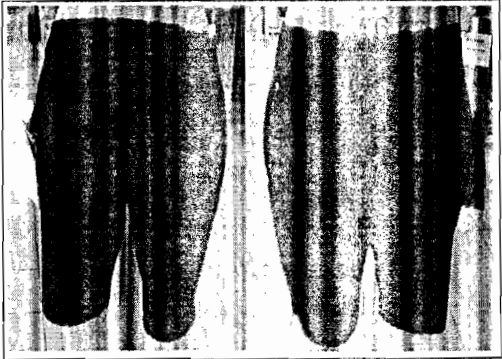


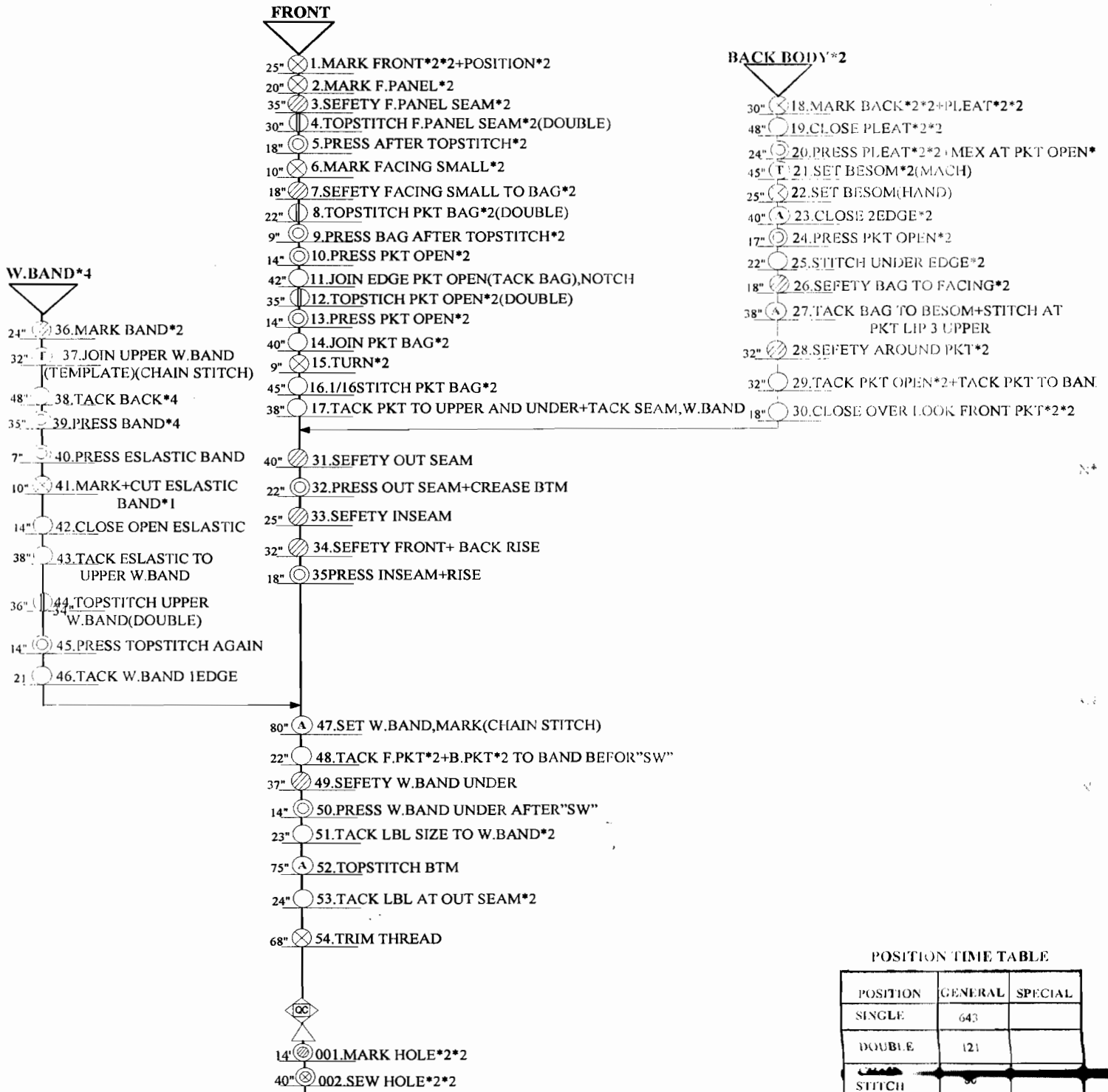
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G17-005SP	款式說 LADIES PANTS 订单 18.579	制表人 THAO	日期: 2016/12/12	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間:1518	特車組 131	總時間:1649		
生產出數:18.97	特車組 262.00	IE 總出數:17.5		

