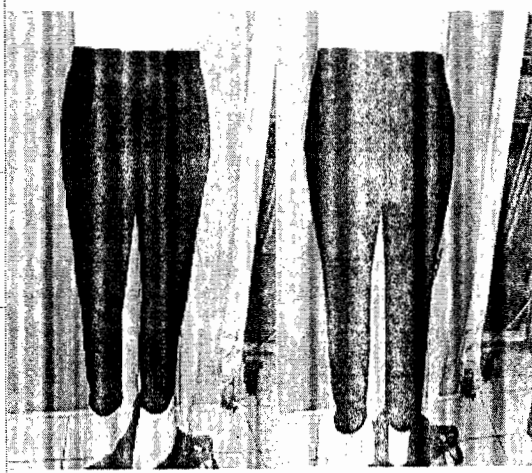


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

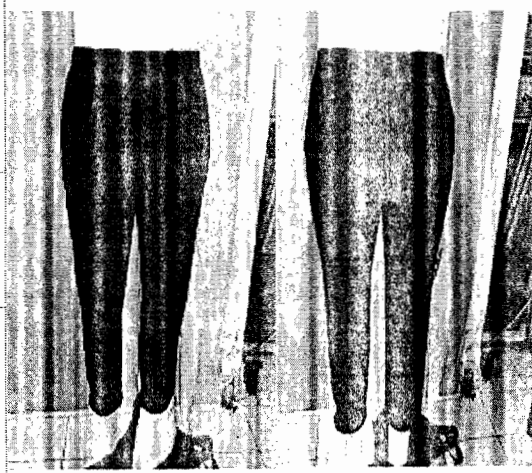
款式: G16-261P	款式說 LADIES PANTS 订单 1.178	制表人 THAO	日期: 2016/11/01	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1607	特車組 0	總時間:1607		
生產出數:17.92	特車組出 0	IE 總出數:17.92		

PPIC 主管:

廖 11/01

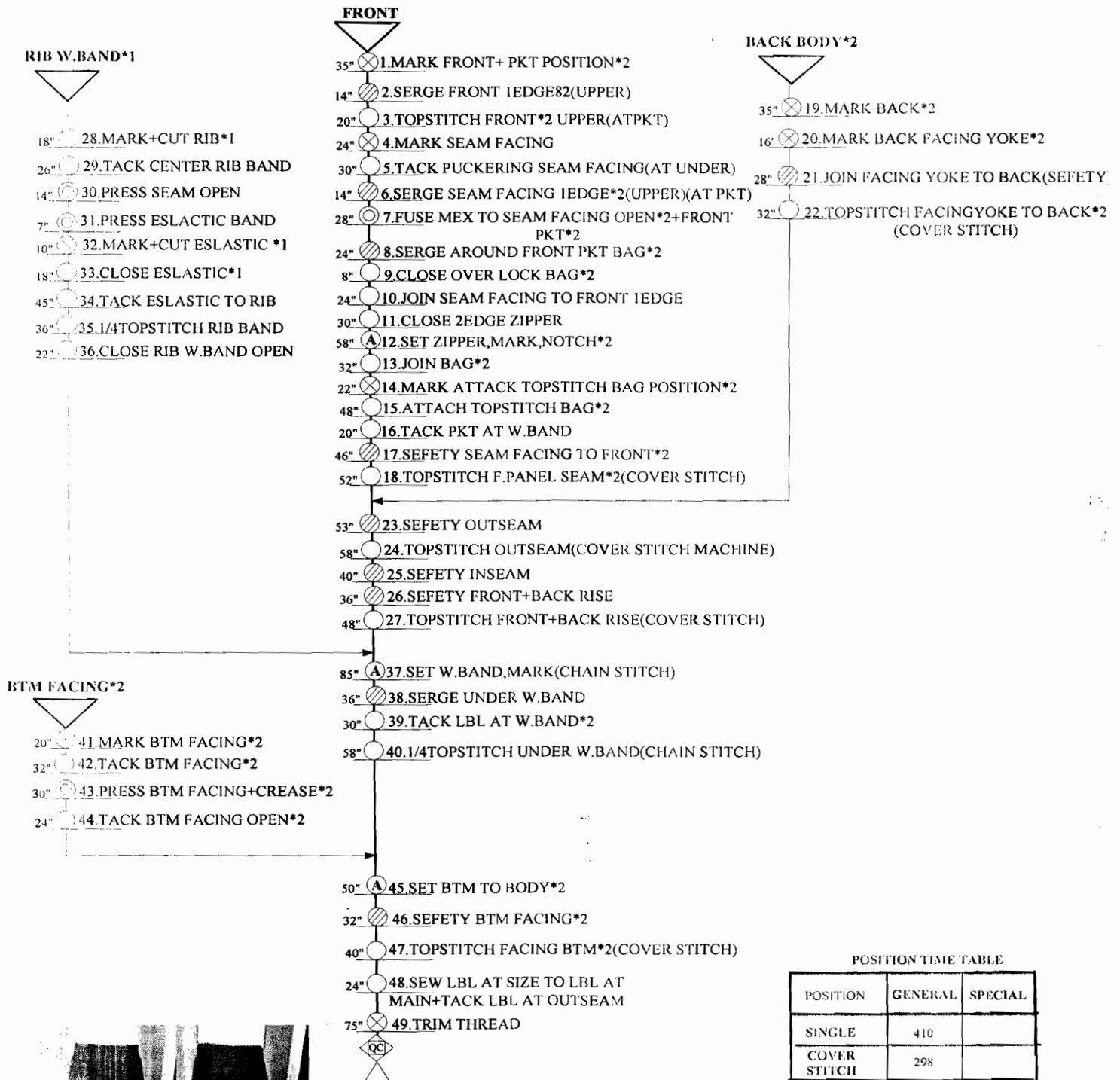
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G16-261P	款式說 LADIES PANTS 订单 1.178	制表人 THAO	日期：2016/11/01	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間 1607	特車組 0	總時間:1607		
生產出數:17.92	特車組出 0	IE 總出數:17.92		

