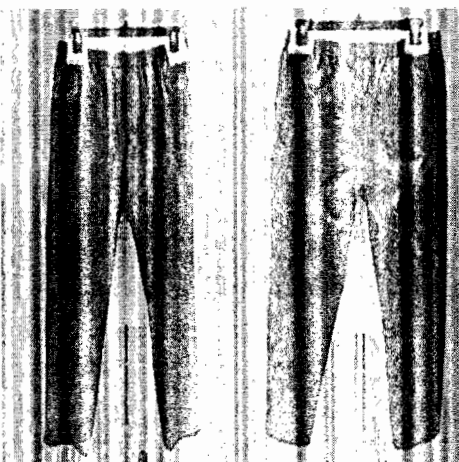


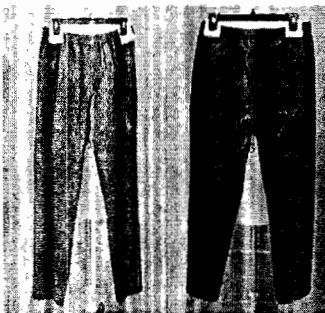
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-295P	款式說 LADIES PANTS 订单 10.000	制表人 THAO	日期: 2016/11/04	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1438	特車組 40	總時間:1478		
生產出數:20.03	特車組出 720.00	IE 總出數:19.5		

PPIC 主管:...


 11/04

FLOW CHART OF G16-295P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	716	
DOUBLE	258	
CHAIN STITCH	40	
SPECIAL	153	30
PRESS	86	
HAND	185	10
AMOUNT	1438	40
OUTPUT PCS	20.03	720.00
TOTAL TIME	1478	TOTAL OUTPUT 19.5

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

STYLE NO: G16-295P
DATE: 2016-11-04

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPU 20.03

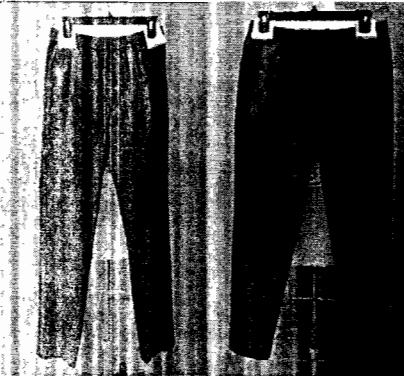
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vj trí túi*2	C		HAND	32	237.4	900	
02	Mark facing*2	SD đáp túi trước*2	C		Hand	7	51.9	4114	
03	Serge front facing*4	VS 3C đáp túi trước*4	B		PRESS	16	127.5	1800	
04	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
05	Join pkt open*2	Can chập miệng túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
06	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	1/4Topstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
09	Stitch facing to bag*2*2	Mí đáp vào lót*2*2	B		SINGLE	42	334.7	686	
10	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	38	302.9	758	03
11	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	7	51.9	4114	03
12	1/4Topstitch bag*2	Điều dit túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
13	Tack pkt to upper and under*2+tack band,seam	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim trên can sườn	B		SINGLE	35	279.0	823	
14	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	62	494.1	465	
15	Topstitch outseam*2(double)	Điều dọc quần *2	B		DOUBLE	62	494.1	465	
16	Serge fly	VS 3C moi	B		SW	6	47.8	4800	
17	Join fly	Can chập moi	B		SINGLE	15	119.6	1920	
18	Safety front +back rise	VS 5C đứng TT	B		SW	12	95.6	2400	
19	1/16Stitch fly+front rise	Mí moi 1/16+đứng TT	B		SINGLE	23	133.3	1252	
20	Topstitch fly(double)	Điều moi 2kim	B		DOUBLE	30	239.1	960	
21	Safety back rise	VS 5C đứng TS	B		SW	18	143.5	1600	
22	Topstitch back rise(double)	Điều đứng TS(2kim)	B		DOUBLE	28	223.2	1029	
23	Tack front+back rise 1edge	Ghim đứng TT+TS 1đoạn	B		SINGLE	17	135.5	1694	
24	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	55	438.4	524	
25	Set band,mark	Trạ cạp, sd	A		SINGLE	60	502.2	480	
26	Tack lbl at band*1	Ghim mác vào cạp*1	B		SINGLE	16	127.5	1800	
27	Press elastic*1	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5760	
28	Mark, cut elastic*1	SD, cắt chun cạp*1	C		HAND	9	66.8	3200	
29	Close elastic*2	Can chun cạp 2 lần	B		SINGLE	18	143.5	1600	
30	Tack elastic to band	Ghim chun vào cạp	B		SINGLE	40	318.8	720	
31	1/4Topstitch band under(double)	Điều chân cạp dưới(2kim)	A		DOUBLE	83	694.7	347	
32	1/4Topstitch band upper	Điều cạp trên (1kim)	A		CHAIN STITCH	40	334.8	720	
33	Mark, cut cording*1	SD, cắt dây*1	C		HAND	5	37.1	5760	
34	Insert cording	Luồn dây+ghim cố định điểm giữa	C		SINGLE	25	135.5	1152	
35	Close 2edge cording	Chặn đầu dây*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
36	Foldstitch btm*2	Gập điều gấu *2	A		SINGLE	65	514.1	443	
37	Tack lbl at outseam	Ghim mác sườn	B		SINGLE	24	191.3	1200	
42	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	65	432.3	443	
CC1	Bar tack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*2+w.band*2	Di bộ miệng túi TT*4+miệng túi TS*2+moi*2+cạp*2	B		HAND SCL	101	805.0	285	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back+attack pkt posititon*1	SD TS+vj trí đáy túi*1	C		HAND	32	237.4	900	
A02	Foldstitch pkt open*1	Gập điều miệng túi*1	B		SINGLE	22	175.3	1309	
A03	Crease around pkt*1	Là gập xung quanh túi*1	B		PRESS	25	199.3	1152	
A04	1/4Topstitch pkt*2(double)	Dán điều túi 2kim*2	A		DOUBLE	55	460.4	524	

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

STYLE NO: G16-295P
DATE: 2016-11-04

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.03

# 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
	W.band*1	Cạp*1					FALSE	#DIV/0!	
B01	Join band befor press	Can cạp đi ép,thảo	B		SINGLE	14	111.6	2057	
B02	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	28	207.8	1029	
B03	Join band*1	Can giữa cạp*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
B04	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
B05	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HANDSCL	10	74.2	2880	
B06	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	30	239.1	960	
TOTAL						1478	11780	19.49	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	716				
Double	258				
Chain Stitch	40				
Special	153	30			
Press	86				
Hand	185	10			
Amount	1438	40			
Output (pcs)	20.03	720.00			
Total time	1478		Total out put		19.5

製表人: THAO