

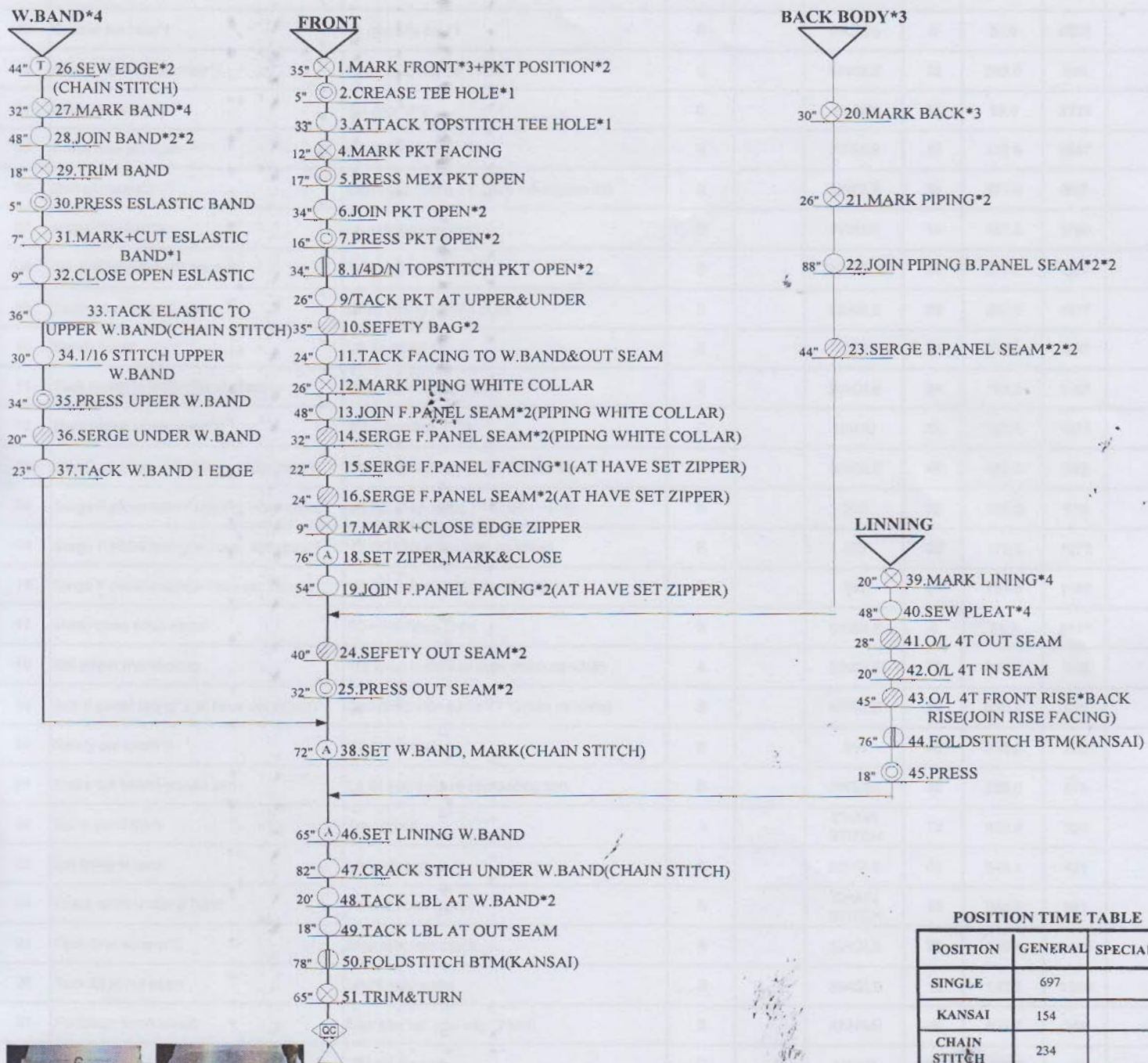
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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 G15-246S	款式說明 SKIRT 订单 1426	制表人: THAO	日期: 2015/08/05	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1783	特車組時間:0	總時間: 1783		
生產出數 1615	特車組出數:0	IE 總出數: 16.15		

PPIC 主管:

2.8/10

FLOW CHART OF G15-246S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	697	
KANSAI	154	
CHAIN STITCH	234	
DOUBLE	34	
SPECIAL	266	
PRESS	127	
HAND	271	0
AMOUNT	1783	0
OUTPUT PCS	16.15	0
TOTAL TIME	1783	TOTAL OUTPUT 16.15

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

STYLE NO: AP15-246S
DATE: 2015-08-05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.15

