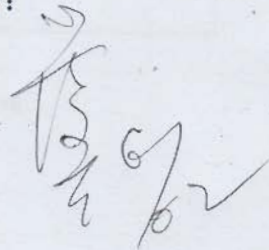


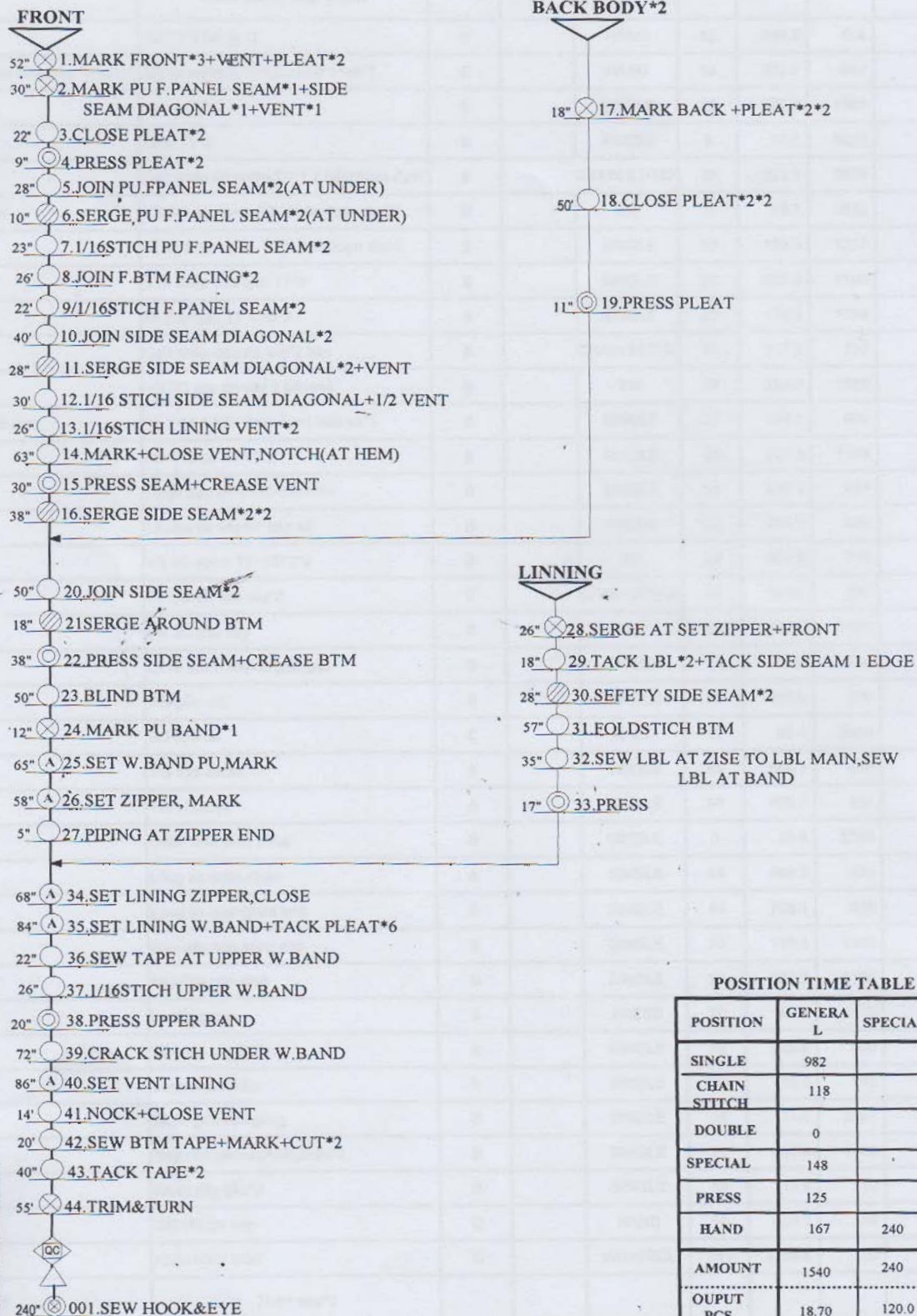
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-156S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 8344	制表人: HUONG	日期: 2015/06/02	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1540	特車組時間:240	總時間: 1780		
生產出數: 18.70	特車組出數:120.0	IE 總出數: 16.18		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-156S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	982	
CHAIN STITCH	118	
DOUBLE	0	
SPECIAL	148	
PRESS	125	
HAND	167	240
AMOUNT	1540	240
OUTPUT PCS	18.70	120.0
TOTAL TIME	1780	TOTAL OUTPUT 16.18

