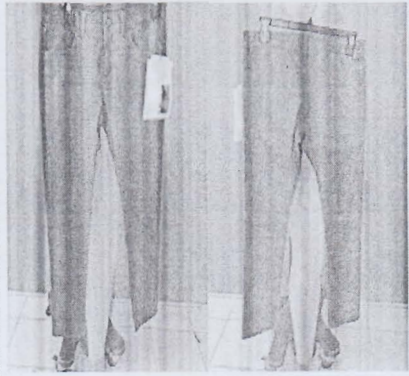


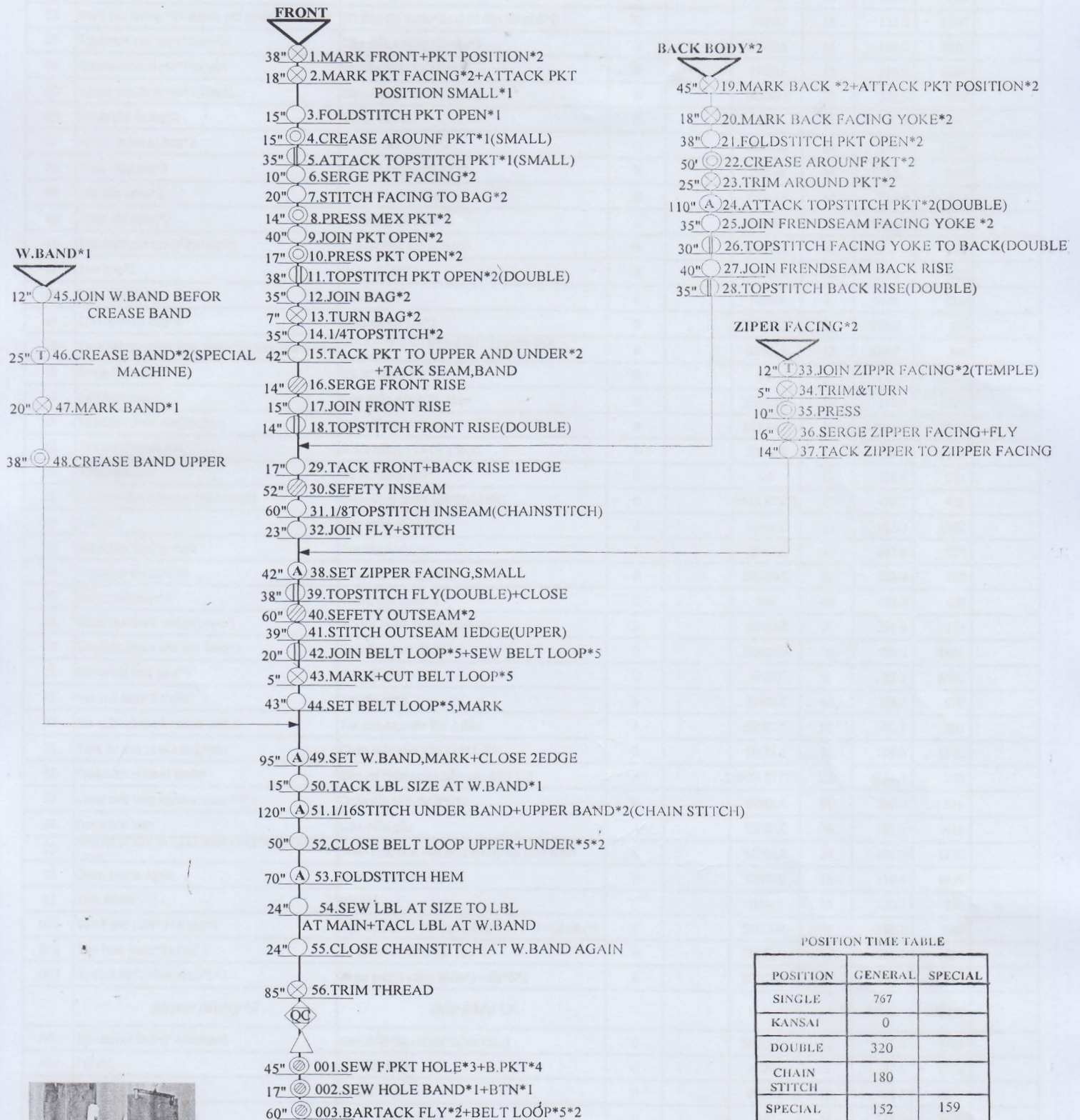
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-301P, G16-302P	款式說 LADIES PANTS 订单 G16-301P:9.400 G16-302P:5600	制表人 THAO	日期: 2016/11/21	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間:1829	特車組 159	總時間:1988		
生產出數:15.75	特車組出 181.13	IE 總出數:14.5		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-302P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	767	
KANSAI	0	
DOUBLE	320	
CHAIN STITCH	180	
SPECIAL	152	159
PRESS	144	
HAND	266	0
AMOUNT	1829	159
OUTPUT PCS	15.75	181.13
TOTAL TIME	1988	TOTAL OUTPUT 14.5

