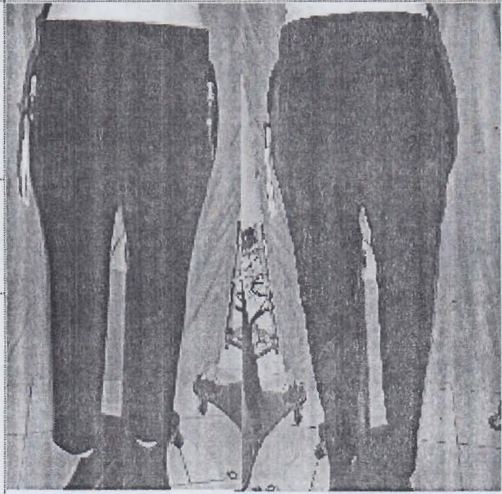


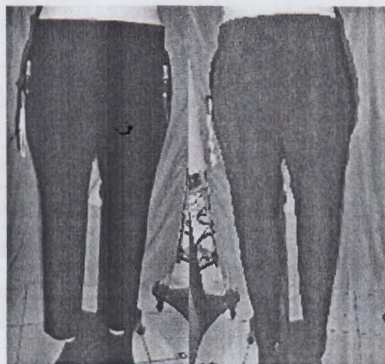
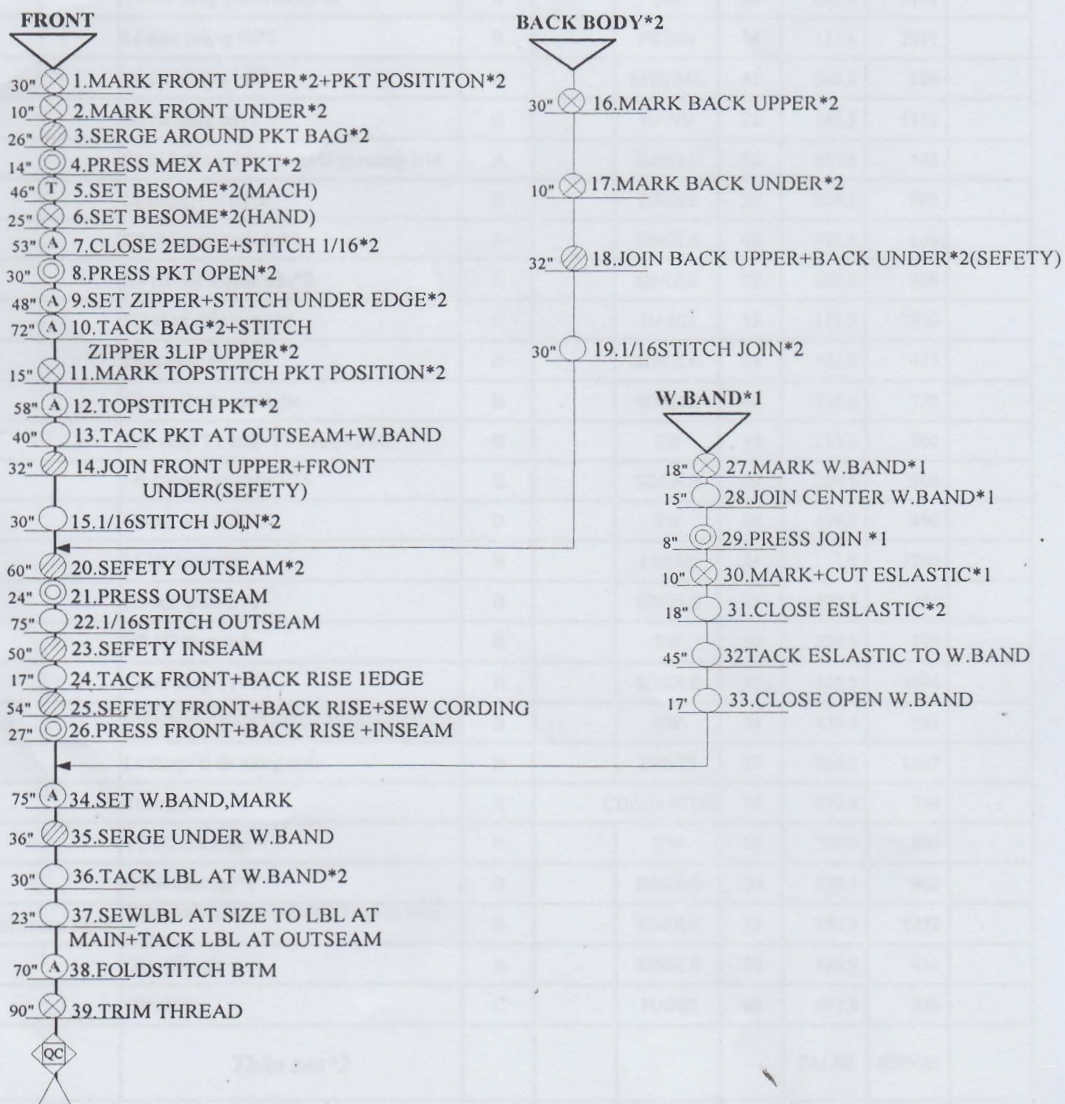
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-162P	款式說明 LADIE PANST 订单 8.070	制表人 THAO	日期: 2016/06/11	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1347	特車組時 46	總時間: 1393		
生產出數: 21.38	特車組出數 626.09	IE 總出數: 20.7		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