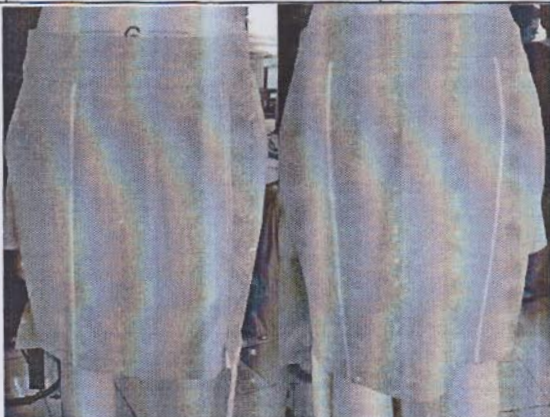
# step Mã công	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	<i>Thân trước, mẫu chính</i>							
01	Mark front*3+pkt position*2	SD TT*3+vị trí túi*2	C	HAND	35	259.7	800	
02	Crease tee hole*1	Là gấp dây cài *1	B	PRESS	5	39.9	5600	
03	Attack topstitch tee hole*1	Chặn điều dây cài *1,sd	B	SINGLE	33	263.0	848	
04	Mark pkt facing*2	SD đáp túi*2	C	HAND	12	89.0	2333	
05	Press mex pkt open	Là mex miệng túi *2	B	PRESS	17	135.5	1647	
06	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2(bìa mẫu)(ghim lót)	B	SINGLE	34	271.0	824	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	16	127.5	1750	
08	1/4 D/NTopstitch pkt open*2	Điều miệng túi 2 kim	B	DOUBLE	34	271.0	824	
09	Tack pkt at upper& under	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	26	207.2	1077	
10	Safety bag*2	VS 5c dít túi *2	B	SW	35	279.0	800	
11	Tack facing to w.band&out seam	Ghim túi trên cạp sườn	B	SINGLE	24	191.3	1167	
12	Mark piping white collar*2	SD viền trắng TT*2	C	HAND	26	192.9	1077	
13	Join F.panel seam*2(piping white collar)	Cán chập viền sườn TT *2(viền trắng)	B	SINGLE	48	382.6	583	
14	Serge F.panel seam*2(piping white collar)	VS 3C chập sườn TT*2(viền trắng)	B	SW	32	255.0	875	
15	Serge F.panel facing(at have set zipper)	VS 3C đáp sườn (bên có khóa)	B	SW	22	175.3	1273	
16	Serge F.panel seam(at have set zipper)	VS 3C sườn TT *2(bên có khóa)	B	SW	24	191.3	1167	
17	Mark+close edge zipper	SD+chặn đuôi khóa	B	SINGLE	9	71.7	3111	
18	Set zipper,mark&close	Tra khóa sườn vào thân chính,sd+chặn	A	SINGLE	76	636.1	368	
19	Join F.panel facing*2(at have set zipper)	Cán chập viền sườn TT *2(bên có khóa)	B	SINGLE	54	430.4	519	
20	Safety out seam*2	VS 5C dọc váy	B	SW	40	318.8	700	
21	Press out seam+crease btm	Là lật sườn +là rẽ các đường can	B	PRESS	32	255.0	875	
22	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	CHAIN STITCH	72	602.6	389	
23	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	65	544.1	431	
24	Crack stitch under w.band	Mí chân cạp lộn khe	B	CHAIN STITCH	82	653.5	341	
25	Tack lb at w.band*2	Máy móc vào cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1400	
26	Tack lbl at out seam	Ghim móc sườn	B	SINGLE	18	143.5	1556	
27	Foldstitch btm(kansai)	Máy kan sai gấu váy (2 kim)	B	KANSAI	78	621.7	359	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	65	482.3	431	
	<i>Back body*3</i>	<i>Thân sau*3</i>						
A01	Mark back*3	SD TS*3	C	HAND	30	222.6	933	
A02	Mark piping*2	SD viền TS*2	C	HAND	26	192.9	1077	
A03	Join piping B.panel seam*2*2	Cán chập sườn TS*2*2	B	SINGLE	88	701.4	318	
A04	Serge B.panel seam*2*2	VS 3C chập sườn TS *2*2	B	SINGLE	44	350.7	636	

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

STYLE NO: AP15-246S
DATE: 2015-08-05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 16.15

	W.band*4	Cạp *4							
B01	Sew edge*2(template)	Cán chấp sống cạp*2(theo mẫu)	B	CHAIN STITCH	44	350.7	655		
B02	Mark band*4	SD cạp*4	C	HAND	32	237.4	900		
B03	Join band*2*2	Cán cạp+cán sống cạp 1 đoạn	B	SINGLE	48	382.6	600		
B04	Trim band	Chém bản cạp	C	HAND	18	133.6	1600		
B05	Press elastic band	Là chun cạp	B	PRESS	5	39.9	5760		
B06	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C	HAND	7	51.9	4114		
B07	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B	SINGLE	9	71.7	3200		
B08	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B	CHAIN STITCH	36	286.9	800		
B09	1/16stitch upper w.band	Mì sống cạp 1/16	B	SINGLE	30	239.1	960		
B10	Press upper w.band	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B	PRESS	34	271.0	847		
B11	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B	SW	20	159.4	1440		
B12	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B	SINGLE	23	183.3	1252		
	Lining	Lót							
C01	Mark lining *4	SD lót, ly lót *4	C	HAND	20	148.4	1400		
C02	Sew pleat *4	May ly lót*4	B	SINGLE	48	382.6	583		
C03	O/L 4T out seam	VS 4C dọc lót	B	SW	28	223.2	1000		
C04	O/L 4T in seam	VS 4C giăng lót	B	SW	20	159.4	1400		
C05	O/L 4T front rise& back rise (join rise facing)	VS 4C đứng TT+TS (chấp đáp đứng)	B	SW	45	358.7	622		
C07	Foldstitch btm(kansai)	May kan sai gấu lót(2kim)	B	KANSAI	76	605.7	368		
C08	Press	Là lót, ly lót	B	PRESS	18	143.5	1556		
TOTAL					1783	14146.7	16.15		



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	697				
Double	34				
Kansai	154				
Chain stitch	234				
Special	266	0			
Press	427				
Hand	271	0			
Amount	1783	0			
Output pcs	16.15				
Total time	1783		Total out put Tổng		16.15

製表人: THAO