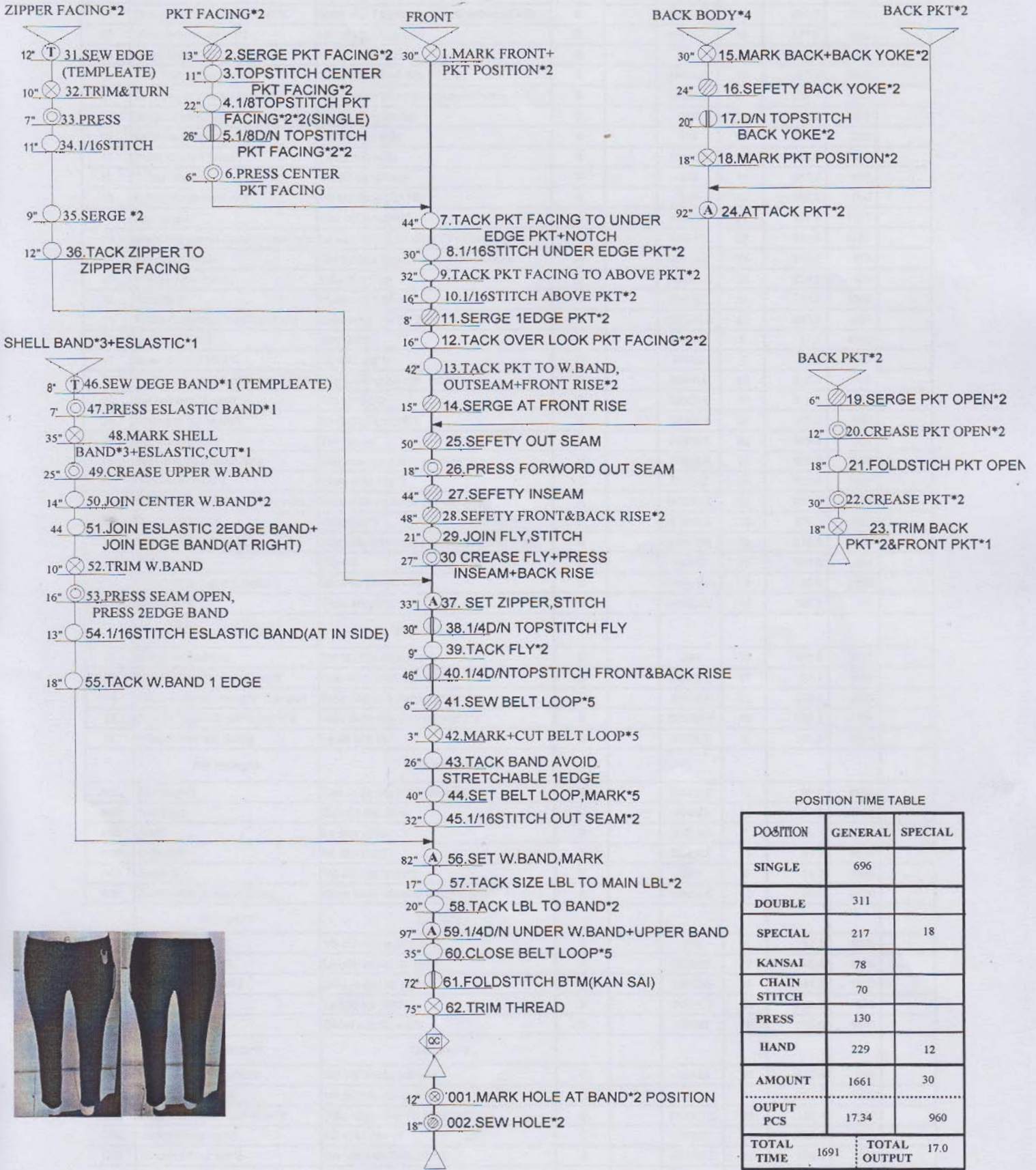


FLOW CHART OF G15-268P



POSITION TIME TABLE

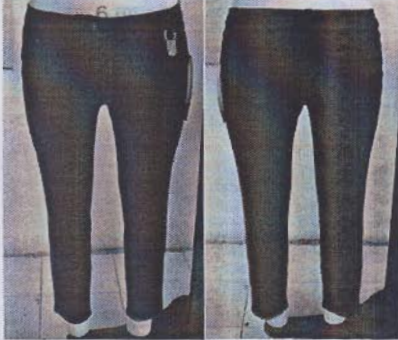
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	696	
DOUBLE	311	
SPECIAL	217	18
KANSAI	78	
CHAIN STITCH	70	
PRESS	130	
HAND	229	12
AMOUNT	1661	30
OUTPUT PCS	17.34	960
TOTAL TIME	1691	TOTAL OUTPUT 17.0

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

STYLE NO: G15-268P
DATE: 2015/07/08

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.34

# Of NO Ma cáo	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price	out put	使用配件 及其他
							Đơn giá	Sản lượng	
D01	Sew edge band*1(template)	Cán cạp tròn(bìa mẫu)	B		SINGLE	8	63.8	3600	
D02	Press elastic band*1	Là cạp chun	B		PRESS	7	55.8	4114	
D03	Mark shell band*3+elastic,cut*1	SD cạp chính*3+cạp chun,cắt chun*1	C		HAND	35	259.7	823	
D04	Crease upper w.band	Là gập sống cạp	B		PRESS	25	199.3	1152	
D05	Join center w.band*2	Cán giữa cạp chính*2	B		SINGLE	14	111.6	2057	
D06	Join elastic 2edge band+join edge	Cán chun vào 2 cạnh cạp lót+quay 1 đầu cạp	B		SINGLE	44	350.7	655	
D07	Trim&turn	Gọt,lộn 2 đầu cạp	C		HAND	10	74.2	2880	
D08	Press seam+press 2 edge band	Là rẻ cán cạp+là 2 đầu cạp	B		PRESS	16	127.5	1800	
D09	1/16stitch elastic band(at in side)	Mí 1/16 2 đầu cạp lót	B		SINGLE	13	103.6	2215	
D10	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
TOTAL						1691	13466	17.0	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	696				
Double	311				
Special	217	18			
Kansai	78				
Chain stitch	0				
Press	130				
Hand	229	12			
Amount	1661	30			
Output (pcs)	17.34	960.00			
Total time	1691		Total out put		17.0

製表人: HUONG