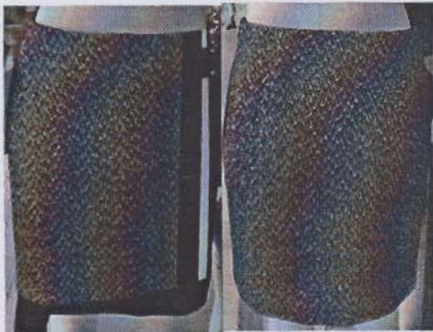


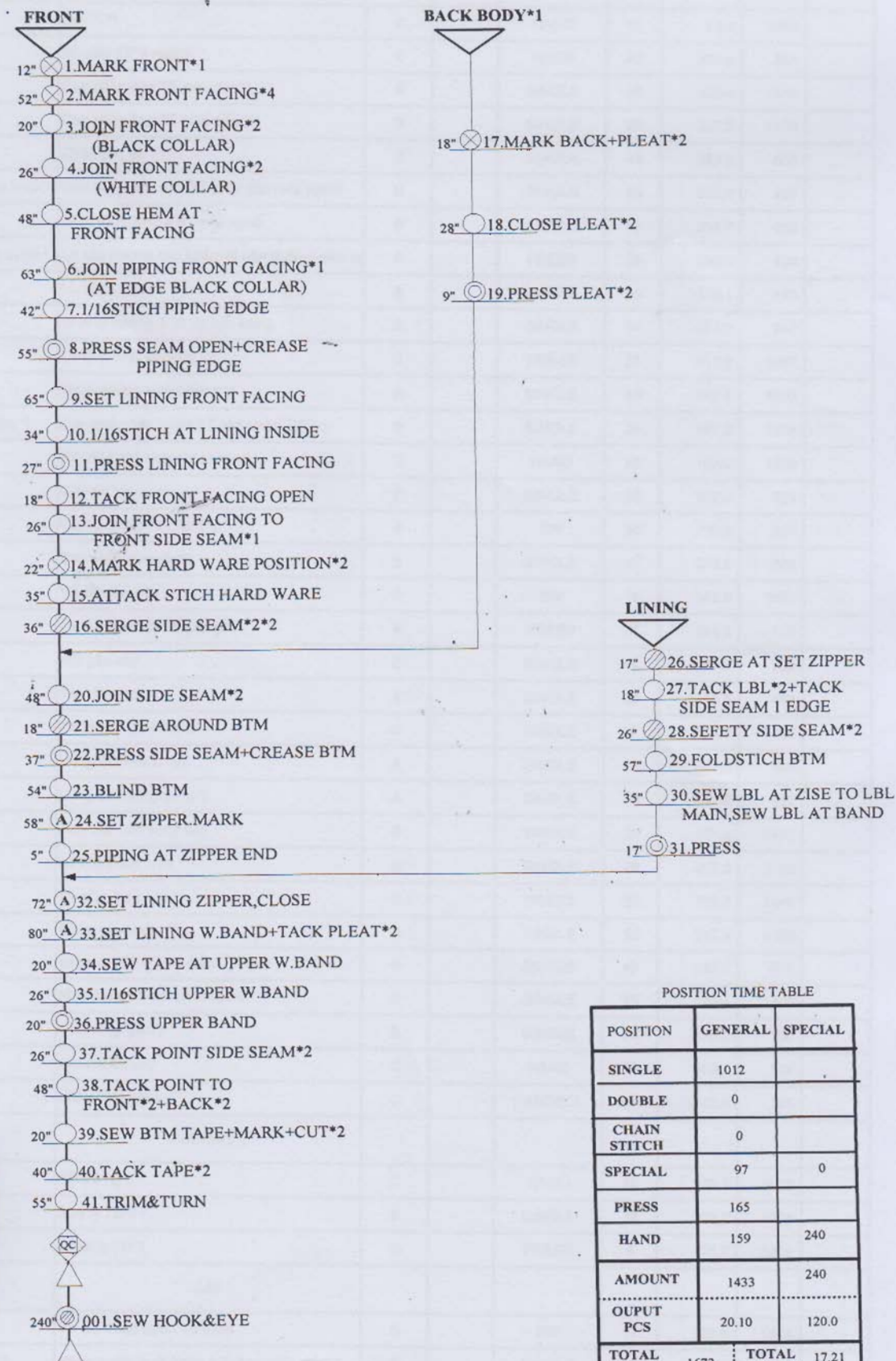
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-202S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 12534	制表人: HUONG	日期: 2015/05/26	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1433				
特車組時間:240				
總時間: 1673				
生產出數: 20.10			IE 總出數: 17.21	
特車組出數:120				