PPIC 主管：...

廖 11/01

FLOW CHART OF G16-261P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	410	
COVER STITCH	298	
CHAIN STITCH	242	
SPECIAL	323	0
PRESS	79	
HAND	254.84	0
AMOUNT	1607	0
OUTPUT PCS	17.92	0
TOTAL TIME	1607	TOTAL OUTPUT 17.92

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

STYLE NO: G16-261P
DATE: 2016/11/01

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.92

# 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 lượng	使用配件及其他
01	Mark front*2+ pkt posititon*2	SD TT*2+vị trí túi*2	C		HAND	35	260	823	
02	Serge front 1 edge*2(upper)	VS 3C TT 1 đoạn*2	B		SW	14	112	2057	
03	Topstitch front*2 upper(at pkt)	Điều trần đề TT 1 đoạn trên	B		COVER STITCH	20	159	1440	
04	Mark seam facing*2	SD đáp sườn*2	C		HAND	24	178	1200	
05	Tack puckering seam facing*2(at under)	Ghim dúm đáp sườn 2ben*2(ở dưới)	B		SINGLE	30	239	960	
06	Serge seam facing 1edge*2(upper)(at pkt)	VS 3C đáp sườn 1 đoạn*2(bên có túi)	B		SW	14	112	2057	
07	Fuse mex to seam facing open*2+ front pkt*2	Là mex vào miệng đáp sườn*2+miệng TT*2	B		PRESS	28	223	1029	
08	Serge around front pkt bag*2	VS 3C xung quanh lót túi trước*2	B		SW	24	191	1200	
09	Close overlock bag*2	Chặn dẫu vs lót túi trước*2	B		SINGLE	8	64	3600	
10	Join seam facing to front 1 edge	Cán chắp đáp sườn vào TT 1 đoạn	B		SINGLE	24	191	1200	
11	Close 2 edge zipper	Chặn khóa 2 đầu	B		SINGLE	30	239	960	
12	Set zipper,mark,notch*2	Tra khóa,sd,bấm*2	A		SINGLE	58	485	497	
13	Join bag*2	Kê lót túi*2	B		SINGLE	32	255	900	
14	Mark attack topstitch bag position*2	SD+điều trang trí túi*2	C		HAND	22	163	1309	
15	Attack topstitch bag*2	Điều ộp lót túi trước*2	B		COVER STITCH	48	383	600	
16	Tack pkt at w.band*2	Ghim lót túi trên cạp*2	B		SINGLE	20	159	1440	
17	Safety seam facing to front*2	VS 5C đáp sườn vào TT*2	B		SW	46	367	626	
18	Topstitch F.panel seam *2(cover stitch machine)	Điều trần đề sườn TT*2	B		COVER STITCH	52	414	554	
19	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	53	422	543	
20	Topstitch out seam(cover stitch machine)	Điều trần đề dọc quần	B		COVER STITCH	58	462	497	
21	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	40	319	720	
22	Safety front+back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	36	287	800	
23	Topstitch front+back rise(cover stitch machine)	Điều trần đề đứng TT+TS	B		COVER STITCH	48	383	600	
24	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		CHAIN STITCH	85	711	339	
