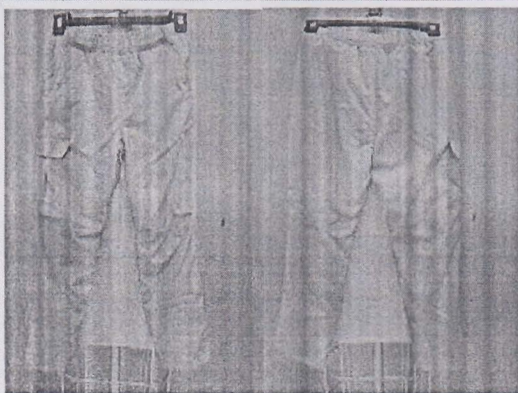


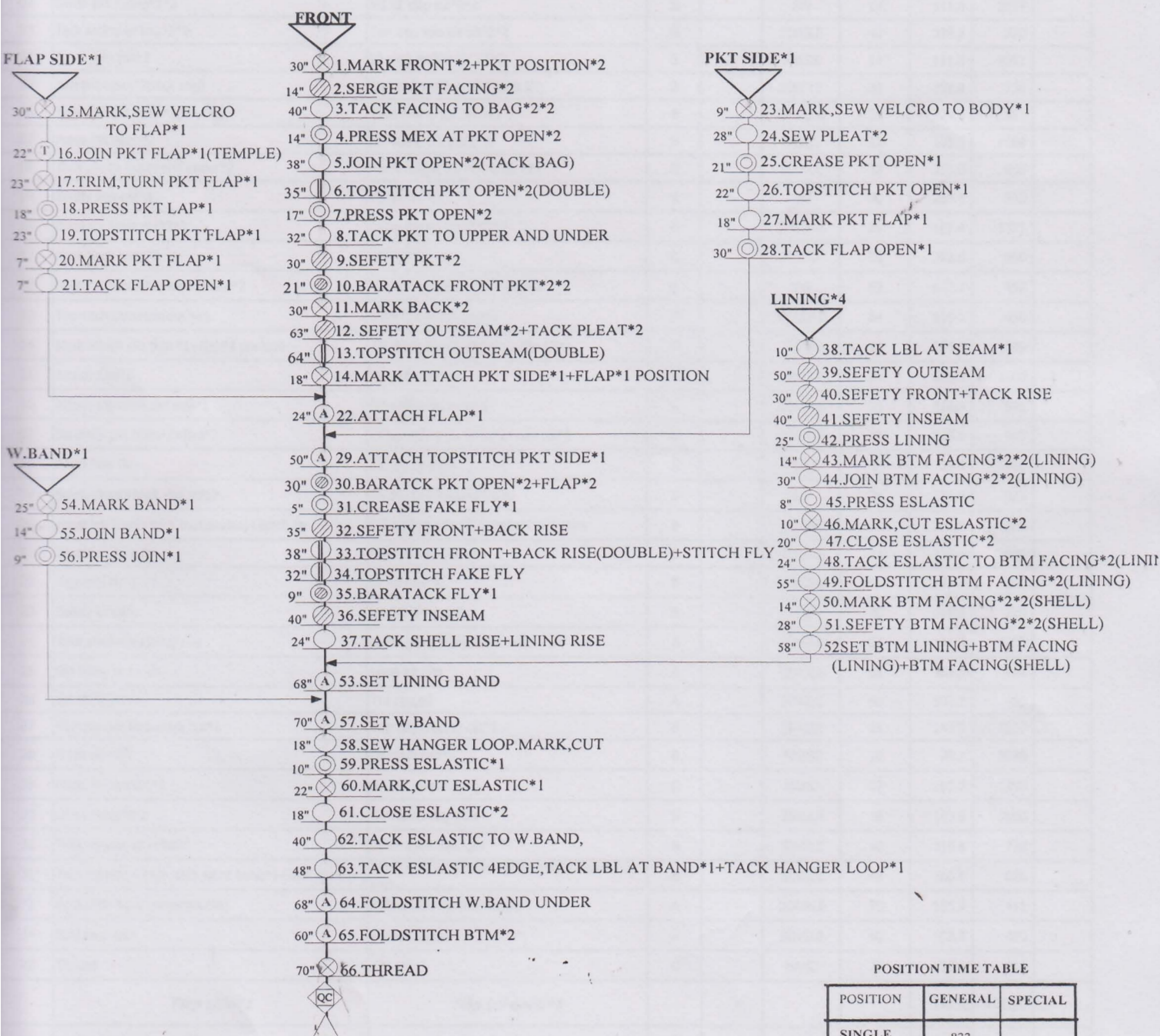
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-159P	款式說明 LADIE PANTS 订单 4000	制表人 THAO	日期: 2016/07/28	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1843	特車組 82	總時間:1925		
生產出數:15.63	特車組出 351.22	IE 總出數: 15.0		

