

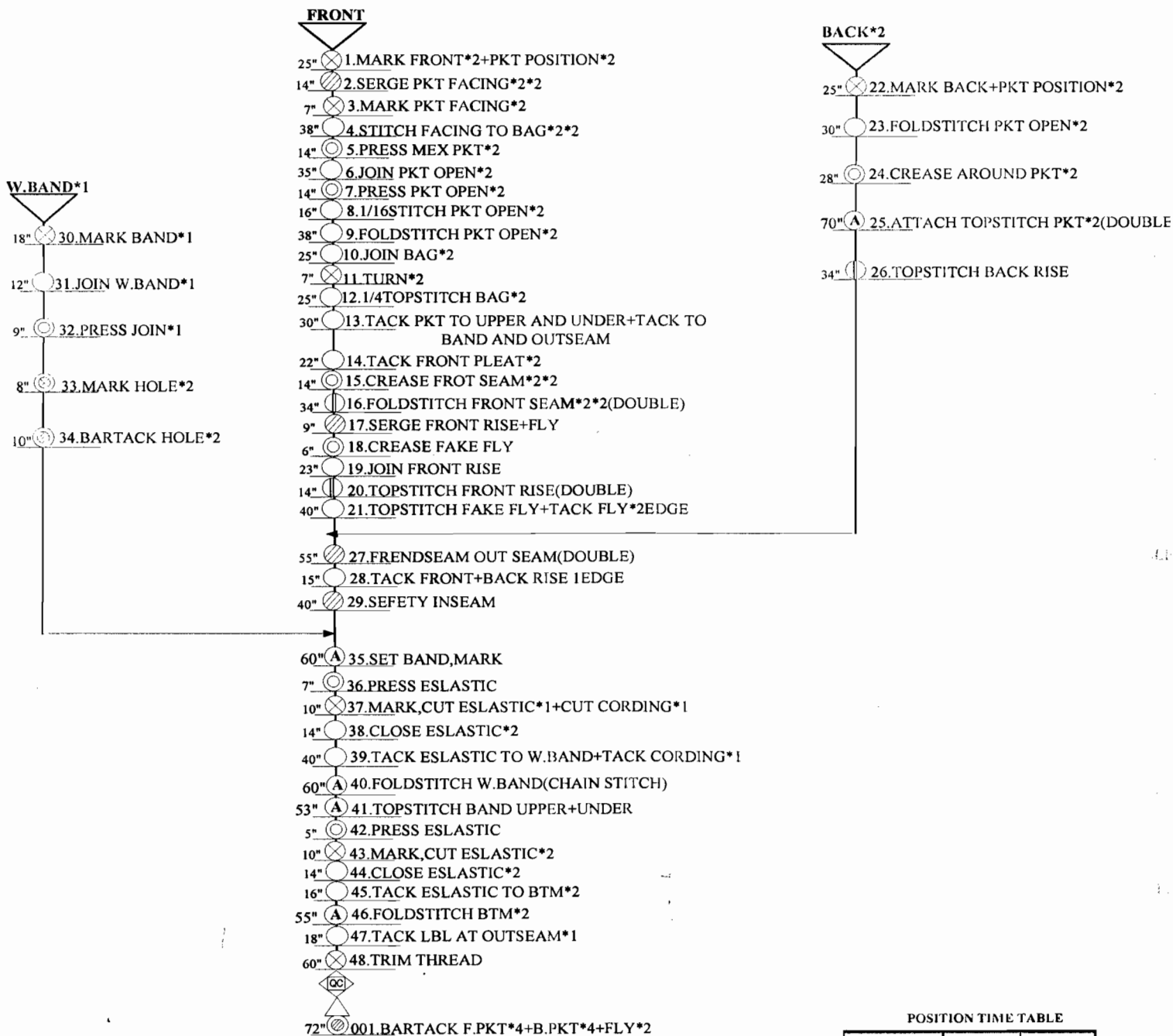
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-298P	款式說 LADIES PANTS 订单 2.400	制表人 THAO	日期: 2016/11/09	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1210	特車組 90	總時間:1300		
生產出數:23.80	特車組出 320.00	IE 總出數:22.2		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	566	
DOUBLE	256	
CHAIN STITCH	60	
SPECIAL	63	82
PRESS	97	
HAND	168	8
AMOUNT	1210	90
OUTPUT PCS	23.80	320.00
TOTAL TIME	1300	TOTAL OUTPUT 22.2