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

STYLE NO: G16-302P
11/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 15.75

# OP NO	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	Operation	Time Thời gian	Price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	38	282.0	758	
02	Mark pkt facing *2+attack pkt position small*1	SD đáp túi trước*2+vị trí dán túi nhỏ*1	C	HAND	18	133.6	1600	
03	Foldstitch pkt open*1(small)	Gập diều miệng túi nhỏ*1	B	SINGLE	15	119.6	1920	
04	Crease around pkt*1(small)	Là gấp 2bên túi nhỏ*1	B	PRESS	15	119.6	1920	
05	Attack topstitch pkt*1(small)	Dán diều túi nhỏ*1(2kim)	A	DOUBLE	35	293.0	823	
06	Serge pkt facing*2	VS 3C đáp túi	B	SW	10	79.7	2880	
07	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót túi*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi	B	SINGLE	40	318.8	720	
10	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
11	Topstitch pkt open*2(double)	Diều miệng túi*2(2kim)	B	DOUBLE	38	302.9	758	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C	HAND	7	51.9	4114	
14	1/4Topstitch bag*2	Diều dít túi 1/4*2	B	SINGLE	35	279.0	823	
15	Tack pkt to upper and under*2+tack seam,band	Ghim miệng túi trên dưới *2+ghim trên cap,sườn	B	SINGLE	42	334.7	686	
16	Serge front rise	VS 3C đứng TT	B	SW	14	111.6	2057	
17	Join front rise	Cán chập đứng TT 1kim	B	SINGLE	15	119.6	1920	
18	Topstitch front rise(double)	Diều đứng TT 2kim	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
19	Join front+back rise	Ghim đứng TT+TS 1đoạn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
20	Safety inseam	VS 5C dằng quần	B	SW	52	414.4	554	
21	1/8Topstitch inseam(chain stitch)	Diều dằng quần 1/8*2(chỉ tết)	B	CHAIN STITCH	60	478.2	480	
22	Join fly	Cán chập moi+mí	B	SINGLE	23	183.3	1252	
23	Set zipper facing,mark	Tra đáp khóa,sd	A	SINGLE	35	293.0	823	
24	Topstitch fly(double)	Diều moi 2kim(2kim)	B	DOUBLE	38	302.9	758	
25	Safety out eam*2	VS 5C dọc quần*2	B	SW	60	478.2	480	
26	Stitch outseam 1edge(upper)	Mí dọc quần 1đoạn cạnh túi	B	SINGLE	39	310.8	738	
27	Join belt loop+sew belt loop*5	Cán đĩa+máy đĩa*5	B	DOUBLE	20	159.4	1440	
28	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt đĩa*5	C	HAND	5	37.1	5760	
29	Set belt loop*5,mark	Tra đĩa,sd*5	B	SINGLE	43	342.7	670	
30	Set w.band,mark+close 2edge	Tra cap,sd,chặn lộn 2 đầu	A	SINGLE	95	795.2	303	
31	Tack lbl size at w.band,mark	Ghim mác size vào cap*1,SD	B	SINGLE	15	119.6	1920	
32	Foldstitch w.band under	Gập mí chân cap+diều cap trên 1/8	A	CHAIN STITCH	120	1004.4	240	
33	Close belt loop upper+under*5*2	Chặn đĩa trên dưới*5*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
34	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A	SINGLE	70	585.9	411	
35	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at out seam	Ghim mác size vào mác ID+ghim mác sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
36	Close 1edge again	Chặn lại mũi chỉ tết	B	SINGLE	15	119.6	1920	
XZ	Trim &turn	Cắt chỉ	C	HAND	85	630.7	339	
001	Sew F.pkt hole*3+B.pkt*4	Dập cúc*3+di bộ cúc miệng túi TT*3+túi sau*4	B	SPECIAL	45	358.7	640	
002	Sew hole band*1+btn*1	Bổ khuy*1+đính cúc cap*1	B	SPECIAL	17	135.5	1694	
003	Bartack fly*2+belt loop*5*2	Di bộ moi*1+đáp khóa*1+đĩa*5*2	B	SPECIAL	60	478.2	480	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*1(temple)	Cán chập đáp khóa*1(bìa mẫu)	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
A02	Turn*1	Lộn đáp khóa	C	HAND	5	37.1	5760	
A03	Press*1	Là đáp khóa	B	PRESS	10	79.7	2880	
A04	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B	SW	16	127.5	1800	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B	SINGLE	14	111.6	2057	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back upper*2+attack pkt position*2	SD TS trên*2+vị trí dán túi*2	C	HAND	45	333.9	640	
B02	Mark back facing yoke *2	SD đáp cầu móng TS*2	C	HAND	18	133.6	1600	
B03	Foldstitch pkt open*2	Gập diều miệng túi*2	B	SINGLE	38	302.9	758	