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 7/28

FLOW CHART OF G16-159P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	833	
KANSAI	0	
DOUBLE	289	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	330	82
PRESS	157	
HAND	234	0
AMOUNT	1843	82
OUTPUT PCS	15.63	351.22
TOTAL TIME	1925	TOTAL OUTPUT 15.0

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

STYLE NO: G16-159P
DATE: 2016-07-27

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.63

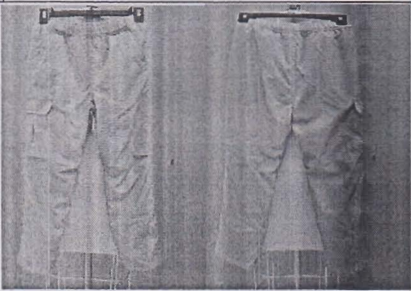
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
02	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	14	111.6	2057	
03	Tack facing to bag*2*2	Can đáp vào lót túi*2*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
04	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Join pkt open*2(tack bag)	Can chập miệng túi*2(đặt lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
06	Topstitch pkt open*2(double)	Điều miệng túi 2kim*2	B		DOUBLE	35	279.0	823	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	32	255.0	900	
09	Safety bag pkt*2	VS 5C đít túi	B		SW	30	239.1	960	
10	Baratack front pkt*2*2	Di bộ miệng túi TT*2*2	B		SPECIAL	21	167.4	1371	
11	Mark back body*2	SD TS*2	C		HAND	30	222.6	960	
12	Safety outseam*2+tack pleat*2	VS 5C dọc quần+tack pleat*2	B		SW	63	502.1	457	
13	Topstitch outseam(double)	Điều dọc quần (2kim)	B		DOUBLE	64	510.1	450	
14	Mark attach pkt side *1+flap*1 position	SD vị trí dán túi sườn*1+nắp túi*1	C		HAND	18	133.6	1600	
15	Attach flap*1	Dán nắp túi*1	A		SINGLE	24	200.9	1200	
16	Attach topstitch pkt side*1	Dán điều túi sườn*1	A		DOUBLE	50	418.5	576	
17	Baratack pkt open*2+flap*2	Di bộ miệng túi sườn*2+nắp túi*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
18	Press fake fly	Là gấp moi giả	B		PRESS	5	39.9	5760	
19	Safety front+back rise,notch	VS 5C TT+TS(1kim),bấm	B		SW	35	279.0	823	
20	Topstitch front+back rise(double)+stitch fly	Điều đứng TT+TS 2kim+mí moi 1kim	B		DOUBLE	38	302.9	758	
21	Topstitch fake fly	Điều moi giả(2kim)	B		DOUBLE	32	255.0	900	
22	Baratack fly*1	Di bộ moi*1	B		SPECIAL	9	71.7	3200	
23	Safety inseam	VS 5C dăng quần	B		SW	40	318.8	720	
24	Tack shell rise+lining rise	Ghim giằng đứng chính+đứng lót	B		SINGLE	24	191.3	1200	
25	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A		SINGLE	68	569.2	424	
26	Set band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	60	502.2	480	
27	Sew hanger loop,mark,cut*1	Can dây treo,sd cắt*1	B		SINGLE	18	143.5	1600	
28	Press elastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	10	79.7	2880	
29	Mark,cut elastic*1	SD,cắt chun cạp*1,	C		HAND	22	163.2	1309	
30	Close elastic*2	Can chun cạp 2lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
31	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào cạp	B		SINGLE	40	318.8	720	
32	Tack elastic 4edge ,tack lbl at band*1+tack hanger loop	Ghim 4 điểm vào cạp+ghim mác*1+ghim dây treo	B		SINGLE	46	366.6	626	
33	Foldstitch band under(double)	Điều chân cạp dưới(2kim)	A		DOUBLE	70	585.9	411	
34	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A		SINGLE	60	502.2	480	
XZ	Thread	Cắt chỉ	C		HAND	70	519.4	411	
	Flap side*1	Nắp túi sườn*1					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark,sew velcro to flap*1	SD,may nhám vào nắp túi*1	B		SINGLE	18	143.5	1600	
A02	Join pkt flap*1(temple)	Can chập nắp túi*1(bìa mẫu)	B		SPECIAL	22	175.3	1309	
A03	Trim,turn pkt flap*1	Chém,sửa lộn nắp túi*1	C		HAND	23	170.7	1252	
A04	Press pkt flap*1	Là nắp túi*1	B		PRESS	18	143.5	1600	
A05	Topstitch pkt flap*1	1/4Điều nắp túi *1	B		SINGLE	23	183.3	1252	
A06	Mark pkt flap*1	SD miệng nắp túi*1	C		HAND	7	51.9	4114	
A07	Tack flap open*1	Ghim miệng nắp túi*1	B		SINGLE	7	55.8	4114	
	Pkt side*1	Túi sườn*1					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark pleat*2 position	SD vị trí may ly*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B02	Sew pleat*2	May gấp ly*2	B		SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Crease pkt open*1	Là gấp miệng túi*1	B		PRESS	21	167.4	1371	
B04	Topstitch pkt open *1	Điều miệng túi *1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B05	Mark,sew velcro to pkt open*1	SD.may nhám vào túi*1	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B06	Crease around pkt*1+press pleat*2	Là gấp xung quanh túi*1+là ly	B		PRESS	30	239.1	960	
	W.band*1	Cạp*1					FALSE	#DIV/0!	

