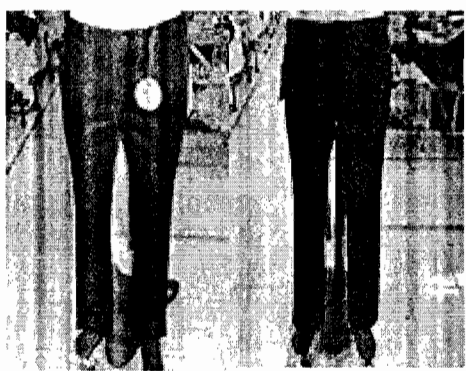


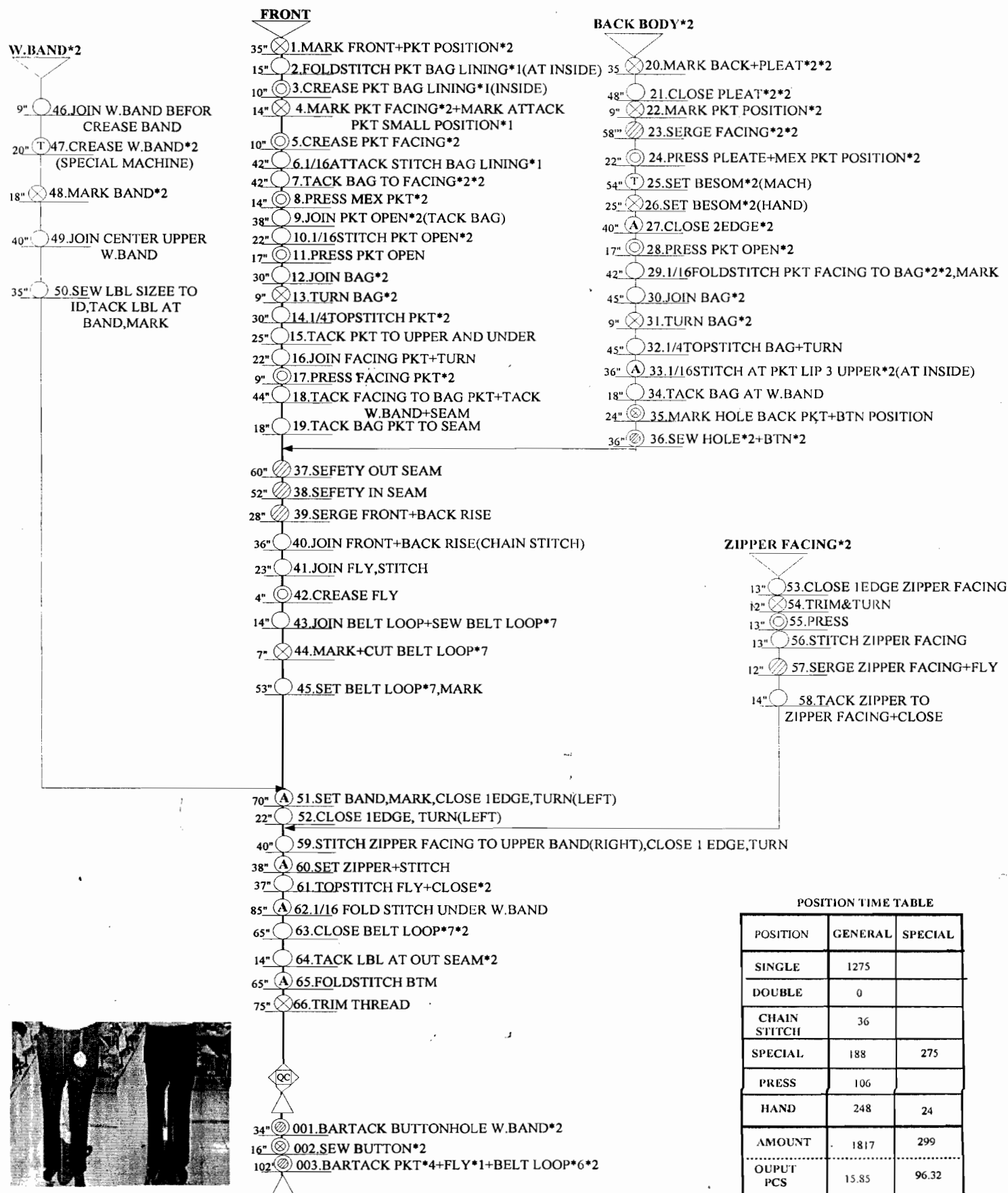
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-311P	款式說 LADIES PANTS 订单 6.200	制表人 THAO	日期: 2016/11/12	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間 1817	特車組 299	總時間:2116		
生產出數:15.85	特車組出 96.32	IE 總出數:13.6		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-311P

