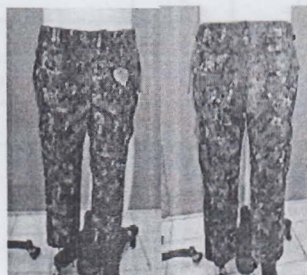
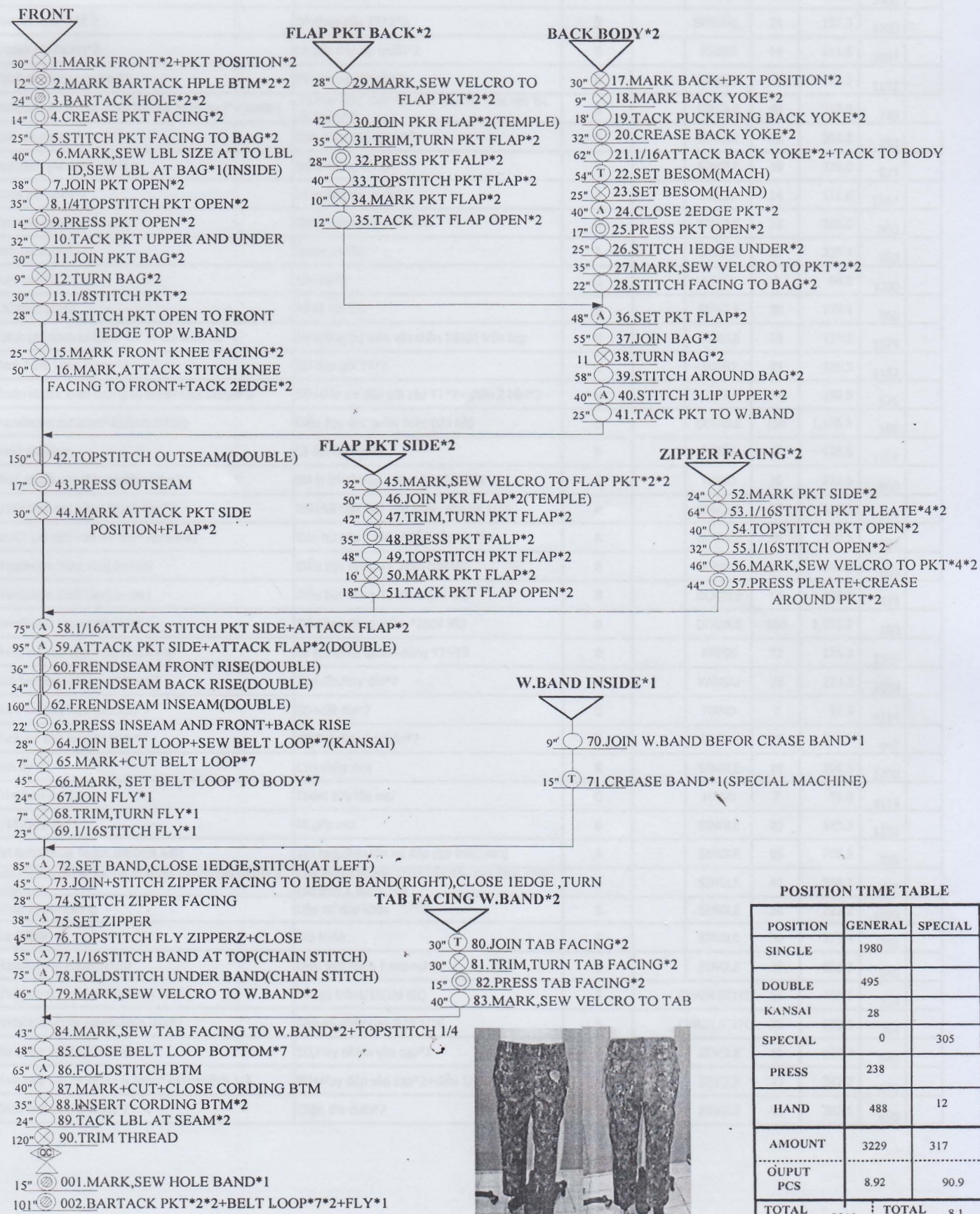


