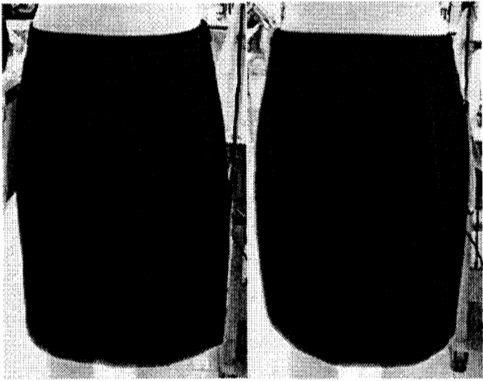


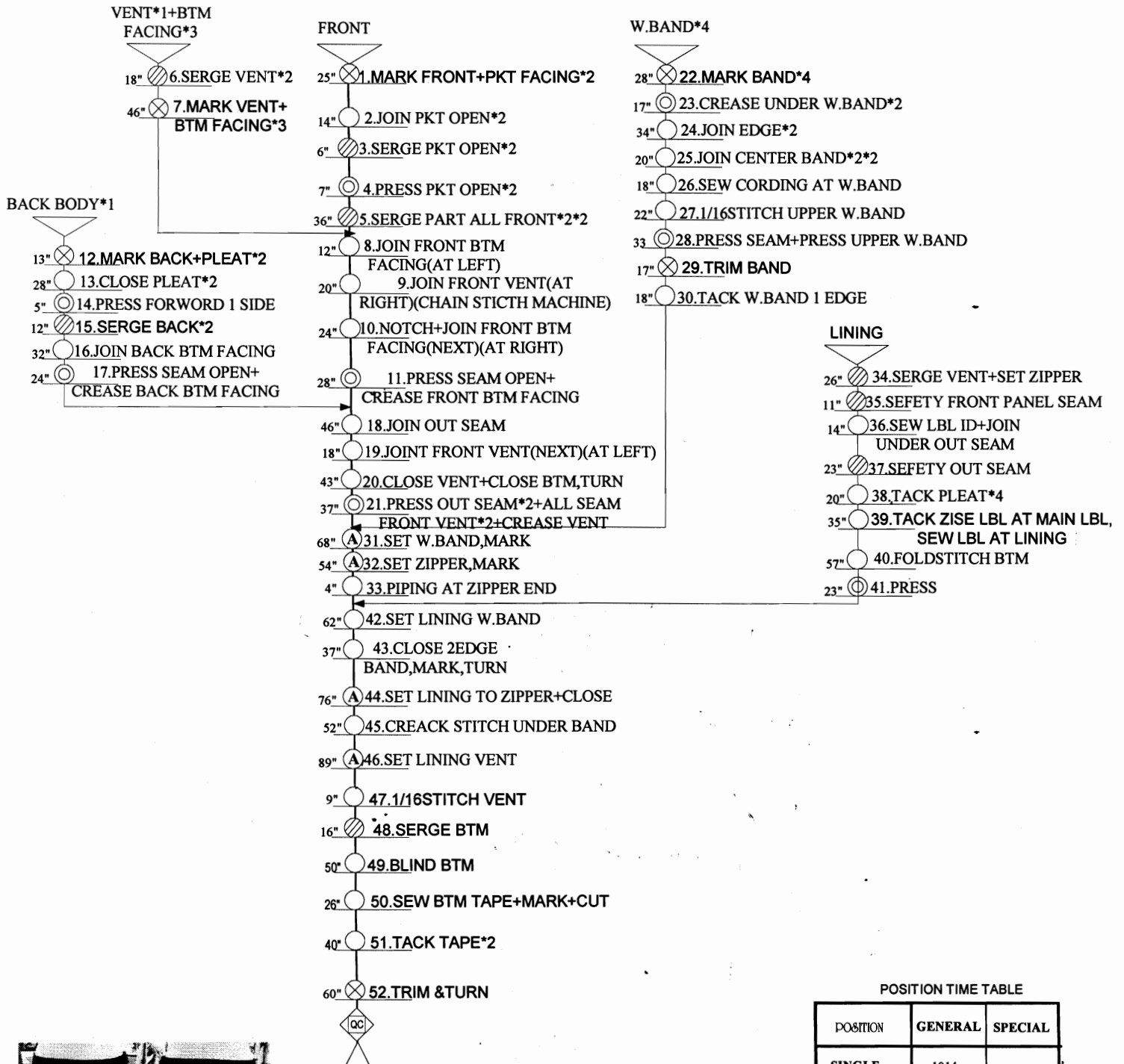
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-032S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 10810 件	制表人： HUONG	日期：2015/02/02	文件編號：			
參考雷同款：			照片 				
					生產車縫時間:1553	特車組時間: 240	總時間: 1793
					生產出數: 18.54	特車組出數:120	IE 總出數: 16.06

PPIC 主管：


 2/02

FLOW CHART OF G15-032S

POSITION TIME TABLE

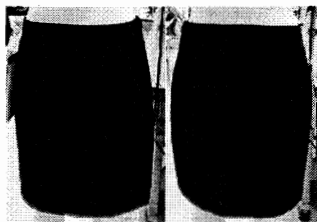
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1014	
CHAIN STICH	84	
DOUBLE		
SPECIAL	148	0
PRESS	118	
HAND	189	240
AMOUNT	1553	240
OUPUT PCS	18.54	120
TOTAL TIME	1793	TOTAL OUTPUT 16.06