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1275	
DOUBLE	0	
CHAIN STITCH	36	
SPECIAL	188	275
PRESS	106	
HAND	248	24
AMOUNT	1817	299
OUTPUT PCS	15.85	96.32
TOTAL TIME	2116	TOTAL OUTPUT 13.6

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

STYLE NO: G16-311P
DATE: 2016-11-12

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.85

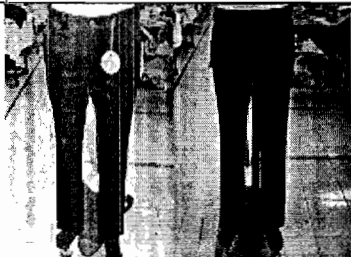
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其他
01	Mark front+pkt posititon*2	SD TT+vj trí túi*2	C		HAND	35	259.7	823	
02	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miệng túi lót*1	B		SINGLE	15	119.6	1920	
03	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh túi lót*1 con bên trong	B		PRESS	10	79.7	2880	
04	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sd đáp túi trước*2+sd vj trí dán túi con*1	C		HAND	14	103.9	2057	
05	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi trước*2*2	B		SW	18	143.5	1600	
06	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch 2edge	Dán mí túi con vào lót1/16+diều 2 đầu	B		SINGLE	42	334.7	686	
07	Stitch bag to facing*2*2	Mí đáp túi vào lót*2*2,sd	B		SINGLE	42	334.7	686	
08	Press mex pkt*2	Là mex miệng túi TT*2	B		PRESS	14	111.6	2057	
09	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2(đặt coi+lót)	B		SINGLE	38	302.9	758	
10	1/16Stitch pkt open*2	Mí tăng cường miệng túi trong*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
11	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
12	Join bag*2	Quay lót túi*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
13	Turn bag*2	Lộn túi*2	C		HAND	9	66.8	3200	
14	1/4Topstitch bag*2	Diều đit túi 1/4*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
15	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới *2	B		SINGLE	25	199.3	1152	
16	Join facing pkt+turn	Can đáp giằng túi*2+lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
17	Press facing pkt	Là đáp túi giằng túi*2	B		PRESS	9	71.7	3200	
18	Tack facing to bag pkt(w.line edge & front rdge)	Mí đáp giằng túi vào lót túi+ghim trên cặp,sườn	B		SINGLE	44	350.7	655	
19	Tack bag pkt to seam	Ghim lót túi vào sườn để vs	B		SINGLE	18	143.5	1600	
20	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	60	478.2	480	
21	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B		SW	52	414.4	554	
22	Serge front+back rise	VS 3C đứng TT+TS	B		SW	28	223.2	1029	
23	Join front&back rise	Can chắp đứng TT+TS	B		CHAIN STITCH	36	286.9	800	
24	Join fly,stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	183.3	1252	
25	Crease fly	Là gập moi	B		PRESS	4	31.9	7200	
26	Join belt loop+sew belt loop*7	Can đĩa+máy đĩa*7	B		SINGLE	14	111.6	2057	
27	Mark+cut belt loop*7	SD+cắt đĩa*7	C		HAND	7	51.9	4114	
28	Set belt loop*7,mark	Tra đĩa,sd*7	B		SINGLE	53	422.4	543	
29	Set band, mark	Tra cặp,sd	A		SINGLE	70	585.9	411	
30	Close 1 edge,turn(left)	Chặn 1 đầu cặp trái,lộn	B		SINGLE	22	175.3	1309	
31	Stitch zipper facing to upper band(right),close 1 edge,turn	Tra cặp 1 đoạn+Kê đáp khóa,lộn +mí	B		SINGLE	40	318.8	720	
32	Set zipper+stitch	Tra khóa, mí kẹp chỉ	A		SINGLE	38	318.1	758	
33	Topstitch fly+close *2	Diều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	294.9	778	
34	1/16Foldstitch under w.band	Gập mí 1/16 chân cặp	A		SINGLE	85	711.5	339	
35	Close belt loop*6*2	Chặn đĩa trên,dưới*7*2	B		SINGLE	65	518.1	443	
36	Tack lbl at outseam*1	Ghim móc sườn*1	B		SINGLE	14	111.6	2057	
37	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A		SINGLE	65	544.1	443	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	75	556.5	384	
001	Bartack buttonhole w.band*2	Bổ khuy,dì bộ cặp*2	B		SPECIAL	34	271.0	847	
002	Sew button*2	Khâu cúc cặp*2	C		SPECIAL	16	118.7	1800	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*7*2+fly*1	Dì bộ túi*2*2+bộ đĩa*7*2+bộ moi*1+túi TS*2*2	B		SPECIAL	102	812.9	282	
	Zipper facing*2	Đáp khóa*2					FALSE	#DIV/0!	
A01	Join zipper facing*2	Can chắp đáp khóa(bìa mẫu)	B		SPECIAL	13	103.6	2215	
A02	Trim&turn	Gột,lộn đáp khóa	C		HAND	12	89.0	2400	
A03	Press	Là đáp khóa+là gập	B		PRESS	13	103.6	2215	
A04	Stitch zipper facing	Mí đáp khóa	B		SINGLE	13	103.6	2215	
A05	Serge zipper facing+fly	VS 3C đáp khóa+moi	B		SW	12	95.6	2400	
A06	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	14	111.6	2057	