PPIC 主管:

[Handwritten signature]
2/14

FLOW CHART OF G17-005SP

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	643	
DOUBLE	121	
STITCH	90	
SPECIAL	237	117
PRESS	205	

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

STYLE NO: G17-005SP
DATE: 2016/12/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.97

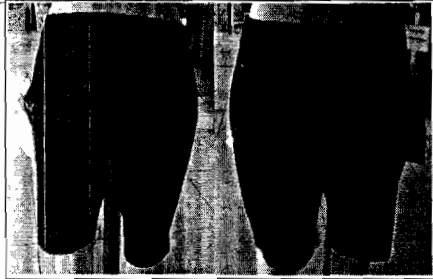
# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫配號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front*2, position pkt*2	SD TT+vị trí túi *2	C	HAND	25	185.5	1120	
02	Mark F.panel*2	SD sườn TT*2	C	HAND	20	148.4	1400	
03	Safety F.panel seam*2	VS 5c sườn TT*2	B	SW	35	279.0	800	
04	Topstitch F.panel seam*2 (double)	Điều sườn TT 2 kim	B	DOUBLE	30	239.1	933	
05	Press F.panel*2 after topstitch	Là sau khi điều sườn (2 kim)	B	PRESS	18	143.5	1556	
06	Mark facing small*2	SD nắp nhỏ*2	C	HAND	10	74.2	2800	
07	Safety facing small to bag*2	VS 5C nắp nhỏ vào lót*2	B	SW	18	143.5	1556	
08	Topstitch pkt bag*2(double)	Điều 2 kim lót túi(2kim)	B	DOUBLE	22	175.3	1273	
09	Press bag after topstitch*2	Là nắp túi sau khi điều	B	PRESS	9	71.7	3111	
10	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2000	
11	Sew edge pkt open(tack bag), notch*2	Cán chập miệng túi, bấm góc dưới*2	B	SINGLE	42	334.7	667	
12	Topstitch pkt open 1/8*2+close*2	Điều miệng túi 2 kim 1/8+chặn góc*2	B	DOUBLE	35	279.0	800	
13	Press pkt open*2	Là miệng túi *2	B	PRESS	14	111.6	2000	
14	Join pkt bag*2	Quay lót túi*2	B	SINGLE	40	318.8	700	
15	Turn pkt bag*2	Lộn đít túi*2	C	HAND	9	66.8	3111	
16	1/16Stitch pkt bag*2	Mí đít túi*2	B	SINGLE	45	358.7	622	
17	Tack pkt to upper and under+tack seam w band	Ghim miệng túi trên dưới+ghim trên can sườn	B	SINGLE	38	302.9	737	
18	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần *2	B	SW	40	318.8	700	
19	Press out seam*2+crease btm	Là lật dọc quần*2+gấp gấu	B	PRESS	22	175.3	1273	
20	Safety inseam*2	VS 5C giàng quần*2	B	SW	25	199.3	1120	
21	Safety front + back rise	VS 5C đứng TT+TS	B	SW	32	255.0	875	
22	Press inseam+rise	Là lật giàng quần+đứng TT+TS	B	PRESS	18	143.5	1556	
23	Set w.band, mark	Tra cạp, SD(chỉ tết)	A	CHAIN STITCH	80	669.6	350	
24	Tack F.pkt *2+B.pkt*2 to band before "sw"	Ghim túi TT*2+TS*2 vào lá cạp để vs	B	SINGLE	22	175.3	1273	
25	Safety w.band under	VS 5C chân cạp	B	SW	37	294.9	757	
26	Press w.band under after "SW"	Là chân cạp sau khi vs	B	PRESS	14	111.6	2000	
27	Tack lbl w.band*2	Ghim móc vào cạp*2	B	SINGLE	23	183.3	1217	
28	Topstitch hem*2	Gập điều gấu*2	A	SINGLE	75	627.8	373	
29	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	Ghim móc size vào móc ID+ghim móc sườn	B	SINGLE	24	191.3	1167	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	68	504.6	412	
001	Mark hole *2	SD vị trí dập rive *2*2	C	HAND SCL	14	103.9	2000	
002	Sew hole*2, bartack*2	Dập rive*2*2	B	SPECIAL	40	318.8	700	
	Back body*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2 + ly TS*2*2	C	HAND	30	222.6	933	
B02	Close plect*2*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	48	382.6	583	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C	HAND	10	74.2	2800	
B04	Press pleate*2*2+mex at pkt open*2	Là ly TS*2*2 +mex miệng túi*2	B	PRESS	24	191.3	1167	
B05	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bố túi bằng máy*2(đặt coi+lót)	B	SPECIAL	45	358.7	622	
B06	Set besom*2(hand)	Bố túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1120	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	40	334.8	700	
B08	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1647	
B09	Stitch under edge*2	Mí cạnh túi dưới	B	SINGLE	22	175.3	1273	
B10	Safety bag to facing*2	VS 5C lót vào nắp túi*2	B	SW	18	143.5	1556	
B11	Tack bag to besome+stitch at pkt lip 3 upper	Ghim lót vào 2 cạnh coi túi+mí 3 cạnh túi trên	A	SINGLE	38	318.1	737	
B12	Safety around pkt*2	VS 5C đít túi*2	B	SW	32	255.0	875	
B13	Tack pkt open*2+tack pkt to w.band	Ghim kín miệng túi*2+ghim túi trên cạp	B	SINGLE	32	255.0	875	
B14	Tack over look front pkt*2*2	Chặn đầu vắt sổ túi*2*2	B	SINGLE	18	143.5	1556	

