147		Total out		13.41	

製表人: THAO