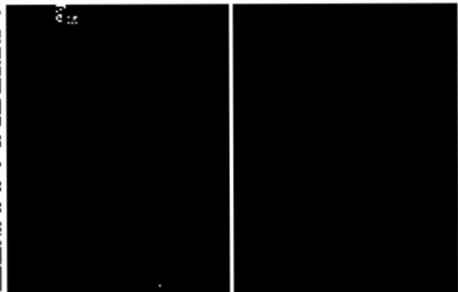


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-092S	款式說明 LADIE SKIRTS 订单 8802	制表人: HUONG	日期: 2015/02/28	文件編號:
參考雷同款: 生產車縫時間:2000 特車組時間: 129 總時間: 2129 生產出數: 14.40 特車組出數:223.26 IE 總出數: 13.5			照片 	

PPIC 主管:


 2/28

FLOW CHART OF G15-092S**FRONT PKT*2**

- 12" 2. MARK FRONT PKT*2
24" 3. JOIN FRONT PKT OPEN*2
18" 4. CREASE PKT OPEN*2
28" 5. FOLDSTITCH OPEN PKT
32" 6. CREASE FRONT PKT(TEMPLATE)
9" 7. TRIM AROUND PKT*2

ZIPPER FACING*3

- 12" 14. SEW EDGE*1
10" 15. TRIM&TURN
7" 16. PRESS
12" 17. 1/16STITCH
4" 18. CLOSE ZIPPER FACING OPEN
9" 19. SERGE*2
12" 20. TACK ZIPPER TO ZIPPER FACING

FRONT

- 25" 1. MARK FRONT+PKT POSITION*2
68" 8. 1/4ATTACK TOPSTITCH D/N PKT*2
24" 9. TACK PKT AT W.BAND&OUT SEAM
13" 10. SERGE AT FRONT RISE
13" 11. SEFETY CENER FRONT*1
21" 12. JOIN FLY,STITCH
6" 13. CREASE FLY*2

BACK BODY*2**BACK PKT*2**

- 14" 29. MARK BACK PKT*2
18" 30. PRESS PLEAT PKT*2*2
20" 31. 1/8TOPSTITCH PLEAT PKT*2*2
18" 32. JOIN BACK PKT OPEN*2
17" 33. CREASE BACK PKT OPEN*2
24" 34. 1/16FOLDSTITCH BACK PKT OPEN
18" 35. SERGE AROUND BACK PKT*2
36" 36. CREASE BACK PKT*2(TEMPLATE)

BACK BODY*2**BACK PKT*2**

- 20" 25. MARK BACK+PLEAT*2
30" 26. CLOSE PLEAT*2
9" 27. PRESS PLEAT*2
25" 28. MARK BACK PKT POSITION*2
84" 37. ATTACK STITCH BACK PKT*2
16" 38. SEFETY CENTER BACK*1
12" 39. 1/4D/N TOPSTITCH CENTER BACK*1
32" 40. PRESS ALL AFTER TOPSTITCH+CREASE B.BTM

- 42" 21. SET ZIPPER,STITCH
10" 22. 1/4D/N TOPSTITCH CENTER FRONT*1
32" 23. TOPSTITCH FLY,TACK*2
32" 24. PRESS ALL AFTER TOPSTITCH+CREASE F.BTM
30" 41. SEFETY OUT SEAM*2
26" 42. 1/8TOPSTITCH OUT SEAM*2
86" 43. 1/4FOLDSTITCH BTM

- 96" 52. SET W.BAND,MARK,CLOSE 2EDGE,TURN
27" 53. TACK LBL AT W.BAND*2
138" 54. 1/16FOLDSTITCH AROUND SHELL W.BAND*3
74" 64. SET LINING W.BAND
9" 65. SEW TAPE AT CENTER RISE,MARK,CUT*1
24" 66. TACK TAPE AT CENTER RISE
78" 67. TRIM THREAD

- 25" 001. MARK HOLE AT BAND*2+PKT*2
38" 002. SEW HOLE AND BARTACK BAND*2+PKT*2
36" 003. SNAP BTN*4

LINING

- 16" 55. SERGE AT FLY&ZIPPER
8" 56. 1/16STITCH AT FLY*1
26" 57. SW 4C OUT SEAM*2
14" 58. SW 4C IN SEAM*2
12" 59. TACK FRONT RISE 1EDGE
23" 60. SW 4C CENTER FRONT&BA
8" 61. 1/16STITCH AT ZIPPER*1
80" 62. 1/4FOLDSTITCH BTM(KANS,
20" 63. PRESS

