

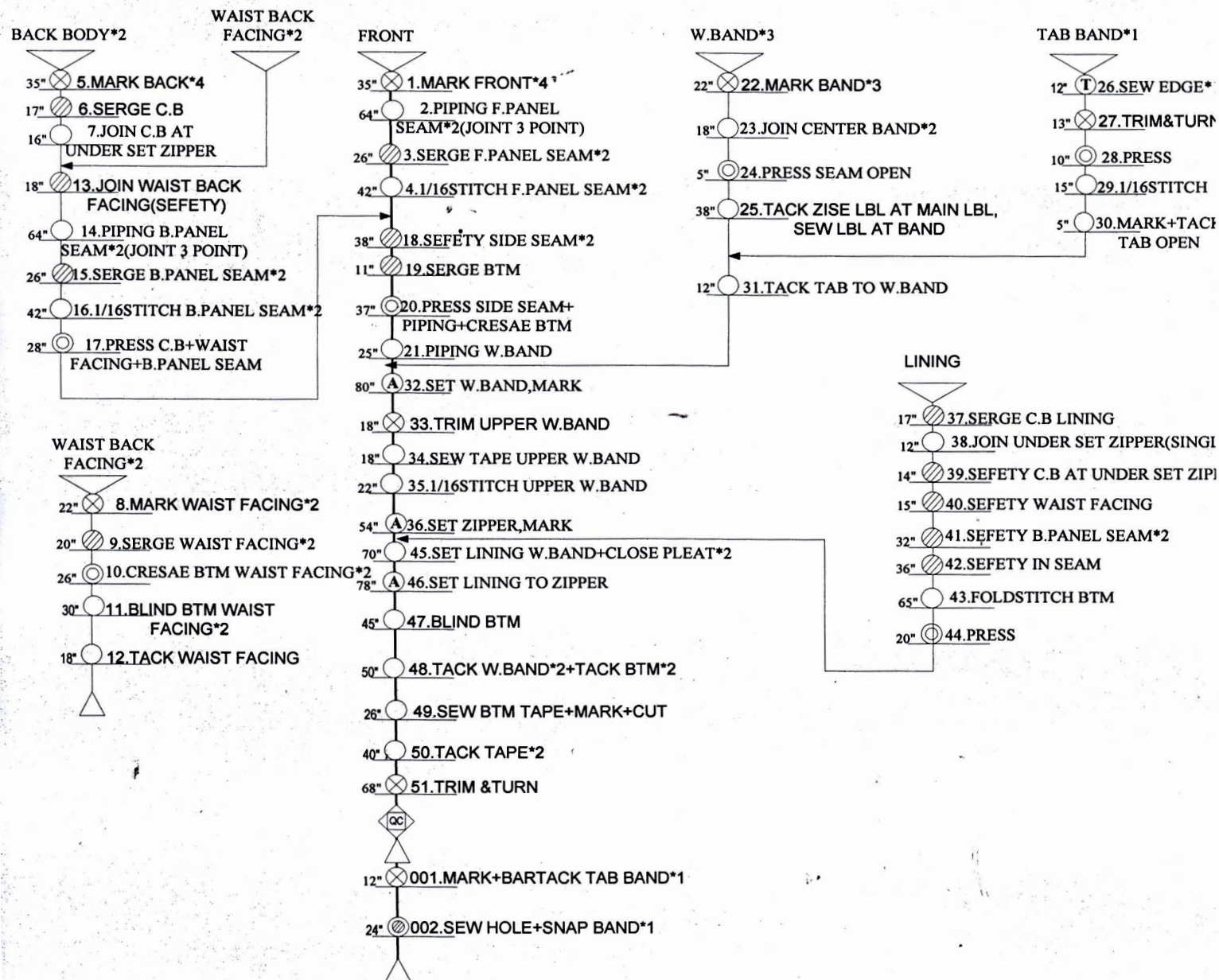
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-114S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 1101	制表人: HUONG	日期: 2015/04/14	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1558	特車組時間: 48	總時間: 1606		
生產出數: 18.49	特車組出數:600	IE 總出數: 17.93		

PPIC 主管:


 6/14

FLOW CHART OF G15-114S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	944	
KANSAI	0	
DOUBLE		
SPECIAL	270	24
PRESS	126	
HAND	218	24
AMOUNT	1558	48
OUTPUT PCS	18.49	600
TOTAL TIME	1606	TOTAL OUTPUT 17.93