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

STYLE NO: AP15-032s
DATE: 2015/02/02

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.54

Step Mã cấp	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記 號	使用機器 使用機器	Time Thời gian	price Đơn giá	Output Sàn k/m	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pkt facing*2	SD TT+đáp miệng túi*2	C	HAND	25	185.5	1152	
02	Join pkt open*2	Cán chắp miệng túi*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
03	Serge pkt open*2	VS 3C miệng túi*2	B	SW	6	47.8	4800	
04	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B	PRESS	7	55.8	4114	
05	Serge part all front*2*2	VS 3C các phần TT vẩy*2*2	B	SW	36	286.9	800	
06	Join front btm facing(at left)	Cán chắp gấp gấu TT(bên trái)	B	SINGLE	12	95.6	2400	
07	Join front vent(at right)(chain stitch mach	Cán chắp sê TT 1 đường bằng chỉ tốt(bên ph	B	CHAIN STITCH	20	159.4	1440	
08	Notch+join front dum facing(next)(at	Bấm quay góc+can tiếp gấp gấu TT(bên phải)	B	SINGLE	24	191.3	1200	
09	Press seam open+crease front dum	Là rẽ đường can gấp gấu TT+là gấp gấu	B	PRESS	28	223.2	1029	
10	Join out seam	Cán chắp dọc vẩy	B	CHAIN STITCH	46	366.6	626	
11	Join front vent(next)(at left)(chain stitch r	Cán sê TT tiếp bên trái(chỉ tốt)	B	CHAIN STITCH	18	143.5	1600	
12	Close vent,tum	Chặn góc sê TT+lộn+chặn gấu 1 đoạn,sd	B	SINGLE	43	342.7	670	
13	Press out seam*2+all seam front vent*2	Là rẽ sườn*2+là rẽ các đường can sê*2+là g	B	PRESS	37	294.9	778	
14	Set w.band,mark	Trạ cạp,sd	A	SINGLE	68	569.2	424	
15	Set zipper,mark	Trạ khóa,sd	A	SINGLE	54	452.0	533	
16	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B	SINGLE	4	31.9	7200	
17	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	62	518.9	465	
18	Close 2 edge band,mark,tum	Chặn 2 đầu cạp,sd,lộn	B	SINGLE	37	294.9	778	
19	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa,chặn	A	SINGLE	76	636.1	379	
20	Creack stitch under band	Mỉ chân cạp lọt khe	B	SINGLE	52	414.4	554	
21	Set lining vent	Lồng lót sê sau	A	SINGLE	89	744.9	324	
22	1/16stitch vent	Mỉ sê 1/16	B	SINGLE	9	71.7	3200	
23	Serge btm	VS 3C gấu	B	SW	16	127.5	1800	
24	Blind btm	Vắt gấu vẩy	B	SINGLE	50	398.5	576	
25	Sew btm tape+mark+cut	Máy dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
26	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
XZ	Trim&tum	Cắt chỉ,lộn vẩy	C	HAND	60	445.2	480	
001	Tack hook&eye	Khâu khuy móc	C	HANDSCL	240	1780.8	120	
	vent*1+btm facing*33	Sê TT*1+đáp gấu*3						
A01	Serge vent*2	VS 3C sê TT*2	B	SW	18	143.5	1600	
A02	Mark vent+btm facing*3	SD sê+ đáp gấu trước*2+đáp gấu sau*1	C	HAND	46	341.3	626	
	Back body*1	Thân sau*1						
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly*2	C	HAND	13	96.5	2215	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B03	Press forword 1 side	Là lật ly ts	B	PRESS	5	39.9	5760	
B04	Serge back*2	VS 3C TS*2	B	SW	12	95.6	2400	
B05	Join back btm facing	Cán chắp gấp gấu TS	B	SINGLE	32	255.0	900	
B06	Press seam open+crease back dum	Là rẽ đường can chắp+là gấp gấu ts	B	PRESS	24	191.3	1200	
	W.band*4	Cạp *4						
C01	Mark band*4	SD cạp*4	C	HAND	28	207.8	1029	
C02	Crease under w.band*2	Là gấp chân cạp*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
C03	Join edge*2	Cán chắp sống cạp*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
C04	Join center band*2	Cán cạp+can sống cạp 1 đoạn	B	SINGLE	20	159.4		
C05	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C06	1/16 stitch upper w.band	Mỉ tăng cường sống cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
C07	Press seam+upper w.band	Là rẽ can cạp+là sống cạp	B	PRESS	33	263.0	873	
C08	Trim w.band	Chém sửa cạp(máy chém)	C	HAND	17	126.1	1694	
C09	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	18	143.5	1600	
	Lining	Lót						
D01	Serge at set zipper,back vent	VS 3C đoạn trạ khóa+sê	B	SW	26	207.2	1108	
D02	Safety front panel seam	VS 5C sườn TT lót	B	SW	11	87.7	2618	
D03	Sew lbi ID+join under out seam	Ghim móc ID+can dưới sườn lót khóa 1 đoạn	B	SINGLE	14	111.6	2057	
D04	Safety out seam	VS 5C dọc vẩy lót*2	B	SW	23	183.3	1252	
D05	Tack pleat*4	Ghim ly*4	B	SINGLE	20	159.4	1440	
D06	Sew lbi at zise to lbi main,sew lbi at lining	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc vào lót	B	SINGLE	35	279.0	823	
D07	Foldstitch btm	Gấp đều gấu	B	SINGLE	57	454.3	505	
D08	Press	Là lót	B	PRESS	23	183.3	1252	
TOTAL					1793	14010.6	16.06	



製表人: Huong

Position	GENER AI	SPECIAL			
single	1014				
Chain stitch	84				
special	148	0			
press	118				
hand	189	240			
amount	1553	240			
output pcs	18.54	120.0			
total time	1793		total out out		16.06