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1062	
KANSAI	80	
DOUBLE	177	
SPECIAL	180	104
PRESS	236	
HAND	245	25
AMOUNT	2000	129
OUTPUT PCS	14.40	223.26
TOTAL TIME	2129	TOTAL OUTPUT 13.5



STYLE NO: G15-0925

DATE: 2015/03/27

TAIPEI IE OUTPUT/7:

VN IE OUTPUT:

14.45

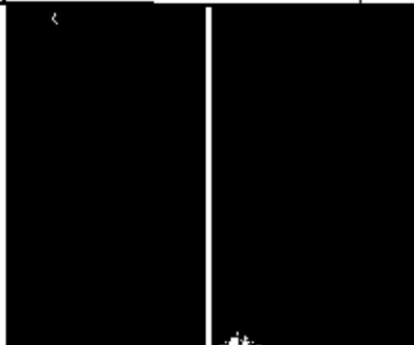
NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	台端記號	使用機種	Time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front*2+pid position*2	SD TT*2+vi li từ*2	C	HAND	25	185.5	1152	
02	1/4Attack topstitch D/N pid*2	Đén từ TT 2kèm 1/4	A	DOUBLE	68	569.2	424	
03	Tack pit at w.band&out seam	Ghim từ trên cap,sườn	B	SINGLE	24	191.3	1200	
04	Serge at front rise	VS 3C đứng trước	B	SW	15	119.6	1820	
05	Safety center front*1	VS 5C giữa TT	B	SW	13	103.6	2215	
06	Join fly, stitch	Cán chập moi-mi	B	SINGLE	21	167.4	1371	
07	Cresse fly	Là gấp moi+Là gấp đoạn tra khóa	B	PRESS	8	47.8	4800	
08	Set zipper, stitch	Trà khóa, mi+ghim đứng 1 đoạn	A	SINGLE	42	351.5	686	
09	1/4D/N topstitch center front*1	Điều giữa TT 2kèm 1/4	B	DOUBLE	10	79.7	2680	
10	Topstitch fly+lock*2	Điều moi từ từ+ghim*2	B	SINGLE	35	279.0	623	
11	Press all after topstitch+cresse F btm	Là từ, là giữa TT+là gấp gấu TT	B	PRESS	32	255.0	900	
12	Safety out seam*2	VS 5C sườn vẩy*2	B	SW	30	239.1	960	
13	1/8topstitch out seam*2	Điều sườn vẩy 1/8	B	SINGLE	26	207.2	1108	
14	1/4 Foldstitch btm	Gấp điều gấu 2kèm 1/4	B	DOUBLE	86	685.4	335	
15	Set w.band, mark, close 2edge, turn	Trà cap, ed, chân 2 đầu cap, lộn	A	SINGLE	96	803.5	300	
16	Tack to at w.band*2	Ghim móc cap*2	B	SINGLE	23	183.3	1252	
17	1/16Foldstitch around under shell w.band*3	Gấp mi xung quanh chân cap chính 1/16	A	SINGLE	138	1,155.1	200	
18	Set lining w.band	Lồng lót cap	B	SINGLE	74	589.8	369	
19	Sew tape at center rise, mark, cut*1	Máy dây đứng, ed, cắt*1	B	SINGLE	9	79.2	3200	
20	Tack tape at center rise	Ghim dây tại đứng	B	SINGLE	24	211.2	1200	
XZ	Trim & turn	Cắt chỉ, lộn vẩy	C	HAND	78	578.8	369	
001	Mark hole at band*2	SD thủng khuyết cap*2+từ*2	C	HANDSCL	25	185.5	1162	
002	Sew hole and bartack band*3+pid*2	Thủng khuyết, di bộ cap*2+từ*2	B	SPECIAL	68	542.0	424	
003	Snaps btm*4	Đắp cúc từ*4	B	SPECIAL	36	286.9	800	
	Zipper facing*3	Đắp khóa*3						
A01	Sew edge*1	Cán chập đắp khóa bìa mẫu	B	SINGLE	12	95.6	2400	
A02	Trim&turn	Gột lộn đắp khóa	C	HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là đắp khóa	B	PRESS	7	65.6	4114	
A04	1/16stitch	Mi đắp khóa	B	SINGLE	12	95.6	2400	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng đắp khóa	B	SINGLE	4	31.8	7200	
A06	Serge*2	VS 3C đắp khóa*2	B	SW	8	71.7	3200	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đắp khóa+chặt vai từ chỉ	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Front pit*2	Túi TT*2						
B01	Mark front pit*2	SD từ TT*2	C	HAND	12	89.0	2400	
B02	Join front pit open*2	Cán chập miệng từ*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
B03	Cresse pit open*2	Là gấp miệng từ*2	B	PRESS	19	151.4	1516	
B04	Foldstitch pit open	Gấp mi miệng từ 1/16	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B05	Cresse Front pit(template)	Là gấp xung quanh túi(theo mẫu)	B	PRESS	32	255.0	900	
B06	Trim around pit*2	Chém sửa xung quanh từ*2	C	HAND	9	66.8	3200	
	Back pit*2	Túi TS*2						
C01	Mark back pit*2	SD thân từ*2	C	HAND	14	103.9	2057	
C02	Press pleat pit*2*2	Là ly từ*2*2	B	PRESS	18	143.5	1600	
C03	1/8topstitch pleat pit*2*2	Điều ly từ 1/8*2*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
C04	Join back pit open*2	Cán chập miệng túi sau*2	B	SINGLE	16	143.5	1600	
C05	Cresse back pit open*2	Là gấp miệng từ sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
C06	Foldstitch back pit open	Gấp mi miệng từ 1/16	B	SINGLE	24	191.3	1200	
C07	Serge around back pit*2	VS 3C xung quanh từ*2	B	SW	16	143.5	1600	
C08	Cresse back pit*2(template)	Là gấp xung quanh từ sau(theo mẫu)	B	PRESS	36	286.9	800	
	Back body*2	Thân sau*2						
D01	Mark back+ pleat *2	SD TS+ly từ*2	C	HAND	20	148.4	1440	
D02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
D03	Press pleat*2	Là ly ly từ*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
D04	Mark pit position*2	SD vị trí dán từ sau*2	C	HAND	25	185.5	320	
D05	Attack stitch back pit*2	Đén mi từ sau*2	A	SINGLE	90	753.3	1800	
D06	Safety center back*1	VS 5C giữa sau	B	SW	16	127.5	900	
D07	1/4D/N topstitch center back	Điều giữa sau 2kèm 1/4	B	DOUBLE	13	103.6	2215	
D08	Press after topstitch+cresse B.btm	Là đường giữa sau chấu+là gấp gấu sau	B	PRESS	32	255.0	900	
	Lining	Lót						
E01	Serge at fly&zipper	VS 3C đoạn đắp moi+đắp khóa	B	SW	16	127.5	1800	