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

STYLE NO: G17-005SP
DATE: 2016/12/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.97

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合模記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
	<i>W.band*4</i>					FALSE	#DIV/0!	
	<i>Cạp*4</i>							
C02	Sew edge(template)	B		SPECIAL	32	255.0	875	
C01	Mark band*2	C		HAND	24	178.1	1167	
C03	Join band*2*2	B		SINGLE	48	382.6	583	
C04	Press upper w.band	B		PRESS	35	279.0	800	
C05	Press elastic band	B		PRESS	7	55.8	4000	
C06	Mark+cut elastic band*1	C		HAND	10	74.2	2800	
C07	Close open elastic	B		SINGLE	14	111.6	2000	
C08	Tack elastic to upper w.band	B		SINGLE	38	302.9	737	
C09	Topstitch upper w.band(double)	B		DOUBLE	34	271.0	824	
C10	Press topstitch again	B		PRESS	14	111.6	2000	
C11	Tack w.band 1edge	B		SINGLE	36	286.9	778	
TOTAL					1649	13101	17.5	



Position	General	Special			
Single	643		17		
Chain stitch	80		2		
Double	121		3		
Special	237	117	6		
Press	206		5		
Hand	231	14	6		
Amount	1518	131	40		
Output (pcs)	18.97	262.00			
Total time	1649		Total out put		17.5

製表人: THAO