4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-192P	款式說明 LADIE PANST 订单 2000	制表人 THAO	日期: 2016/06/16	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 3229	特車組 317	總時間: 3546		
生產出數: 8.92	特車組出 90.9	IE 總出數: 8.1		

2/12/18

FLOW CHART OF G16-192P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1980	
DOUBLE	495	
KANSAI	28	
SPECIAL	0	305
PRESS	238	
HAND	488	12
AMOUNT	3229	317
OUTPUT PCS	8.92	90.9
TOTAL TIME	3546	TOTAL OUTPUT 8.1

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

STYLE NO: G16-192P
DATE: 2016/06/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.92

# 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	使用 配件 及其
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
02	Mark bartack hole btm*2*2	SD bổ khuy gấu TT*2*2	C		HAND SCL	12	89.0	2400	
03	Bartack hole*2*2	Bổ khuy gấu TT*2*2	B		SPECIAL	24	191.3	1200	
04	Crease pkt facing*2	Là gấp đáp túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Stitch pkt facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
06	Mark,sew lbl at zise to lbl ID,sew lbl at bag*1(inside)	SD,May móc size vào móc ID,may móc vào lót túi trong*1	B		SINGLE	40	318.8	720	
07	Join pkt open*2	Can chắp miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
08	Topstitch pkt open 1/4*2	Điều miệng túi 1/4	B		SINGLE	35	279.0	823	
09	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
10	Tack pkt upper and under	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	32	255.0	900	
11	Join pkt bag*2	Quay lót túi	B		SINGLE	30	239.1	960	
12	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
13	1/8Stitch pkt*2	Mí lót túi 1/8	B		SINGLE	30	239.1	960	
14	Stitch pkt open to front 1edge top w.band	Mí miệng túi trên vào thân 1đoạn trên cạp	B		SINGLE	28	223.2	1029	
15	Mark front knee facing*2	SD đáp gối TT*2	C		HAND	25	185.5	1152	
16	Mark+attack knee facing to front+tack 2edge*2	SD+Dán mí đáp gối vào TT*2+ghim 2 bên*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
17	Freindseam outseam*2(chain stitch)	Điều bọc dọc quần 2kim (chỉ tết)	B		DOUBLE	150	1,195.5	192	
18	Press outseam	Là êm dọc quần	B		PRESS	17	135.5	1694	
19	Mark attack pkt side position+flap*2	SD vị trí dán túi sườn*2+nắp túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
20	1/16Attack pkt side+attack flap*2	Dán túi hộp một kim +dán nắp túi 1/16	A		SINGLE	75	622.5	384	
21	Attack pkt side+attack flap*2(double)	Dán túi hộp 2 kim +điều nắp túi 2kim	A		DOUBLE	95	788.5	303	
22	Freindseam front rise(double)	Điều bọc đứng TT 2kim (chỉ tết)	B		DOUBLE	36	286.9	800	
23	Freindseam back rise(double)	Điều bọc đứng TS 2kim (chỉ tết)	B		DOUBLE	54	430.4	533	
24	Freindseam inseam(double) *	Điều bọc dằng quần *2(chỉ tết)	B		DOUBLE	160	1,275.2	180	
25	Press inseam and front+back rise	Là êm dằng quần+đứng TT+TS	B		PRESS	22	175.3	1309	
26	Join belt loop+sew belt loop*7	Can đĩa,May đĩa*7	B		KANSAI	28	223.2	1029	
27	Mark set belt loop position*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
28	Mark,set belt loop to body*7	SD,Tra đĩa vào thân*7	B		SINGLE	45	358.7	640	
29	Join fly*1	Can chắp moi	B		SINGLE	24	191.3	1200	
30	Trim,turn fly*1	Chém sửa lộn moi	C		HAND	7	51.9	4114	
31	1/16Stitch fly*1	Mí gấp moi	B		SINGLE	23	183.3	1252	
32	Set band,close 1edge,stitch(at left)	Tra cạp,chặn lộn mí đầu cạp trái(1kim)	A		SINGLE	85	705.5	339	
33	Join+Stitch zipper facing to1edge band(right),close 1 edge,turn	Can chắp+Mí đáp khóa vào đầu cạp phải, chặn cạp trên 1 đoạn, lộn	B		SINGLE	45	358.7	640	
34	Stitch zipper facing	Gập mí đáp khóa	B		SINGLE	28	223.2	1029	
35	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	38	315.4	758	
36	Topstitch fly zipper+close	Điều moi khóa 1 kim+chặn	B		SINGLE	45	358.7	640	
37	1/6Stitch w.band at top(chain stitch)	Mí cạp trên1/16(chỉ tết)	A		CHAIN STITCH	55	456.5	524	
38	Foldstitch under band(chain stitch)	Gập mí chân cạp dưới 1/16	A		CHAIN STITCH	75	622.5	384	
39	Mark,sew velcro to w.band*2	SD,May nhám vào cạp*2	B		SINGLE	45	358.7	640	
40	Mark,sew tab facing to w.band*2+topstitch 1/4	SD+May đáp vào cạp*2+điều 1/4	B		SINGLE	43	342.7	670	
41	Close belt loop bottom*7	Chặn đĩa dưới*7	B		SINGLE	48	382.6	600	

