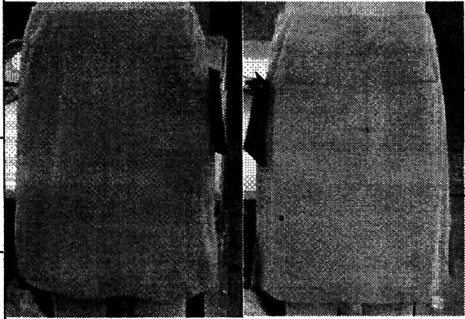


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-081S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 3320 件	制表人: HUONG	日期: 2015/01/19	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1790	特車組時間: 108	總時間: 1898		
生產出數: 16.09	特車組出數:266.7	IE 總出數: 15.17		
生產線主管意見與建議:			初步審核出數:	
總經理核實與建議:			核實出數:	
臺北公司最後核定與說明:			最後核定出數:	

PPIC 主管:

[Handwritten Signature]

FLOW CHART OF G15-081S**W.BAND*4**

- 38" ⊗ 37. MARK SHELL BAND*2+LINING*2
 44" ○ 38. JOIN CENTER BAND*2*2+TRIM
 40" ○ 39. SEW EDGE
 9" ○ 40. PRESS SEAM OPEN*2
 16" ⊗ 41. TRIM W.BAND
 4" ○ 42. PRESS ESCLASTIC BAND
 3" ⊗ 43. MARK+ CUT ESCLASTIC BAND*1
 8" ○ 44. CLOSE ESCLASTIC BAND OPEN
 36" ○ 45. TACK STITCH ESCLASTIC TO UPPER W. BAND
 30" ○ 46. 1/16STITCH UPPER W.BAND
 28" ○ 47. PRESS UPPER W.BAND
 17" ⊗ 48. SERGE UNDER W.BAND

FRONT

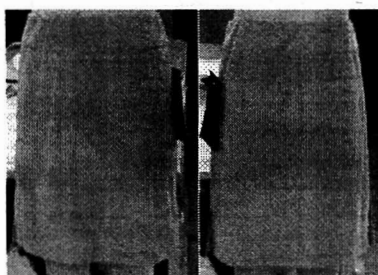
- 32" ⊗ 1. MARK FRONT+ PKT POSITION*2
 17" ○ 2. FUSE MEX*2
 54" ⊗ 3. SET BESOM*2(MACK)
 25" ⊗ 4. SET BESOM*2(HAND)
 36" ○ 5. CLOSE 2EDGE*2
 14" ○ 6. 1/16STITCH BESOM*2(AT IN SIDE)
 17" ○ 7. PRESS PKT OPEN*2
 52" ○ 8. TACK BAG+STITCH UNDER EDGE*1
 48" ○ 9. TACK BAG+1/16STITCH LIP 3 UNDER
 36" ⊗ 10. JOIN BAG*2(SEFETY)
 33" ⊗ 11. TACK PKT TO W.BAND, OUT SEAM
 12" ○ 12. SEFETY UNDER PKT*2
 10" ○ 13. D/N TOPSTICTH UNDER PKT*2
 24" ⊗ 14. SEFTEY F. PANEL SEAM*2
 18" ○ 15. D/N TOPSTITCH F. PANEL SEAM*2
 32" ⊗ 32. SERGE OUT SEAM+VENT
 36" ○ 33. JOIN OUT SEAM SKIRT
 32" ○ 34. PRESS SEAM OPEN+ CREASE VENT+F. BTM
 40" ○ 35. FOLDSTICTH VENT
 68" ○ 36. FOLDSTITCH BTM
 72" ⊗ 49. SET W.BAND, MARK
 15" ○ 50. PRESS UNDER W.BAND AFTER SET W.BAND
 54" ○ 58. SET LINING W.BAND
 80" ⊗ 59. CREAK STITCH UNDER W.BAND
 20" ○ 60. TACK LBL AT W.BAND*2
 18" ○ 61. TACK LBL AT W.BAND*2
 52" ⊗ 62. TRIM THREAD