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

STYLE NO: G13-0822
DATE: 2015/02/27

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.40

NO MA số	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機記號	使用機番	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
E02	1/16stitch at fly*1	Mí 1/16 đoạn gấp mỗi 1	B	SINGLE	8	63.8	3600	
E03	SW 4C out seam*2	VS 4C sườn lót*2	B	SW	26	207.2	1108	
E04	SW 4C in seam*2	Vs 4C gường*2	B	SW	14	113.6	2057	
E05	Tack front rise 1 edge	Ghim đứng trước 1 đoạn	B	SINGLE	15	119.6	1920	
E06	SW 4C center front& back	Vs 4C đường gờ TT+T8	B	SW	23	183.3	1252	
E07	1/16stitch at zipper*1	Mí 1/16 đoạn gấp khóa*1	B	SINGLE	8	63.8	3600	
E08	1/4 foldstitch b/m(kansai)	Gấp đều gấu lót(kansai)	B	KANSAI	60	637.6	360	
E09	Press	Là lót	B	PRESS	20	18.0	1440	
	W. band*3	Cạp*3						
F01	Crosses shell w.band*3	Là gấp sống cạp chỉnh*3	B	PRESS	28	223.2	1028	
F02	Mark shell band*2	SD cạp với chỉnh*3	C	HAND	25	185.5	1152	
F03	Mark+cut elastic*2	SD+ cắt chun cạp*2	C	HAND	9	66.8	3200	
F04	Join shell band with rib *2*2,mark rid	Cạp chỉnh với bô*2*2, sd bô cạp	B	SINGLE	88	542.0	424	
F05	Tack elastic to rib+close *2*2	Ghim chun vào bô cạp+chặn chun*2*2	B	SINGLE	54	430.4	533	
F06	Tack rid w.band open	Ghim miệng bô cạp	B	SINGLE	20	207.2	1108	
F07	Trim band	Chém sửa cạp	C	HAND	18	133.6	1600	
F08	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	17	135.5	1694	
TOTAL					2048	16242	14.1	



Position:	GENERAL	SPECIAL			
Single	1082				
Double	177				
Kansai	80				
Special	180	104			
Press	256				
Hand	245	25			
Amount	2000	129			
Output (pcs)	14.40	223.28			
Total time	2128		Total out put		13.5

製衣人: HUONG