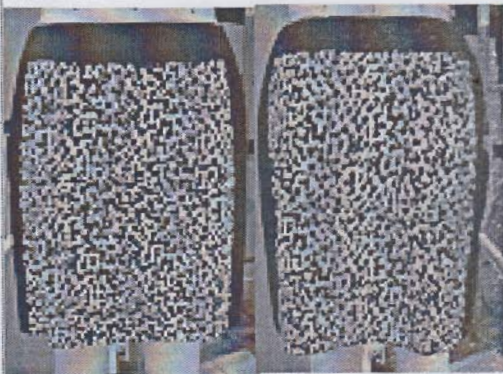
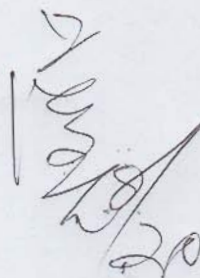


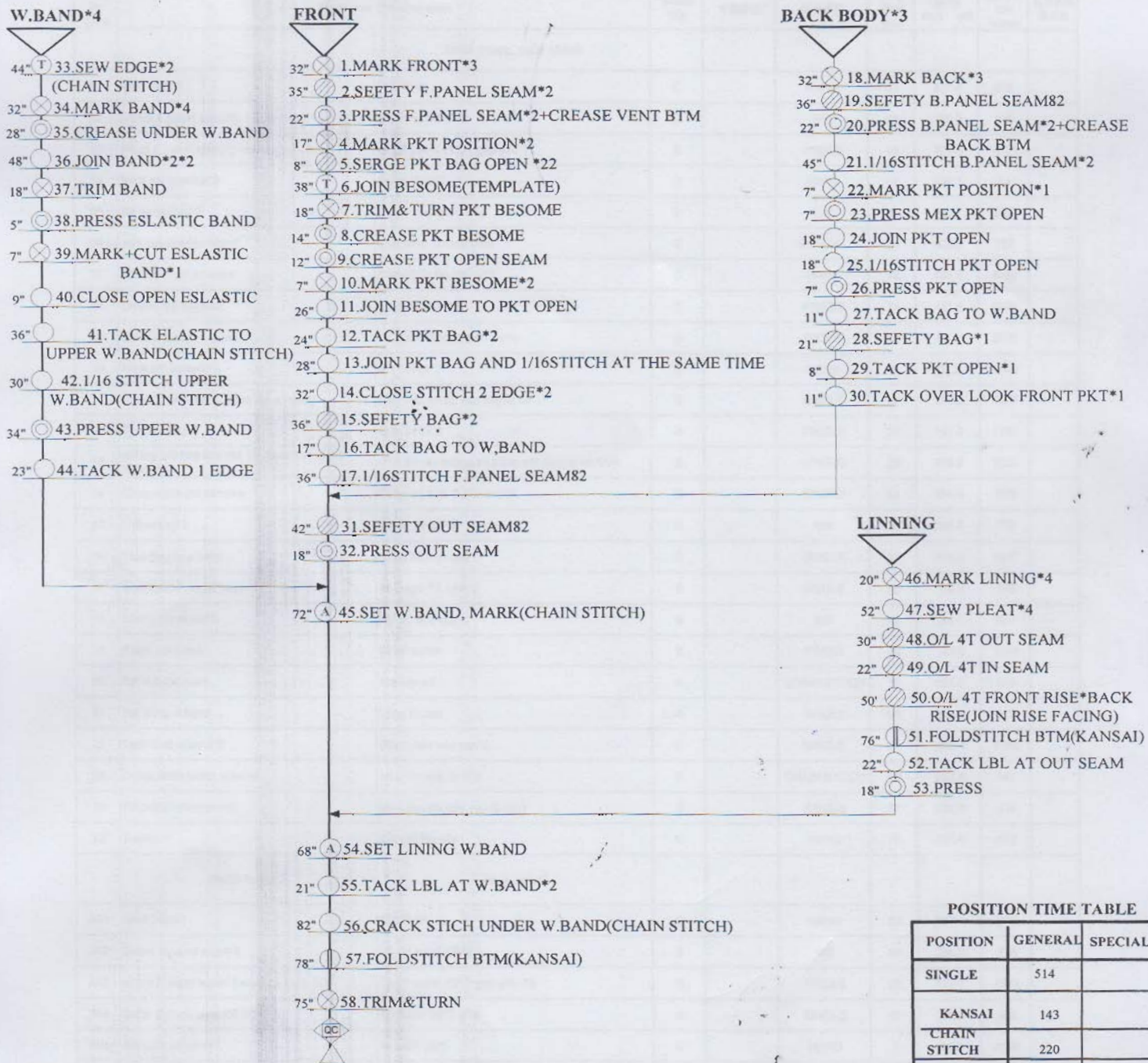
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-244S	款式說明 SKIRT 订单 1306	制表人: THAO	日期: 2015/08/20	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1606 特車組時間:82 總時間: 1688				
生產出數: 17.93 特車組出數:351.2 IE 總出數: 17.06				