FLOW CHART OF G16-162P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	641	
CHAIN STITCH	75	
SPECIAL	290	46
PRESS	103	
HAND	238	0
AMOUNT	1347	46
OUTPUT PCS	21.38	626.09
TOTAL TIME	1393	TOTAL OUTPUT 20.7

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

STYLE NO: G16-062
DATE: 2016-06-11

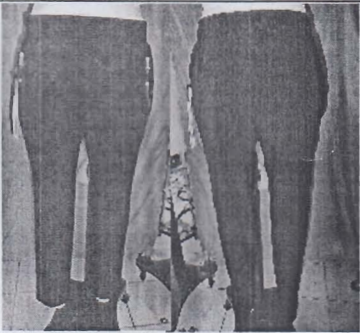
TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 21.38

# 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 upper+pkt position*2	SD TT trên+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
02	Mark front under*2	SD TT dưới*2	C		HAND	10	74.2	2880	
03	Serge around bag*2	VS 3C xung quanh lót túi*2	B		SW	26	207.2	1108	
04	Press mex at pkt*2	Là mex miệng túi*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Set besome*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	46	366.6	626	
06	Set besome*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
07	Close 2edge*2+stitch 1/16	Chặn 2 đầu coi túi*2+mí tăng cường 1/16	A		SINGLE	53	443.6	543	
08	Press pkt open*2	Là miệng coi túi*2	B		PRESS	30	239.1	960	
09	Set zipper+stitch under edge*2	Kê khóa(mi cạnh dưới)	A		SINGLE	48	401.8	600	
10	Tack bag +Stitch zipper 3 lip upper*2	Kê lót+Mí 3 cạnh trên*2	A		SINGLE	72	602.6	400	
11	Mark topstitch pkt position*2	SD vị trí diều trang trí	C		HAND	15	111.3	1920	
12	Topstitch pkt*2	Diều trang trí túi*2	A		SINGLE	58	485.5	497	
13	Tack pkt at out seam&w.band	Ghim túi trên cạp,sườn	B		SINGLE	40	318.8	720	
14	Join front upper+front under(Sefety)	Cán chắp TT trên+TT dưới(VS 5C)	B		SW	32	255.0	900	
15	1/16Stitch join*2	Mí đường cán chắp 1/16	B		SINGLE	30	239.1	960	
16	Sefety out seam*2	VS 5C dọc quần*2	B		SW	60	478.2	480	
17	Press outseam	Là lật dọc quần	B		PRESS	24	191.3	1200	
18	1/16Stitch outseam	Mí dọc quần 1/16	B		SINGLE	75	597.8	384	
19	Sefety inseam	VS 5C dăng quần	B		SW	50	398.5	576	
20	Tack front+back rise	Ghim đũng TT+TS	B		SINGLE	17	135.5	1694	
21	Sefety front& back rise+sew cording	VS 5C đũng TT+TS+kẹp dây bún	B		SW	54	430.4	533	
22	Press front+back rise+ in seam	Là đũng+là lật giàng quần	B		PRESS	27	215.2	1067	
23	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		CHAIN STITC	75	627.8	384	
24	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	36	286.9	800	
25	Tack lbl at w.band*2	Ghim mác cạp*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
26	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim mác size vào mác ID+ghim mác sườn	B		SINGLE	23	183.3	1252	
27	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim &turn	Cắt chỉ	C		HAND	90	667.8	320	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back upper*2	SD TS trên*2	C		HAND	30	222.6	960	
A02	Mark back under*2	SD TS dưới*2	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Join back upper+back under(Sefety)	Cán chắp TS trên+TS dưới(VS 5C)	B		SW	32	255.0	900	
A04	1/16Stitch join*2	Mí đường cán chắp 1/16	B		SINGLE	30	239.1	960	
	W.band*1	Cạp bo*1					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark w.band*1	SD cạp*1	C		HAND	18	133.6	1600	
B02	Tack center band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
B03	Press center band*2	Là rẽ cán cạp*1	B		PRESS	8	63.8	3600	
B04	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun bán cạp*1	C		HAND	10	74.2	2880	
B05	Close elastic*2	Chặn miệng chun cạp 2 lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B06	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào bán cạp	B		SINGLE	45	358.7	640	
B07	Close w.band open	Ghim miệng cạp	B		SINGLE	17	135.5	1694	

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

STYLE NO: G16-062
DATE: 2016-06-11

TAIPEI IE OUTPUT: 21.38
VN IE OUTPUT: 21.38

# 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
TOTAL					1393	11122	20.7	
		Position	GENER	SPECIAL				
		Single	641					
		Double	0					
		Chain Stitch	75					
		Special	290	46				
		Press	103					
		Hand	238	0				
		Amount	1347	46				
		Output (pcs)	21.38	626.09				
		Total time	1393		Total out put		20.7	

製表人 THAO