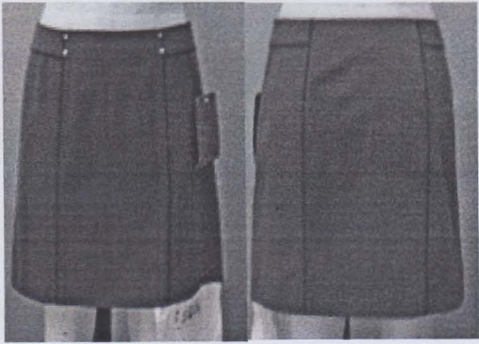
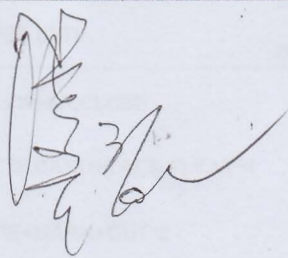


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-110S	款式說明 LADIE SKIRTS 订单 10500	制表人: HUONG	日期: 2015/03/02	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1330	特車組時間: 240	總時間: 1570		
生產出數: 21.65	特車組出數:120	IE 總出數: 18.34		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-110SLINING
W.BAND*2

12" 25. MARK LINING W.BAND*2

5" 26. JOIN CENTER LINING W.BAND*1

FRONT

36" 1. MARK ALL PART FRONT*5

10" 2. PIPING ABOVE BAND AT
F.PANEL SEAM*2

15" 3. SET BAND AT F.PANEL SEAM*2

6" 4. SERGE ABOVE BAND
AT F.PANEL SEAM*226" 5. 1/4D/N TOPSTITCH ABOVE BAND
AT F.PANEL SEAM

24" 6. PIPING F.PANEL SEAM*2

36" 7. JOIN F.PANEL SEAM*2

20" 8. SERGE F.PANEL SEAM*2

30" 9. 1/8D/N TOPSTITCH F.PANEL SEAM*2

24" 10. SERGE OUT SEAM*2*2

48" 21. JOIN OUT SEAM*2

20" 22. SERGE AROUND BTM

33" 23. PRESS SEAM AFTER TOPSTITCH&PRESS
SEAM OUT SEAM+CREASE f.BTM

70" 24. BLIND BTM

68" A 27. SET W.BAND, MARK

18" 28. TRIM W.BAND

20" 29. SEW CORDING AT UPPER W.BAND

26" 30. 1/16STITCH UPPER W.BAND

28" 31. PRESS UPPER BAND

5" 32. PRESS ZIPPER

62" A 33. SET ZIPPER, MARK

5" 34. PIPING AT ZIPPER END

80" A 42. SET LINING TO ZIPPER, CLOSE

70" A 43. SET LINING AT W.BAND+TACK PLEAT*4

18" 44. SEW BTM TAPE+MARK+CUT*2

40" 45. TACK TAPE*2

55" 46. TRIM & TURN

240" 001. TACK HOOK&EYE

BACK BODY*5

36" 11. MARK ALL PART FRONT*5

10" 12. PIPING ABOVE BAND AT
B.PANEL SEAM*2

15" 13. SET BAND AT B.PANEL SEAM*2

9" 14. SERGE ABOVE BAND
AT B.PANEL SEAM*226" 15. 1/4D/N TOPSTITCH ABOVE BAND
AT B.PANEL SEAM

24" 16. PIPING B.PANEL SEAM*2

36" 17. JOIN B.PANEL SEAM*2

20" 18. SERGE B.PANEL SEAM*2

32" 19. 1/8D/N TOPSTITCH B.PANEL SEAM*2

33" 20. PRESS SEAM AFTER TOPSTITCH&PRE
SEAM OUT SEAM+CREASE f.BTM

LINING

6" 35. TACK LBL*1, MARK

17" 36. SERGE AT SET ZIPPER

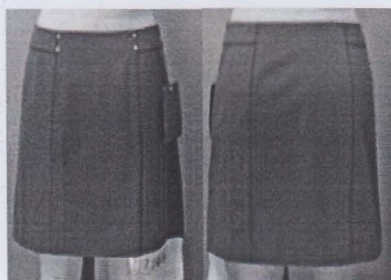
8" 37. JOIN OUT SEAM AT
UNDER SET ZIPPER

24" 38. SEFETY OUT SEAM

65" 39. FOLDSTITCH BTM

35" 40. TACK ZISE LBL AT MAIN LBL,
SEW LBL AT BAND

22" 41. PRESS



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	817	
CHAIN STITCH	0	
DOUBLE	114	
SPECIAL	143	0
PRESS	99	
HAND	157	240
AMOUNT	1330	240
OUTPUT PCS	21.65	120
TOTAL TIME	1570	TOTAL OUTPUT 18.34