PPIC 主管:


 12/20/20

FLOW CHART OF G15-244S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	514	
KANSAI	143	
CHAIN STITCH	220	
SPECIAL	277	82
PRESS	187	
HAND	265	0
AMOUNT	16.06	82
OUTPUT PCS	17.93	351.2
TOTAL TIME	1688	TOTAL OUTPUT 17.05

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

STYLE NO: AP15-244S
DATE: 2015-08-20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.93

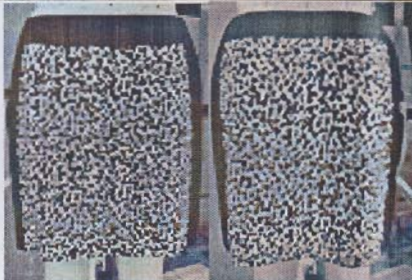
# step Mã công	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front*3	SD TT*3	C	HAND	32	237.4	875	
02	Safety F.panel seam*2	VS 5c sườn TT*2	B	SW	32	255.0	875	
03	Press F.panel seam*2+crease vent btm	Là lật sườn TT*2+ gấp gấu TT	B	PRESS	22	175.3	1273	
04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C	HAND	17	126.1	1647	
05	Serge pkt bag*2	VS 3c miệng lót túi*2	B	SW	8	63.8	3500	
06	Join besome(template)	Cán chấp cơi bia mẫu	B	SPECIAL	38	302.9	737	
07	Trim&turn pkt besome	Bấm+Sửa lộn cơi túi*2	C	HAND	18	133.6	1556	
08	Crease pkt besome	Là gấp cơi túi*2	B	PRESS	14	111.6	2000	
09	Crease pkt open seam	Là gấp miệng túi bên sườn	B	PRESS	12	95.6	2333	
10	Mark pkt besome*2	SD cơi túi*2	C	HAND	7	51.9	4000	
11	Joining pkt welt tp make pkt opening	Cán tiếp cơi túi vào miệng túi	B	SINGLE	26	207.2	1077	
12	Tack pkt bag*2	Cán lót túi*2	B	SINGLE	24	191.3	1167	
13	Joining pkt bag and pkt 1/16stitch at the same time	Cán lót vào miệng túi trùng với đường mí 1/16	B	SINGLE	28	223.2	1000	
14	Close stitch pkt besome	Chặn mí 1/16 2 đầu cơi túi	B	SINGLE	32	255.0	875	
15	Safety bag*2	VS 5c đít túi *2	B	SW	36	286.9	778	
16	Tack bag to w.band	Ghim túi trên cạp	B	SINGLE	17	135.5	1647	
17	1/16Stitch F.panel seam*2	Mí sườn TT 1/16*2	B	SINGLE	36	286.9	778	
18	Safety out seam*2	VS 5C dọc váy	B	SW	42	334.7	667	
19	Press out seam	Là lật sườn	B	PRESS	18	143.5	1556	
20	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	CHAIN STITCH	72	602.6	389	
21	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	68	569.2	412	
22	Tack lb at w.band*2	Ghim mác vào cạp*2	B	SINGLE	21	167.4	1333	
23	Crack stitch under w.band	Mí chân cạp lót khe	B	CHAIN STITCH	82	653.5	341	
24	Foldstitch btm(kansai)	May kan sai gấu váy (2 kim)	B	KANSAI	67	534.0	418	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	75	556.5	373	
	Back body*3	Thân sau*3						
A01	Mark back*3	SD TS*3	C	HAND	32	237.4	875	
A02	Safety B.panel seam*2	VS 5c sườn TS*2	B	SW	36	286.9	778	
A03	Press B.panel seam*2+crease back btm	Là lật sườn TS*2+gấp gấu TS	B	PRESS	22	175.3	1273	
A04	Stitch B panel seam*2 1/16	Mí sườn TS*2 1/16	B	SINGLE	45	358.7	622	
A05	Mark pkt position*1	SD vị trí túi*1	C	HAND	7	51.9	4000	
A06	Press mex pkt open	Là mex miệng túi *1	B	PRESS	7	55.8	4000	
A07	Join pkt open	Cán chấp miệng túi ,bấm góc	B	SINGLE	18	143.5	1556	
A08	1/16Stitch pkt open	Mí miệng túi 1/16	B	SINGLE	15	119.6	1867	
A09	Press pkt open*1	Là miệng túi *1	B	PRESS	7	55.8	4000	
A10	Tack pkt bag to w.band	Cán lót túi trên cạp*1	B	SINGLE	11	87.7	2545	
A11	Safety bag*1	VS 5c đít túi	B	SW	21	167.4	1333	
A12	Tack pkt open*1	Ghim kín miệng túi	B	SINGLE	8	63.8	3500	
A13	Tack over look front pkt*1	Chặn đầu vát sổ túi	B	SINGLE	11	87.7	2545	