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: AP15-114S

DATE: 2015/04/14

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 18.49

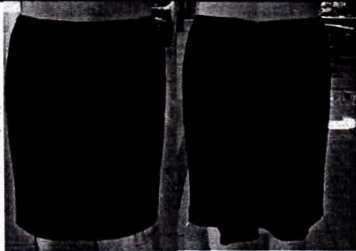
Step Mã công	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front*4	SD TT*4	C	HAND	35	259.7	823	
02	Piping F.panel seam*2(join 3 point)	Cuốn viền sườn TT*2(kẹp 3 lá)	B	SINGLE	64	510.1	450	
03	Serge F.panel seam*2	VS 3C sườn TT*2	B	SW	26	207.2	1108	
04	1/16stitch F.panel seam*2	Mí sườn TT 1/16*2	B	SINGLE	42	334.7		
05	Safety side seam*2	VS 5C sườn *2	B	SW	38	302.9	758	
06	Serge btm	VS 3C gấu	B	SW	11	87.7	2618	
07	Press side seam+piping+Crease btm	Là sườn+viền TT*2+là gập gấu	B	PRESS	37	294.9	778	
08	Piping w.band	Cuốn viền cạp	B	SINGLE	25	199.3	1152	
09	Set w.band,mark	Tra cạp.sd	A	SINGLE	80	669.6	360	
10	Trim w.band	Chém sửa xung quanh cạp	C	HAND	18	133.6	1600	
11	Sew tape upper w.band	Máy dây sống cạp	B	SINGLE	18	143.5	1600	
12	1/16stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp 1/16	B	SINGLE	22	175.3	1309	
13	Set zipper,mark	Tra khóa.sd	A	SINGLE	54	452.0	533	
14	Set lining w.band+close pleat*2	Lồng lót cạp+ghim ly*2	B	SINGLE	70	557.9	411	
15	Set lining zipper	Lồng lót khóa	A	SINGLE	78	652.9	369	
16	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	45	358.7	640	
17	Tack w.band*2+tack btm*2	Ghim cạp*2+ghim gấu*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
18	Sew btm tape+mark+cut	Máy dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
19	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
20	Mark+Bartack tab band*1	SD,Thừa khuyết cá cạp*1	C	SPECIAL	12	89.0	2400	
21	Sew hole+snap band*1	Thừa khuyết,đinh cúc cạp	B	HANDSCL	24	191.3	1200	
XZ	Trim&tum	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	68	504.6	424	
	Waist back facing*2	Đáp eo TS*2						
A01	Mark waist facing*2	SD đáp eo TS*2	C	HAND	22	163.2	1309	
A02	Serge waist facing*2	VS 3C gấu đáp eo TS*2	B	SW	20	159.4	1440	
A03	Cresae btm waist facing*2	Là gập gấu đáp eo TS*2	B	PRESS	26	207.2	1108	
A04	Blind btm waist facing*2	Vắt gấu đáp eo TS*2	B	SINGLE	30	239.1	960	
A05	Tack waist facing	Ghim 2 đáp gấu eo TS	B	SINGLE	18	143.5	1600	
	Back body*4	Thân sau*4						
B01	Mark back*4	SD TS*4	C	HAND	35	259.7	823	
B02	Serge C.B	VS 3C giữa sau*2	B	SW	17	135.5	1694	
B03	Join C.B at under set zipper	Cán chập giữa sau dưới khóa 1 đoạn	B	SINGLE	16	127.5	1800	
B04	Join waist back facing(safety)	Cán chập đáp eo TS(VS 5C)	B	SW	18	143.5	1600	
B05	Join piping B.panel seam*2(join 3 point)	Cuốn viền sườn TS*2(kẹp 3 lá)	B	SINGLE	64	510.1	450	
B06	Serge B.panel seam*2	VS 3C sườn TS*2	B	SW	26	207.2	1108	
B07	1/16stitch B.panel seam*2	Mí 1/16 sườn TS*2	B	SINGLE	42	334.7	686	
B08	Press C.B+waist facing+B.panel seam	Là giữa TS,đáp eo+sườn TS	B	PRESS	28	223.2	1029	
	Tab band*1	Cá cạp*1						
C01	Join edge*1	Cán chập cá cạp*1(bìa mẫu)	B	SPECIAL	12	95.6	2400	
C02	Trim&tum	Gột,lộn cá cạp*1	C	HAND	13	96.5	2215	
C03	Press	Là cá cạp	B	PRESS	10	79.7	2880	
C04	1/16Stitch	Mí 1/16 cá cạp	B	SINGLE	15	119.6	1920	
C05	Mark+tack tab open	SD +ghim miệng cá cạp	B	HAND	5	39.9	5760	
	W.band*3	Cạp lót*3						
D01	Mark band*3	SD cạp*3	C	HAND	22	163.2	1309	
D02	Join center band*2*2	Cán cạp*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
D03	Press seam open	Là rẽ đường cán cạp	B	PRESS	5	39.9	5760	
D04	Tack zise lbt at main lbt,sew lbt at band	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc cạp,SD	B	SINGLE	38	302.9	758	
D05	Tack tab to w.band	Ghim cá cạp vào cạp lót	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Lining	Lót						
E01	Serge C.B lining	VS 3C giữa sau lót*2	B	SW	17	135.5	1694	

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

STYLE NO: AP15-114S
DATE: 2015/04/14

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 18.49

# Step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件 及其他
E02	Join C.B at under set zipper(single)	Cán giữa sau 1 đoạn 1 kim	B		SINGLE	12	95.6	2400	
E03	Safety C.B at under set zipper	Cán chập giữa sau lót(vs 5c)	B		SW	14	111.6	2057	
E04	Safety waist facing	VS 5C đđáp eo TS	B		SW	15	119.6	1920	
E05	Safety B.panel seam*2	VS 5C sườn TS*2	B		SW	32	255.0	900	
E06	Safety in seam*2	VS 5C sườn *2	B		SW	36	286.9	800	
E07	Foldstitch btm	Gập diều gấu	B		SINGLE	65	518.1	443	
E08	Press	Là lót	B		PRESS	20	159.4	1440	
TOTAL						1606	12760.9	17.93	



Position	GENER AI	SPECIAL			
single	944				
Kansai	0				
special	270	24			
press	126				
hand	218	24			
amount	1558	48			
output pcs	18.49	600.0			
total time	1606		total out put		17.93

製表人: Huong