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

STYLE NO: G16-192P
DATE: 2016/06/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.92

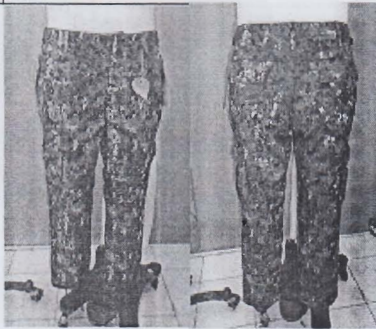
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn	使用 配件 及其
42	Foldstitch btm	Điều gấp gấu	A		SINGLE	65	539.5	443	
43	Mark+cut+close cording btm*2	SD+cắt +chặn dây gấu*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
44	Insert cording btm*2	Luồn dây gấu*2	C		SINGLE	35	259.7	823	
45	Tack lbl at seam*2	Ghim mác sườn*2	B		SINGLE	24	191.3	1200	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	120	890.4	240	
001	Mark,Sew hole*1	SD,Thùa khuyết*1	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
002	Bartack pkt*2*2+belt loop*7*2+fly*1	Di bộ túi*2*2+bộ đĩa*7*2+mọi*1	B		SPECIAL	101	805.0	285	
	Flap pkt back*2	Nắp túi sau*2					FALSE	####	
A01	Mark,sew velcro to flap pkt*2*2	SD,Máy nhám vào nắp túi*2*2	C		HAND	28	207.8	1029	
A02	Join pkt flap*2(temple)	Cán chắp nắp túi (mẫu)	B		SPECIAL	42	334.7	686	
A03	Trim,turn pkt flap*2	Chém,sửa lộn nắp túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
A04	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
A05	1/4Topstitch pkt flap*2	Điều nắp túi 1/4*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
A06	Mark pkt flap*2	SD nắp túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
A07	Tack pkt flap open*2	Ghim miệng nắp túi	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	####	
B01	Mark back body+pkt position*2	SD TS*2+vị trí túi*2	C		HAND	30	222.6	960	
B02	Mark back yoke*2	SD đáp mông TS *2	C		HAND	9	66.8	3200	
B03	Tack puckering back yoke*2	Ghim dúm đáp cầu mông TS	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B04	Crease back yoke*2	Là gấp đáp mông TS*2	B		PRESS	32	255.0	900	
B05	1/16Attack back yoke*2+tack to body	Dán đáp mông TS 1/16*2+ghim vào thân	B		SINGLE	62	494.1	465	
B06	Set besom(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge pkt*2	Chặn 2 đầu cơ túi*2	A		SINGLE	40	332.0	720	
B09	Press pkt open*2	Là miệng cơ túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	Stitch 1edge under*2	Mí cạnh dưới*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
B11	Mark,sew velcro to pkt*2*2	SD,Máy nhám vào túi sau*2*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
B12	Stitch facing to bag*2	Mí gấp đáp túi vào lót*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B13	Set pkt flap*2	Tra nắp túi *2	A		SINGLE	48	398.4	600	
B14	Join bag *2	Quây tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	55	438.4	524	
B15	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	11	81.6	2618	
B16	Stitch around bag*2	Mí xung quanh đáy túi	B		SINGLE	58	462.3	497	
B17	Stitch 3lip upper*2	Mí 3 cạnh cơ túi trên*2	A		SINGLE	40	332.0	720	
B18	Tack pkt to w.band	Ghim túi trên cạp*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
	Flap pkt side*2	Nắp túi sườn*2					FALSE	####	
C01	Mark,sew velcro to flap pkt*2*2	SD,Máy nhám vào nắp túi*2*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
C02	Join pkt flap*2(temple)	Cán chắp nắp túi (mẫu)	B		SPECIAL	48	382.6	600	
C03	Trim,turn pkt flap*2	Chém,sửa lộn nắp túi	C		HAND	42	311.6	686	
C04	Press pkt flap*2	Là nắp túi*2	B		PRESS	35	279.0	823	
C05	Topstitch pkt flap*2	Điều nắp túi 1/4	B		SINGLE	48	382.6	600	
C06	Mark pkt flap*2	SD nắp túi*2	C		HAND	16	118.7	1800	
C07	Tack pkt flap open*2	Ghim miệng nắp túi	B		SINGLE	18	143.5	1600	