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

STYLE NO: G16-159P
DATE: 2016-07-27

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.63

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件 及其他
C01	Mark band*1	SD cặp*1	C		HAND	25	185.5	1152	
C02	Join band*1	Can giữ cặp*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
C03	Press join*1	Là rẽ giữ cặp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
	Lining*4	Lót*4					FALSE	#DIV/0!	
D01	Tack lbl at seam*1	Ghim mác vào sườn*1, sd	B		SINGLE	10	79.7	2880	
D02	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	50	398.5	576	
D03	Safety front + back rise	VS 5C TT+TS	B		SW	30	239.1	960	
D04	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	40	318.8	720	
D05	Press lining	Là lật dọc, dằng, đứng TT, TS	B		PRESS	25	199.3	1152	
D06	Mark btm facing*2*2(lining)	SD đáp gấu lót*2*2	C		HAND	14	103.9	2057	
D07	Join btm facing*2*2(lining)	Can chập bọc đáp gấu lót*2*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
D08	Press elastic	Là chun	B		PRESS	8	63.8	3600	
D09	Mark, cut elastic*2	SD, cắt chun gấu*2	C		HAND	10	74.2	2880	
D10	Close elastic*2	Can chun gấu 2 lần*2	B		SINGLE	20	159.4	1440	
D11	Tack elastic to btm facing*2(lining)	Ghim chun vào đáp gấu 2 điểm*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
D12	Foldstitch btm facing*2(lining)	Gập diều đáp gấu *2	B		SINGLE	55	438.4	524	
D13	Mark btm facing*2*2(shell)	SD đáp gấu vải chính*2*2	C		HAND	14	103.9	2057	
D14	Safety btm facing*2*2(shell)	Can đáp gấu*2(VS 5C)	B		SW	28	223.2	1029	
D15	Set btm lining+btm facing(lining)+btm facing(shell)	Kẹp+Can gấu lót+đáp gấu+đáp gấu chính*2	B		SINGLE	58	462.3	497	
TOTAL						1925	15325	15.0	



Positio n	GENERA l	SPECIAL			
Single	833				
Double	289				
Chain Stitch	0				
Special	330	82			
Press	157				
Hand	234	0			
Amoun t	1843	82			
Output (pcs)	15.63	351.22			
Total time	1925		Total out put		15.0

製表人: THAO