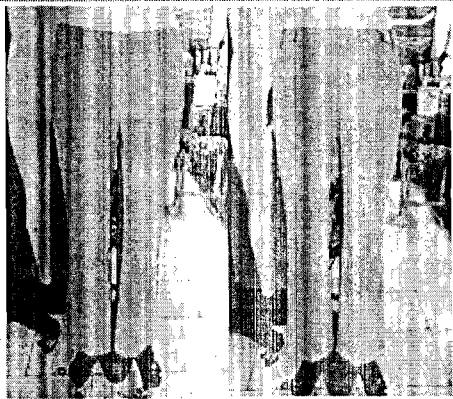


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-267P	款式說 LADIES PANTS 订单 9.718	制表人 THAO	日期: 2016/09/29	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 2836	特車組 262	總時間:3098		
生產出數:10.16	特車組出 109.22	IE 總出數: 9.3		

PPIC 主管:

廖 9/29

FLOW CHART OF G16-267P**TAB W.BAND*4**

- 30" 67. JOIN TAB W.BAND*2
28" 68. TURN TAB W.BAND*2
15" 69. PRESS*2
14" 70. MARK*2
10" 71. MARK HOOK&EYE*2
15" 72. SEW HOOK&EYE*2

W.BAND*7

- 25" 63. JOIN BELT LOOP+SEW BELT LOOP*5
5" 64. PRESS BELT LOOP*5
5" 65. MARK +CUT BELT LOOP*5
40" 66. MARK*4
22" 73. TACK TAB TO W.BAND*2
52" 74. JOIN W.BAND*2(INSIDE)+TACK BAND*3(OUTSIDE)
32" 75. PRESS JOIN
58" 76. JOIN W.BAND*3+TACK BELT LOOP*4(TEMPLE)
12" 77. MARK HOOK&EYE*4
20" 78. MARK HOOK&EYE*4
5" 79. CREASE W.BAND(AT RIGHT)
30" 80. JOIN CENTER W.BAND (AT RIGHT)+TURN 2EDGE
24" 81. 1/16STITCH UPPER W.BAND
17" 82. SEW CORDING AT W.BAND
24" 83. PRESS UPPER W.BAND
19" 84. TRIM W.BAND
21" 85. TACK W.BAND 1EDGE
22" 86. PIPING UNDER W.BAND
35" 87. DEW LBL AT BAND*2.MARK
17" 88. PRESS PIPING
45" 89. TACK BELT LOOP TO UNDER BAND*5.MARK

FRONT

- 40" 1. MARK FRONT*2+PKT POSITION*2
10" 2. MARK PKT FACING*2
18" 3. SERGE PKT FACING*2*2
42" 4. STITCH PKT FACING TO BAG*2*2
14" 5. PRESS MEX AT PKT*2
42" 6. JOIN PKT OPEN*2
22" 7. 1/16STITCH PKT OPEN*2
17" 8. PRESS PKR OPEN*2
35" 9. JOIN BAG*2
9" 10. TURN*2
35" 11. TOPSTITCH BAG*2
50" 12. TACK PKT TO UPPER AND UNDER+TACK BAG TO SEAM+BAND*2
18" 13. TACK PKT OPEN*2
52" 14. SERGE OUTSEAM+INSEAM

- 83" 32. JOIN OUTSEAM*2(CHAIN STITCH)
40" 33. PRESS OUTSEAM+BTM
30" 34. SET BTM FACING TO BTM
30" 35. STITCH BTM FACING*2
70" 36. JOIN INSEAM*2(CHAINSTITCH)
35" 37. PRESS INSEAM
32" 38. SERGE FRONT+BACK RISE
48" 39. JOIN FRONT&BACK RISE(CHAIN STITCH)
25" 40. JOIN FLY,STITCH
24" 41. CREASE FLY,FRONT+BACK RISE

- 42" 49. SET ZIPPER, MARK
49" 50. TOPSTITCH FLY+CLOSE*2
65" 60. SET LINING ZIPPER
32" 61. TACK SHELL+LINING RISE
78" 62. SET LINING W.BAND+TACK PLEAT*4

- 85" 90. SET W.BAND, MARK
95" 91. CRACK STITCH UNDER W.BAND
55" 92. CLOSE BELT LOOP*5
14" 93. TACK 1EDGE CORDING TO BTM
70" 94. BLIND BTM
85" 95. TRIM THREAD

- 45" 001. BARTACK B.PKT*4+BELT LOOP*5
18" 002. SEW HOLE*3

BACK BODY*2

- 40" 15. MARK BACK*2+PLEAT*2*2
48" 16. CLOSE PLEATE*2*2
52" 17. SERGE OUTSEAM*2+INSEAM*2
18" 18. SERGE PKT FACING*2*2
9" 19. MARK PKT POSITION*2
24" 20. PRESS PLEAT*4+MEX AT PKT OPEN
54" 21. SET BESOM*2(MACH)
25" 22. SET BESOM(HAND)
42" 23. CLOSE EDEGE*2
17" 24. PRESS PKT OPEN*2
44" 25. STITCH PKT FACING TO BAG*4, MARK
46" 26. JOIN BAG*2
9" 27. TURN*2
46" 28. 1/16TOPSTITCH BAG*2
36" 29. STITCH AT PKT LIP 3 UPPER(AT INSIDE)
22" 30. TACK BAG TO W.BAND
18" 31. TACK PKT OPEN*2