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

STYLE NO: G16-192P
DATE: 2016/06/16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 8.92

# 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	使用 配件 及其
	<i>Pkt side*2</i>	<i>Túi sườn*2</i>					FALSE	####	
D01	Mark pkt side*2	SD túi sườn	C		HAND	24	178.1	1200	
D02	1/16Stitch pkt pleate*4*2	Mí ly túi 1/16*4*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
D03	Topstitch pkt open*2	Điều gấp miệng túi*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
D04	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi 1/16	B		SINGLE	32	255.0	900	
D05	Mark,sew velcro to pkt*4*2	SD,May nhám vào túi sườn*4*2	B		SINGLE	46	366.6	626	
D06	Press pleate*4*2+crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi+là ly	B		PRESS	44	350.7	655	
	<i>W.band inside*1</i>	<i>Cạp trong*1</i>					FALSE	####	
E01	Join w.band befor crease band*1	Can cạp trước khi đi ép	B		SINGLE	9	71.7	3200	
E02	Crease band*1(special machine)	Là gấp bàn cạp*1(máy ép)	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
	<i>Tab facing w.band*2</i>	<i>Đáp cá cạp*2</i>					FALSE	####	
G01	Join w.band tab facing*2(template)	Can chắp đáp cá cạp*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
G02	Trim,turn w.band tab facing*2	Sửa,lộn đáp cá cạp*2	C		HAND	30	222.6	960	
G03	Press tab facing*2	Là đáp cá cạp*2	B		PRESS	15	119.6	1920	
G04	Mark,sew velcro to tab facing*2	SD+May nhám vào đáp cá*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
TOTAL						3546	28171	8.1	



Opeation Công đoạn	Genera l	Special Chuyên môn			
Single	1980				
Double	495				
Kansai	28				
Special	0	305			
Press	238				
Hand	488	12			
Amount	3229	317			
Out put (SLCN)	8.92	90.9			
Total time	3546		Total		8.1

製表人: THAO