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

STYLE NO: G16-298P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 23.80

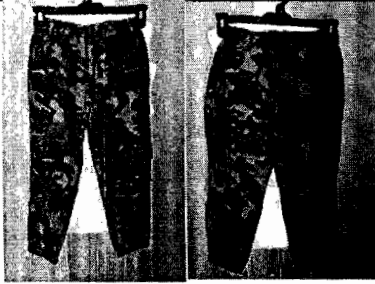
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sàn lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	25	185.5	1152	
02	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	14	111.6	2057	
03	Mark pkt facing *2	SD đáp túi TT*2	C		HAND	7	51.9	4114	
04	Stitch facing to bag*2*2	Mí đáp vào lót*2*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
05	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
06	Join pkt open*2	Can chập miệng túi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
08	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi 1/16	B		SINGLE	16	127.5	1800	
09	1/4Foldstitch pkt open*2	Điều miệng túi 1/4*2	B		SINGLE	38	302.9	758	
10	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
11	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	7	51.9	4114	
12	1/4Topstitch bag*2	Điều dít túi 1/4*2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
13	Tack pkt to upper and under*2+tack to band,seam	Ghim miệng túi trên dưới *2, ghim trên cạp+sườn	B		SINGLE	30	239.1	960	
14	Tack front pleat*2	Ghim ly TT*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
15	Crease front seam *2*2	Là gấp sườn TT*2*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
16	Foldstitch front seam*2*2(double)	Gập điều sườn TT*2*2(2kim)	B		DOUBLE	34	271.0	847	
17	Serge front rise+fly	VS 3C đứng TT+mọi	B		SW	9	71.7	3200	
18	Crease fake fly	Là gấp mọi giả	B		PRESS	6	47.8	4800	
19	Join front rise	Can chập đứng TT	B		SINGLE	23	183.3	1252	
20	Topstitch front rise(double)	Điều đứng TT 2kim	B		DOUBLE	14	111.6	2057	
21	Topstitch fake fly+tack fly*2	Điều mọi 1kim+ghim mọi vào thân*2	B		SINGLE	40	318.8	720	
22	Freindseam outseam*2(double)	Điều bọc dọc quần 2kim*2	B		DOUBLE	55	438.4	524	
23	Tack front+back rise 1edge	Ghim đứng 1đoạn TT+TS	B		SINGLE	15	119.6	1920	
24	Safety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	40	318.8	720	
25	Set band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	60	502.2	480	
26	Press elastic	Là chun cạp*1	B		PRESS	7	55.8	4114	
27	Mark,cut elastic*1,cut cording*1	SD,cắt chun cạp*1,cắt dây rút*1	C		HAND	16	118.7	1800	
28	Close elastic*2	Can chun cạp 2lần	B		SINGLE	14	111.6	2057	
29	Tack elastic to w.band,tack cording*1	Ghim chun vào cạp, ghim dây cạp	B		SINGLE	40	318.8	720	
30	1/4Topstitch band under	Điều chân cạp dưới 1kim	A		CHAIN STITC	60	502.2	480	
31	1/4Topstitch band upper+under(double)	Điều cạp trên+dưới (2kim)	A		DOUBLE	53	443.6	543	
32	Press elastic	Là chun	B		PRESS	5	39.9	5760	
33	Mark,cut elastic*2	SD,cắt chun gấu*2	C		HAND	10	74.2	2880	
34	Close elastic*2	Can chun gấu 2lần*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
35	Tack elastic to btm*2	Ghim chun vào gấu 2 điểm*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
36	Foldstitch btm*2	Gập điều gấu *2	A		SINGLE	55	460.4	524	
37	Tack lbi at outseam	Ghim móc sườn	B		SINGLE	18	143.5	1600	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	60	445.2	480	
002	Bartack F.pkt*4+B.pkt*4+fly*2	Di bọ miệng túi TT*4+miệng túi TS*4+mọi*2	B		SPECIAL	72	573.8	400	
	Back body*2	Thân sau*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back+pkt posititon*2	SD TS+vị trí túi*2	C		HAND	25	185.5	1152	
A02	Foldstitch pkt open*2	Gập điều miệng túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
A03	Crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi*2	B		PRESS	28	223.2	1029	
A04	Attack topstitch pkt*2(double)	Dán điều túi 2kim*2	A		DOUBLE	70	585.9	411	
A05	Freindseam back rise(double)	Điều bọc đứng TT 2kim	B		DOUBLE	30	239.1	960	

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

STYLE NO: G16-298P
DATE: 2016-11-09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 23.80

# 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*1</i>	<i>Cạp*1</i>					FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark band*1	SD cạp*1	C		HAND	18	133.6	1600	
B02	Join band*1	Cán giữa cạp*1	B		SINGLE	12	95.6	2400	
B03	Press join*1	Là rẽ giữa cạp*1	B		PRESS	9	71.7	3200	
B04	Mark hole*2	SD đục lỗ cạp*2	C		HAND SCL	8	59.4	3600	
B05	Sew hole*2	Bổ khuy lỗ*2	B		SPECIAL	10	79.7	2880	
TOTAL						1300	10383	22.15	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	566				
Double	256				
Chain Stitch	60				
Special	63	82			
Press	97				
Hand	168	8			
Amount	1210	90			
Output (pcs)	23.80	320.00			
Total time	1300		Total out put		22.2

製表人: THAO