ZIPPER FACING*3

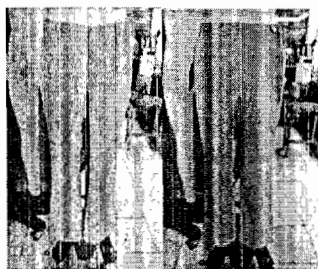
- 13" 42. SEW EDGE*1
10" 43. TRIM&TURN
7" 44. PRESS ZIPPER FACING
13" 45. 1/16STITCH ZIPPER FACING
6" 46. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
15" 47. SERGE ZIPPER FACING+FLY
14" 48. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

LINING

- 10" 51. TACK LBL AT SEAM*1
14" 52. SERGE FRONT RISE
53" 53. SEFETY OUTSEAM
10" 54. SEW TAPE, MARK, CUT
14" 55. MARK, TACK TAPE TO SEAM
30" 56. SEFETY INSEAM
40" 57. SEFETY FRONT+BACK RISE
65" 58. FOLDSTITCH BTM
30" 59. PRESS

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1860	
CHAIN STITCH	201	
SPECIAL	187	222
PRESS	245	
HAND	243	40
AMOUNT	2836	262
OUTPUT PCS	10.16	109.22
TOTAL TIME	3098	TOTAL OUTPUT 9.3



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

STYLE NO: G16-267P
29/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.16

# 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 + pkt posititon*2	SD TT*2 + vị trí túi*2	C		HAND	40	296.8	720	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp chéo túi*2	C		HAND	10	74.2	2880	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
04	Stitch pkt facing to bag*2*2	Mí đáp vào lót túi TT*2*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
05	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
06	Join pkt open*2(tack bag)	Can chắp miệng túi*2(đặt lót)	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	1/16Stitch pkt open*2(at inside)	Mí tăng cường miệng túi*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
09	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
10	Turn*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
11	Topstitch bag*2	Điều lót túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
12	Tack pkt to upper and under*2+tack bag to seam*2	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim lót túi vào sườn*2	B		SINGLE	50	398.5	576	
13	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
14	Serge outseam*2+inseam*2	VS 3C dọc+giàng*2	B		SW	52	414.4	554	
15	Join outseam*2(chain stitch)	Can chắp dọc quần(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	83	661.5	347	
16	Press out seam+btm	Là rẽ dọc quần +gàu	B		PRESS	40	318.8	720	
17	Set btm facing to btm	Tra dây đáp gấu vào gấu	B		SINGLE	30	239.1	960	
18	Stitch btm facing*2	Mí đáp gấu tăng cường	B		SINGLE	30	239.1	960	
19	Join inseam*2(chain stitch)	Can chắp giàng quần*2(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	70	557.9	411	
20	Press inseam	Là rẽ giàng quần	B		PRESS	35	279.0	823	
21	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	32	255.0	900	
22	Join front&back rise(chain stitch)	Chắp đứng TT+TS (chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	48	382.6	600	
23	Join fly, stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	25	199.3	1152	
24	Crease fly+press back rise	Là gập moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	24	191.3	1200	
25	Set zipper	Tra khóa	A		SINGLE	42	351.5	686	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	49	390.5	588	
27	Set lining zipper	Lồng lót khóa, sd	A		SINGLE	65	544.1	443	
28	Tack shell rise+lining rise	Ghim giàng đứng chính+lót	B		SINGLE	32	255.0	900	
29	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cạp+ghim lỵ*4	A		SINGLE	78	652.9	369	
30	Set w.band, mark	Tra cạp, sd	A		SINGLE	85	711.5	339	
31	Crack Stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	A		SINGLE	95	795.2	303	
32	Close belt loop*5	Chặn đĩa dưới*5	B		SINGLE	55	438.4	524	
33	Tack 1edge cording to btm	Ghim dây chỉ tết vào gấu*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
34	Blind btm	Vắt gấu quần	A		SINGLE	70	585.9	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	85	630.7	339	
001	Bartack back pkt*2*2+belt loop*5	Di bọ túi TS*2*2+đĩa*5	B		SPECIAL	45	358.7	640	
002	Sew	Khâu cúc cạp*3	C		HANDSCL	18	133.6	1600	