PPIC 主管:

12/5/26

FLOW CHART OF G15-202S

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

STYLE NO: AP15-202S

DATE: 2015/05/26

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.10

	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*1	SD TT*1	C	HAND	12	89.0	2400	
02	Mark front facing*4	SD đáp TT*4 mảnh	C	HAND	52	385.8	554	
03	Join front facing*2(black collar)	Can chắp đáp TT màu đen*1	B	SINGLE	20	159.4	1440	
04	Join front facing*2(white collar)	Can chắp đáp TT màu trắng*1	B	SINGLE	26	207.2	1108	
05	Close hem at front facing	Chặn góc sê TT	B	SINGLE	48	382.6	600	
06	Join piping front facing*1(at edge black c	Can chắp viền đáp TT màu đen mép ngoài	B	SINGLE	63	502.1	457	
07	1/16 stitch piping edge	Mí 1/16 đường viền mép ngoài	B	SINGLE	42	334.7	686	
08	Press seam open+crease piping edge	Là các đường can chắp+là gập đường viền ng	B	PRESS	55	438.4	524	
09	Set lining front facing	Lồng lót đáp TT	B	SINGLE	65	518.1	443	
10	1/16stitch at lining inside	Mităng cường 1/16 lót bên trong	B	SINGLE	34	271.0	847	
11	Press lining front facing	Là lê 1/16 đoạn lồng lót	B	PRESS	27	215.2	1067	
12	Tack front facing open	Ghim miệng sườn đáp tt*1	B	SINGLE	18	143.5	1600	
13	Join front facing to front side seam*1	Can chắp đáp sườn TT vào sườn TT*1	B	SINGLE	26	207.2	1108	
14	Mark hard ware position*2	SD vị trí dán trang trí khuy cài	C	HAND	22	163.2	1309	
15	Attack stitch hard ware	Dán mí khuy cài	B	SINGLE	35	279.0	823	
16	Serge side seam*2*2	VS 3C sườn TT+TS*2*2	B	SW	36	286.9	800	
17	Join side seam*2	Can chắp dọc váy*2	B	SINGLE	48	382.6	600	
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	37	294.9	778	
20	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	54	430.4	533	
21	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	58	485.5	497	
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	72	602.6	400	
24	Set lining w.band+tack pleat*2	Lồng lót cạp+ghim ly*2	A	SINGLE	80	669.6	360	
25	Sew tape at upper w.band	Máy dây bún sống cạp	B	SINGLE	20	159.4	1440	
26	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B	SINGLE	26	207.2	1108	
27	Press upper band	Là sống cạp	B	PRESS	20	159.4	1440	
28	Tack point side seam*2	Ghim gấu sườn *2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
29	Tack point to front*2+back*2	Ghim 2 điểm TT+2 điểm ly TS*2	B	SINGLE	48	382.6	600	
30	Sew btm tape+mark+cut*2	Máy dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
31	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
32	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	SD TS+ly*2	C	HAND	18	133.6	1600	
a02	Close pleat*2	Máy ly TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
a03	Press pleat*2	Là lật ly TS*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
	<i>Lining</i>	<i>Lót</i>						
b01	Serge at set zipper	VS 3C đoạn sườn tra khóa	B	SW	17	135.5	1694	
b02	Tack lbl*2+tack side seam 1 edge	Ghim sườn dưới khóa 1 đoạn+ghim móc*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
b03	Safety side seam*2	VS 5C sườn*2	B	SW	26	207.2	1108	
b04	Foldstitch btm	Điều gập gấu lót	B	SINGLE	57	454.3	505	
b05	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy móc cỡ vào móc chính,máy móc,sd	B	SINGLE	35	279.0	823	

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

STYLE NO: AP15-202S

DATE: 2015/05/26

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.10

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
b06	Press	Là lót	B		PRESS	17	135.5	1694	
						1673	13198.4	17.21	
			Position	GENER AI	SPECIAL				
			single	1012					
			Chain stitch	0					
			double	0					
			special	97	0				
			press	165					
			hand	159	240				
			amount	1433	240				
			output pcs	20.10	120.0				
			total time	1673			total out put		17.21

Huong