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

STYLE NO: AP15-110S

TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 2015/03/02

VN IE OUTPUT: 21.65

	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark all part front*5	SD các mảnh TT*3+cạp sườn TT*2	C	HAND	36	267.1	800	
02	Piping above band at f.panel seam*2	Cuốn viền trên cạp sườn TT*2	B	SINGLE	10	79.7	2880	
03	Set band at F.panel seam*2	Tra cạp sườn TT*2 1kim	B	SINGLE	15	119.6	1920	
04	Serge above band at F.panel seam*2	VS 3C trên cạp sườn TT*2	B	SW	9	71.7	3200	
05	1/4D/N Topstitch above band at f.panel s	Điều trang trí cạp sườn TT 2kim 3 đường*2	B	DOUBLE	26	207.2	1108	
06	Piping F.panel seam*2	Cuốn viền sườn TT*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
07	Join F.panel seam*2	Cán chập sườn TT*2 1KIM	B	SINGLE	36	286.9	800	
08	Serge F.panel seam*2	VS 3C sườn TT*2	B	SW	20	159.4	1440	
09	1/8 D/N topstitch F.panel seam*2	Điều 1/8 2 kim sườn TT*2	B	DOUBLE	30	239.1	960	
10	Serge out seam*2*2	VS 3C sườn*2*2	B	SW	24	191.3	1200	
11	Join out seam*2	Cán chập dọc váy*2	B	SINGLE	48	382.6	600	
12	Serge around btm	VS 3C gấu váy	B	SW	20	159.4	1440	
13	Press seam affer topstitch&press seam o	Là các đường điều TT+là rẽ dọc váy+là gấp gấu	B	PRESS	33	263.0	873	
14	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	70	557.9	411	
15	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	67	560.8	430	
16	Trim w.band	Chém sống cạp	C	HAND	18	133.6	1600	
17	Sew cording at upper w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	20	159.4	1440	
18	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B	SINGLE	26	207.2	1108	
19	Press upper band	Là sống cạp	B	PRESS	28	223.2	1029	
20	Press zipper	Là khóa	B	PRESS	5	39.9	5760	
21	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	62	518.9	465	
22	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B	SINGLE	5	39.9	5760	
23	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa,chặn	A	SINGLE	80	669.6	360	
24	Set lining w.band+tack pleat*4	Lồng lót cạp+ghim lỵ*4	A	SINGLE	70	585.9	411	
25	Sew btm tape+mark+cut*2	Máy dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
26	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
xz	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	55	408.1	524	
001	Sew hook&eye	Khâu khuy móc	C	HANDSCL	240	1780.8	120	
	Back body*5	Thân sau*5						
a01	Mark all part back*5	SD các phần TS*3+cạp sườn TS*2	C	HAND	36	267.1	800	
a02	Piping above band at B.panel seam*2	Cuốn viền trên cạp sườn TS*2	B	SINGLE	10	79.7	2880	
a03	Set band at B.panel seam*2	Tra cạp sườn TS*2 1kim	B	SINGLE	15	119.6	1920	
a04	Serge above band at B.panel seam*2	VS 3C cạp sườn TS*2	B	SW	9	71.7	3200	
a05	1/4D/N Topstitch above band at B.panel s	Điều trang trí cạp sườn TS 2kim 3 đường*2	B	DOUBLE	26	207.2	1108	
a06	Piping B.panel seam*2	Cuốn viền sườn TS*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
a07	Join B.panel seam*2	Cán chập sườn TS*2 1kim	B	SINGLE	36	286.9	800	
a08	Serge B.panel seam*2	VS 3C sườn TS*2	B	SW	20	159.4	1440	
a09	D/N topstitch B.panel seam*2	Điều 1/8 2 kim sườn TS*2	B	DOUBLE	32	255.0	900	
a10	Press seam affer topstitch&press seam o	Là các đường sườn TS sau khi điều+là gấp gấu	B	PRESS	33	263.0	873	
	Lining w.band*2	Cạp lót*2						
b01	Mark lining w.band*2	SD cạp lót*2	C	HAND	12	89.0	2400	
b02	Join center lining w.band*1	Cán giữa cạp lót*1	B	SINGLE	5	39.9	5760	
	Lining	Lót						

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

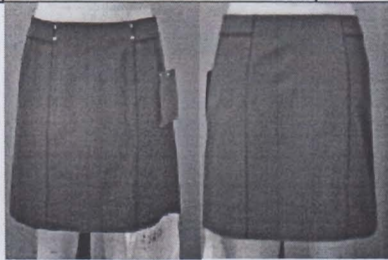
STYLE NO: AP15-110S

DATE: 2015/03/02

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 21.65

	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件及其他
c01	Tack lbl*1,mark	Ghim mác lót,sd	B		SINGLE	6	47.8	4800	
c02	Serge at set zipper	VS 3C đoạn tra khóa	B		SW	17	135.5	1694	
c03	Join out seam at under set zipper	Cán sườn dưới khóa 1 đoạn	B		SINGLE	8	63.8	3600	
c04	Safety outseam*2	VS 5C sườn*2	B		SW	24	191.3	1200	
c05	Foldstitch btm	Diều gấp gấu lót	B		SINGLE	65	518.1	443	
c06	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	May mác cỡ vào mác chính,may mác cặp	B		SINGLE	35	279.0	823	
c07	Press	Là lót	B		PRESS	22	175.3	1309	
						1570	12406.2	18.34	



Position	GENER AI	SPECIAL			
single	817				
Chain stitch	0				
double	114				
special	143	0			
press	99				
hand	157	240			
amount	1330	240			
output pcs	21.65	120.0			
total time	1570		total out put		18.34

7

Huong