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

STYLE NO: G16-311P
DATE: 2016-11-12

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPI 15.85

# 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
	Back body*2					FALSE	#DIV/0!	
	Thân sau*2							
B01	Mark back+pleat*2	C		HAND	35	259.7	823	
B02	Close pleat*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
B03	Mark pkt position*2	C		HAND	9	66.8	3200	
B04	Serge facing*2	B		SW	18	143.5	1600	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	B		PRESS	22	175.3	1309	
B06	Set besom*2(mach)	B		SPECIAL	54	430.4	533	
B07	Set besom*2(hand)	C		HAND	25	185.5	1152	
B08	Close 2edge*2+stitch 1/16	A		SINGLE	40	334.8	720	
B09	Press pkt open*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
B10	1/16foldstitch pkt facing to bag*2*2,mark	B		SINGLE	42	334.7	686	
B11	Join bag,turn	B		SINGLE	45	358.7	640	
B12	Turn bag*2	C		HAND	9	FALSE	3200	
B13	1/4topstitch bag	B		SINGLE	45	358.7	640	
B14	Stitch at pkt lip 3 upper*2(at inside)	A		SINGLE	36	301.3	800	
B15	Tack bag to w.band	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B16	Mark hole back pkt+btn position	C		HANDSCL	24	178.1	1200	
B17	Sew hole*2+btn*2	B		SPECIAL	36	286.9	800	
	W.band*2					FALSE	#DIV/0!	
	Cạp*2							
C01	Join w.band befor crease band	B		SINGLE	9	71.7	3200	
C02	Crease band*2(special machine)	B		SPECIAL	20	159.4	1440	
C03	Mark band*3	C		HAND	18	133.6	1600	
C04	Join center upper w.band	B		SINGLE	40	318.8	720	
C05	Sew lbl size to ID,tack lbl at band,mark	B		SINGLE	35	279.0	823	
TOTAL					2116	16773	13.6	



Position	GENERA	SPECIAL		
Single	1239			
Chain stitch	36			
Special	188	275		
Press	106			
Hand	248	24		
Amount	1817	299		
Output (pcs)	15.85	96.32		
Total time	2116		Total out put	13.6

製表人 THAO