BACK BODY*2

- 26" ⊗ 16. MARK BACK+PLEAT*2+PKT POSITIC
 36" ○ 17. CLOSE PLEAT*2*2
 24" ○ 18. PRESS PLEAT+FUSE MEX*2
 54" ⊗ 19. SET BESOM*2(MACH)
 25" ⊗ 20. SET BESOM*2(HAND)
 36" ○ 21. CLOSE 2EDGE
 14" ○ 22. 1/16STITCH BESOM(AT INSIDE)
 17" ○ 23. PRESS PKT OPEN*2
 32" ○ 24. TACK BAG+STITCH UNDER EDGE*1
 12" ⊗ 25. MARK BAG*2
 36" ⊗ 26. SEFETY BAG*2
 35" ○ 27. 1/16STITCH AT LIP 3 UNDER
 33" ○ 28. TACK PKT AT BAND, OUTSEAM
 34" ○ 29. TACK OVER LOCK BACK PKT*2*2
 15" ⊗ 30. SEFETY CENTER BACK
 17" ○ 31. PRESS FORWARD I SIDE+BACK BTM

LINING

- 20" ⊗ 51. MARK LINING
 42" ○ 52. CLOSE PLEAT*2*2
 26" ⊗ 53. O/L 4T OUT SEAM
 18" ⊗ 54. O/L 4T IN SEAM
 36" ⊗ 55. O/L 4T FRONT RISE&BACK I
 72" ○ 56. FOLDSTITCH BTM(KANSAI)
 18" ○ 57. PRESS

**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1019	
KANSAI	72	
DOUBLE	0	
SPECIAL	252	108
PRESS	198	
HAND	249	0
AMOUNT	1790	108
OUTPUT PCS	16.09	266.7
TOTAL TIME	1898	TOTAL OUTPUT 15.17