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

STYLE NO: AP15-156S

DATE: 2015/06/01

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 18.70

Mã số công đoạn	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
	<i>Thân trước, mẫu chính</i>							
01	Mark front*3+vent+pleat*2	SD TT*3,sẽ*ly*2	C	HAND	52	385.8	554	
02	Mark PU f.panel seam*1+side seam diagonal*1+vent*	SD da sườn tt*1+dọc chéo*1+sẽ*1	C	HAND	30	222.6	960	
03	Close pleat*2	May ly TT*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
04	Press pleat*2	Là ly TT*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
05	Join PU f.panel seam*2(at under)	Cán chấp da sườn TT*1 2 bên(đoạn dưới)	B	CHAIN STITCH	28	223.2	1029	
06	Serge PU f.panel seam*2(at under)	VS 3C đáp sườn TT *2bên(đoạn dưới)	B	SW	10	79.7	2880	
07	1/16stich PU f.panel seam*2	Mí 1/16 da sườn TT*2 bên(đoạn dưới)	B	SINGLE	23	183.3	1252	
08	Join F.btm facing*2	Cán chấp đáp gấu TT*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
09	1/16stitch F.panel seam*2	Mí đáp gấu TT 1/16*2	B	SINGLE	22	175.3	1309	
10	Join side seam diagonal *2	Cán chấp dọc da váy*2 bên	B	CHAIN STITCH	40	318.8	720	
11	Serge side seam diagonal*2+vent	VS 3C dọc da váy 2 bên+sẽ	B	SW	28	223.2	1029	
12	1/16 stitch side seam diagonal+1/2 vent	Mí 1/16 1 bên dọc váy+1 bên sẽ*1	B	SINGLE	30	239.1	960	
13	1/16stitch lining vent*2	Mí 1/16 sẽ lót TT*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
14	Mark+close vent,notch(at hem)	Chặn gấu sẽ*2+sd+bấm,lộn	B	SINGLE	63	502.1	457	
15	Press seam+crease vent	Là dọc da váy+là gập sẽ	B	PRESS	30	239.1	960	
16	Serge side seam*2*2	VS 3C sườn TT+TS*2*2	B	SW	38	302.9	758	
17	Join side seam*2	Cán chấp dọc váy*2	B	CHAIN STITCH	50	398.5	576	
18	Serge around btm	VS 3C gấu váy	B	SW	18	143.5	1600	
19	Press side seam+crease btm	Là rẽ sườn váy+là gập gấu	B	PRESS	38	302.9	758	
20	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	50	398.5	576	
21	Mark PU band*1	SD cạp da	C	HAND	12	89.0	2400	
22	Set w.band PU,mark	Tra cạp da,sd	A	SINGLE	65	544.1	443	
23	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	58	485.5	497	
24	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B	SINGLE	5	39.9	5760	
25	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa,chặn	A	SINGLE	68	569.2	424	
26	Set lining w.band+tack pleat*6	Lồng lót cạp+ghim ly*6	A	SINGLE	84	703.1	343	
27	Sew tape at upper w.band	May dây bụn sống cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
28	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B	SINGLE	26	207.2	1108	
29	Press upper band	Là sống cạp	B	PRESS	20	159.4	1440	
30	Crack stich under w.band	Mí chân cạp lọt khe	A	SINGLE	72	602.6	400	
31	Set vent lining	Lồng lót sẽ,bấm	A	SINGLE	86	719.8	335	
32	Noch+close vent	Chặn góc sẽ ngang	B	SINGLE	14	111.6	2057	
33	Sew btm tape+mark+cut*2	May dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
34	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	
	<i>Back body*1</i>	<i>Thân sau*1</i>						
A01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly*2*2	C	HAND	18	133.6	1600	
A02	Close pleat*2*2	May ly TS*2*2	B	SINGLE	50	398.5	576	
A03	Press pleat*2*2	Là lật ly TS*2*2	B	PRESS	11	87.7	2618	

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

STYLE NO: AP15-156S

DATE: 2015/06/01

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 18.70

Mã số công đoạn	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
	<i>Lining</i>	<i>Lót</i>							
B01	Serge at set zipper+front vent	VS 3C đoạn sườn tra khóa+sẻ trước	B		SW	26	207.2	1108	
B02	Tack lbl*2+tack side seam 1 edge	Ghim sườn dưới khóa 1 đoạn+ghim mác*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
B03	Safety side seam*2	VS 5C sườn*2	B		SW	28	223.2	1029	
B04	Foldstitch btn	Điều gấp gấu lót	B		SINGLE	57	454.3	505	
B05	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy mác cỡ vào mác chính,máy mác,sd	B		SINGLE	35	279.0	823	
B06	Press	Là lót	B		PRESS	17	135.5	1694	
						1780	14136.0	16.18	



Position	GENERAL	SPECIAL			
single	982				
Chain stitch	118				
double	0				
special	148	0			
press	125				
hand	167	240			
amount	1540	240			
output pcs	18.70	120.0			
total time	1780		total out put		16.18

Huong