25	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	36	287	800	
26	Tack lbl at w.band*2	Ghim móc cạp*2	B		SINGLE	30	239	960	
27	1/4 topstitch under w.band	Điều vòng cạp dưới 1/4	B		CHAIN STITCH	58	462	497	
28	Set btm to body*2	Tra đáp gấu vào thân(1kim)	A		SINGLE	50	419	576	
29	Safety btm facing	VS 5C đáp gấu	B		SW	32	255	900	
30	Topstitch facing btm*2(cover stitch machine)	Điều trần đáp gấu*2(may trần đề)	B		COVER STITCH	40	319	720	
31	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B		SINGLE	24	191	1200	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	557	384	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back*2	SD TS*2	C		HAND	35	260	823	
A02	Mark back facing yoke *2	SD đáp cầu hông TS*2	C		HAND	16	118	1818	
A03	Join facing yoke to back(Safety)	Cán chắp đáp cầu hông TS(VS 5C)	B		SW	28	223	1029	
A04	Topstitch facing yoke to back*2(cover stitch)	Điều trần đề đáp cầu hông*2	B		COVER STITCH	32	255	900	
	Rib w.band*1	Cạp bo*1					FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark rib*1	SD bo cạp*1	C		HAND	18	134	1600	
C02	Tack center rib band*2	Cán giữa bo cạp*2	B		SINGLE	26	207	1108	
C03	Press center rib band*2	Là rẽ cán bo cạp*2	B		PRESS	14	112	2057	

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

STYLE NO: G16-261P
DATE: 2016/11/01

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.92

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	output Sản lượng	使用配件及其他
C04	Press elastic band	Là chun cạp 1 đường	B		PRESS	7	56	4114	
C05	Mark+cut elastic*1	SD+ cắt chun bản cạp*1	C		HAND	10	74	2880	
C06	Close elastic*1	Chặn miệng chun cạp 2 lần	B		CHAIN STITCH	18	143	1600	
C07	Tack elastic to rib	Ghim chun vào bản cạp bo	B		CHAIN STITCH	45	359	640	
C08	1/4topstitch rib band	Điều bản cạp bo 1/4	B		CHAIN STITCH	36	287	800	
C09	Ghim miệng bo cạp	Ghim miệng bo cạp	B		SINGLE	22	175	1309	
	Facing btm*2	Đáp gấu*2					FALSE	#DIV/0!	
D01	Mark btm facing *2	Sd bo gấu*2	C		HAND	20	148	1440	
D02	Tack btm facing*2	Can bo gấu*2	B		SINGLE	32	255	900	
D03	Press btm facing+crease*2	Là rẽ bo gấu+gấp gấu*2	B		PRESS	30	239	960	
D04	Tack btm facing open*2	Ghim miệng đáp gấu	B		SINGLE	24	191	1200	
TOTAL						1607	12744	17.92	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	410				
Cover stitch	298				
Chain stitch	242				
Special	323	0			
Press	79				
Hand	254.84	0			
Amount	1607	0			
Output (pcs)	17.92	#DIV/0!			
Total time	1607		Total out		17.92

製表人: THAO