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

STYLE NO: AP15-0815
DATE: 2015/01/19

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.00

Step Mã cấp	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn giá	Unit Sàn	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C	HAND	32	237.4	900	
02	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
03	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
04	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	B	HAND	25	199.3	1152	
05	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu	B	SINGLE	36	286.9	800	
06	1/16stitch besom(at inside)	Mí tăng cường cơi túi(bên trong)	B	SINGLE	14	111.6	2057	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
08	Tack bag+stitch under edge*1	Ghim lót+mí cạnh dưới+mí bù 1 đoạn dưới lót	B	SINGLE	52	414.4	554	
09	Tack bag+1/16 stitch lip 3 under	Ghim lót+mí 3 cạnh	B	SINGLE	48	382.6	600	
10	Join bag*2(safety)	Quay lót túi(vs 5c)	B	SW	36	286.9	800	
11	Tack pkt at band,outseam	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B	SINGLE	33	263.0	873	
12	Safety under pkt*2	VS 5C cạnh túi dưới	B	SW	12	95.6	2400	
13	D/N topstitch under pkt*2	Điều 2kim cạnh túi dưới	B	DOUBLE	10	79.7	2880	
14	Safety F.panel seam*2	VS 5C sườn TT*2	B	SW	24	191.3	1200	
15	D/N Topstitch F.panel seam*2	Điều 2kim sườn TT*2	B	DOUBLE	18	143.5	1600	
16	Serge out seam+vent	VS 3C dọc váy+sẻ	B	SW	32	255.0	900	
17	Join out seam	Cán chập dọc váy	B	SINGLE	36	286.9	800	
18	Press seam open+crease vent+F.btm	Là rẽ dọc váy+à gập sẻ+à gập gấu TT	B	PRESS	32	255.0	900	
19	Foldstitch vent	Gập điều sẻ váy,sẻ	B	SINGLE	40	318.8	720	
20	Foldstitch btm	Gập mí gấu	B	SINGLE	68	542.0	424	
21	Set w.band,mark	Tra cạp,sẻ	A	SINGLE	72	602.6	400	
22	Press under w.band after set w.band	Là chân cạp sau khi tra	B	PRESS	15	119.6	1920	
23	Set lining w.band	Lồng lót cạp	B	SINGLE	54	430.4	533	
24	Creak stitch under w.band	Mí chân cạp lọt khe	A	SINGLE	80	669.6	360	
25	Tack lbl at band*2	Ghim móc cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
26	LBL at out seam	Ghim móc sườn	B	SINGLE	18	143.5	1600	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	52	385.8	554	
	Back body*2	Thân sau*2						
A01	Mark back,pleat*2+pkt position*2	SD TS,ly*2+vị trí túi*2	C	HAND	26	192.9	1108	
A02	Close pleat*2*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
A03	Press pleat+fuse mex*2	Là ly+à mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	24	191.3	1200	
A04	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
A05	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	B	HAND	25	199.3	1152	
A06	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	B	SINGLE	36	286.9	800	
A07	1/16 stitch besom(at inside)	Mí tăng cường cơi túi 1/16(bên trong)	B	SINGLE	14	111.6	2057	
A08	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
A09	Tack bag+stitch under edge*1	Ghim lót+mí cạnh dưới	B	SINGLE	32	255.0	900	
A10	Mark bag*2	SD lót*2	C	HAND	12	89.0	2400	
A11	Safety bag*2	Quay lót túi(vs 5c)	B	SW	36	286.9	800	
A12	1/16stitch lip 3 under	Mí 3 cạnh cơi túi	B	SINGLE	35	279.0	823	
A13	Tack pkt at band,outseam	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi*2	B	SINGLE	33	263.0	873	
A14	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vết sỏ chỉ túi sau*2*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
A15	Safety center back	VS 5C giữa TS	B	SW	15	119.6	1920	
A16	Press forward 1side+back btm	Là lật giữa TS+à gập gấu TS	B	PRESS	17	135.5	1694	
	W.band*4	Cạp*4						
B01	Mark shell band*2+lining *2	SD cạp chính*2,lót*2	C	HAND	38	282.0	758	
B02	Join center band*2*2+trim	Cán cạp*2*2+cán sống 1 đoạn+sén xura	B	SINGLE	44	350.7	655	
B03	Sew edge	Cán chập sống cạp	B	SINGLE	40	318.8	720	
B04	Press seam open	Là rẽ can cạp	B	PRESS	9	71.7	3200	
B05	Trim w.band	Chém cạp	C	HAND	16	118.7	1800	
B06	Press elastic band	Là chun cạp	B	PRESS	4	31.9	7200	
B07	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp	C	HAND	3	22.3	9600	
B08	Close elastic band	Chặn miệng chun cạp	B	SINGLE	8	63.8	3600	
B09	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào sống cạp	B	SINGLE	36	286.9	800	
B10	1/16stitch upper w.band	Mí cạp 1/16	B	SINGLE	30	239.1	960	
B11	Press upper w.band	Là sống cạp	B	PRESS	28	223.2	1029	
B12	Serge under w.band	VS 3C chân cạp lót	B	SW	17	135.5	1694	
	Lining	Lót						
C01	Mark lining	SD lót	C	HAND	20	148.4	1440	
C02	Close pleat*2*2	Máy ly lót*2*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
C03	O/L 4T out seam	VS 4C dọc váy	B	SW	28	207.2	1108	
C04	O/L 4T in seam	VS 4C giằng	B	SW	18	143.5	1600	

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

STYLE NO: AP15-0819
DATE: 2015/01/19

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 16.09

Step Mã công việc	Step name Tên công việc	Grade Cấp	合機記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	output Sản lượng	使用配件 及其他
C05	OML 4T front rise& back rise	VS 4C dùng TT+TS	B	SW	36	286.9	800	
C06	Foldstitch btm(kansai)	May kan sai gấu lót(2kim)	B	KANSAI	72	573.8	400	
C07	Press	Là lót	B	PRESS	18	143.5	1600	
TOTAL					1898	15078.4	15.17	



Position	GENER AI	SPECIAL			
single	1019				
Kansai	72				
special	252	108			
Chain stich	0				
press	198				
hand	249	0			
amount	1790	108			
output pcs	16.09	266.7			
total time	1898		total out put		15.17

製表人: Huong