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

STYLE NO: AP15-2445
DATE: 2015-08-20

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.93

# step Mã công	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合盛記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	W.band*4	Cạp *4						#DIV/0!	
B01	Sew edge*2(template)	Cán chấp sống cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	44	350.7	636	
B02	Mark band*4	SD cạp*4	C		HAND	32	237.4	875	
B03	Crease under w.band	Là gấp chân cạp	B		PRESS	28	223.2	1000	
B04	Join band*2*2	Cán cạp*2*2+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	48	382.6	583	
B05	Trim band	Chém bản cạp	C		HAND	18	133.6	1556	
B06	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5600	
B07	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	7	51.9	4000	
B08	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	9	71.7	3111	
B09	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		CHAIN STITCH	36	286.9	778	
B10	1/16stitch upper w.band	Mì sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	30	239.1	933	
B11	Press upper w.band	Là rê cạp+là sống cạp	B		PRESS	34	271.0	824	
B12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	23	183.3	1217	
	Lining	Lót						#DIV/0!	
C01	Mark lining *4	SD lót, ly lót *4	C		HAND	20	148.4	1400	
C02	Sew pleat *4	Máy ly lót*4	B		SINGLE	52	414.4	538	
C03	O/L 4T out seam	VS 4C dọc lót	B		SW	30	239.1	933	
C04	O/L 4T in seam	VS 4C giàng lót	B		SW	22	175.3	1273	
C05	O/L 4T front rise& back rise (join rise facing)	VS 4C dứng TT+TS+máy dây bủn (chấp đáp dứng)	B		SW	50	398.5	560	
C06	Foldstitch btm(kansai)	Máy kan sai gấu lót(2kim)	B		KANSAI	76	605.7	368	
C07	Tack lbl at out seam	Ghim móc vào sườn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
C08	Press	Là lót, ly lót	B		PRESS	18	143.5	1556	
TOTAL						1688	13363.6	17.06	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	514				
Kansai	143				
Chain stitch	220				
Special	277	82			
Press	187				
Hand	265	0			
Amount	1606	82			
Output pcs	17.93	351.2			
Total time	1688		Total out put Tổng		17.06

製表人: THAO