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

STYLE NO: G16-267P
29/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

10.16

# 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
	Zipper facing*3	Đáp khóa*3					FALSE	#DIV/0!	
A01	Sew edge*1	Cán chắp đáp khóa bìa mẫu	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	7	55.8	4114	
A04	1/16stitch	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đáp khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+môi	B		SW	15	119.6	1920	
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2*2	C		HAND	40	296.8	720	
B02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Serge outseam*2+inseam*2	VS 3C dọc+giàng	B		SW	52	414.4	554	
B04	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
B05	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B06	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly*4+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
B07	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B11	Stitch pkt facing to bag*2*2,mark	Mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	44	350.7	655	
B12	Join bag	Quây tròn túi(máy chêm)	B		SINGLE	46	366.6	626	
B13	Turn	Lộn túi TS*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B14	1/4topstitch bag	Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	46	366.6	626	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3upper*2(at ins	Mí 3 cạnh cơi túi trên*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
B16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
B17	Tack pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	Tab w.band*4	Cá cạp*4					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join tab w.band*2	Quây cá cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	30	239.1	960	
C02	Trim,turn tab w.band*2	Sửa,lộn cá cạp*2	C		HAND	28	207.8	1029	
C03	Press tab w.band*2	Là cá cạp*2	B		PRESS	15	119.6	1920	
C04	Mark tab w.band*2	Sd cá cạp*2	C		HAND	14	103.9	2057	
C05	Mark hook&eye*2	SD,bổ khuy cá cạp*2	C		HANDSCI	10	74.2	2880	
C06	Sew hook&eye*2	Bổ khuy cá cạp*2	B		SPECIAL	15	119.6	1920	

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

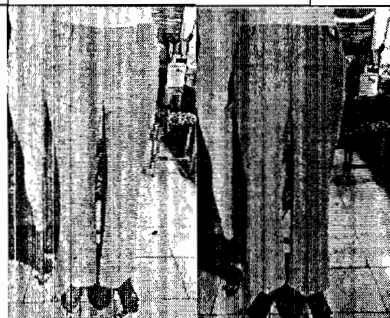
STYLE NO: G16-267P
29/9/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

10.16

# 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
	<i>W.band*7</i>	<i>Cạp*7</i>					FALSE	#DIV/0!	
D01	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B		SINGLE	25	199.3	1152	
D02	Press belt loop*5	Là đĩa*5	B		PRESS	5	39.9	5760	
D03	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C		HAND	5	37.1	5760	
D04	Mark*4	SD cạp *4	C		HAND	40	296.8	720	
D05	Tack tab to w.band*2	Ghim cá vào cạp*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
D06	Tack band*2(inside)+tack band*3(outside)	Cán cạp trong*2+cạp ngoài*3	B		SINGLE	52	414.4	554	
D07	Press w.band	Là rế cạp	B		PRESS	32	255.0	900	
D08	Join w.band*3+tack belt loop*4(temple)	Cán chắp sống cạp*3+đặt đĩa*4(theo mẫu)	B		SPECIAL	58	462.3	497	
D09	Mark hook&eye*4	SD đính khuy cạp*4	C		HANDSCL	12	89.0	2400	
D10	Sew hook&eye*4	Đính khuy cạp*4	B		SPECIAL	20	159.4	1440	
D11	Crease w.band(at right)	Là gấp 1 đầu cạp (vuông)	B		PRESS	5	39.9	5760	
D12	Join center w.band(at right)+turn*2	Cán đoạn đầu cạp vuông +lộn 2 đầu	B		SINGLE	30	239.1	960	
D13	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	24	191.3	1200	
D14	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	17	135.5	1694	
D15	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	24	191.3	1200	
D16	Trim	Chém sửa cạp(máy chém)	C		HAND	19	141.0	1516	
D17	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	21	167.4	1371	
D18	Piping under w.band	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	22	175.3	1309	
D19	Sew lbl at band*2,mark	Máy móc vào cạp*2,sd	B		SINGLE	35	279.0	823	
D20	Press piping	Là chân cạp viền	B		PRESS	17	135.5	1694	
D21	Tack belt loop to under band*5,mark	Ghim đĩa vào chân cạp*5, SD	B		SINGLE	45	358.7	640	
	<i>Lining*4</i>	<i>Lót*4</i>					FALSE	FALSE	#DIV/0!
E01	Tack lbl at seam*1	Ghim móc vào sườn*1	B		SINGLE	10	79.7	2880	
E02	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B		SW	14	111.6	2057	
E03	Safety outseam	VS 5C dọc quần	B		SW	53	422.4	543	
E04	Sew tape,mark,cut	Máy dây chỉ tết,sd cắt	B		SINGLE	20	159.4	1440	
E05	Mark,tack tape to seam*1	SD,ghim dây chỉ tết vào dọc quần	B		SINGLE	12	95.6	2400	
E06	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	40	318.8	720	
E07	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT+TS	B		SW	30	239.1	960	
E08	Foldstitch btm *2	Gập diều gấu lót*2	A		SINGLE	65	544.1	443	
E09	Press lining	Là lót	B		PRESS	30	239.1	960	
E10						3098	24712	9.3	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1860				
Double	0				
Chain stitch	201				
Special	187	222			
Press	245				
Hand	343	40			
Amount	2836	262			
Output (pcs)	10.16	109.92			
Total time	3098		Total out put		9.3