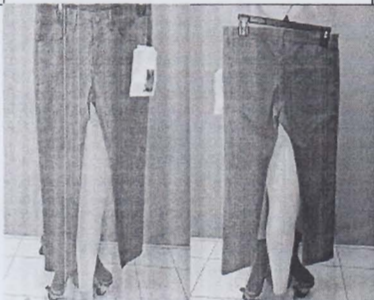
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-302P
11/21/2016

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.75

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	Operation	Time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件及 其他
B04	Crease around pkt*2	Là gấp xung quanh túi*2	B		PRESS	50	398.5	576	
B05	Trim around pkt*2	Cắt sửa xung quang túi	C		HAND	25	185.5	1152	
B06	Attack topstitch pkt*2(double)	Dán diều túi sau*2(2kim)	A		DOUBLE	110	920.7	262	
B07	Join frendseam yoke facing*2	Cán chắp bọc cầu mông*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
B08	Topstitch yoke facing*2(double)	Diều đắp cầu mông*2(2kim)	B		DOUBLE	30	239.1	960	
B09	Join frendseam back rise	Cán chắp bọc đũng TS	B		SINGLE	40	318.8	720	
B10	Topstitch front+back rise(double)	Diều đũng TS(2kim)	B		DOUBLE	35	279.0	823	
	W.band*1	Cạp bo*1					FALSE	#DIV/0!	
C01	Join w.band befor crease band	Cán cạp trước khi đi ép,tháo	B		SINGLE	12	95.6	2400	
C02	Crease band*2(special machine)	Là gấp bản cạp*2(máy ép)	B		SPECIAL	25	199.3	1152	
C03	Mark band*3	SD cạp*1	C		HAND	20	148.4	1440	
C04	Crease band upper	Là gấp sống cạp	B		PRESS	38	302.9	758	
TOTAL						1988	15884	14.5	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	767				
Kansai	0				
Double	320				
Chain Stitch	180				
Special	152	159			
Press	144				
Hand	266	0			
Amount	1829	159			
Output (pcs)	15.75	181.13			
Total time	1988		Total out put Tổng		14.5

製表人: THAO