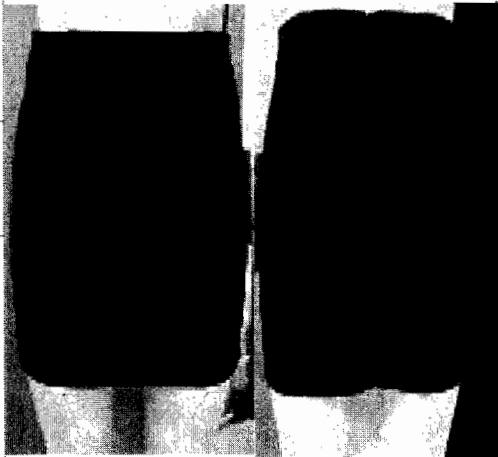


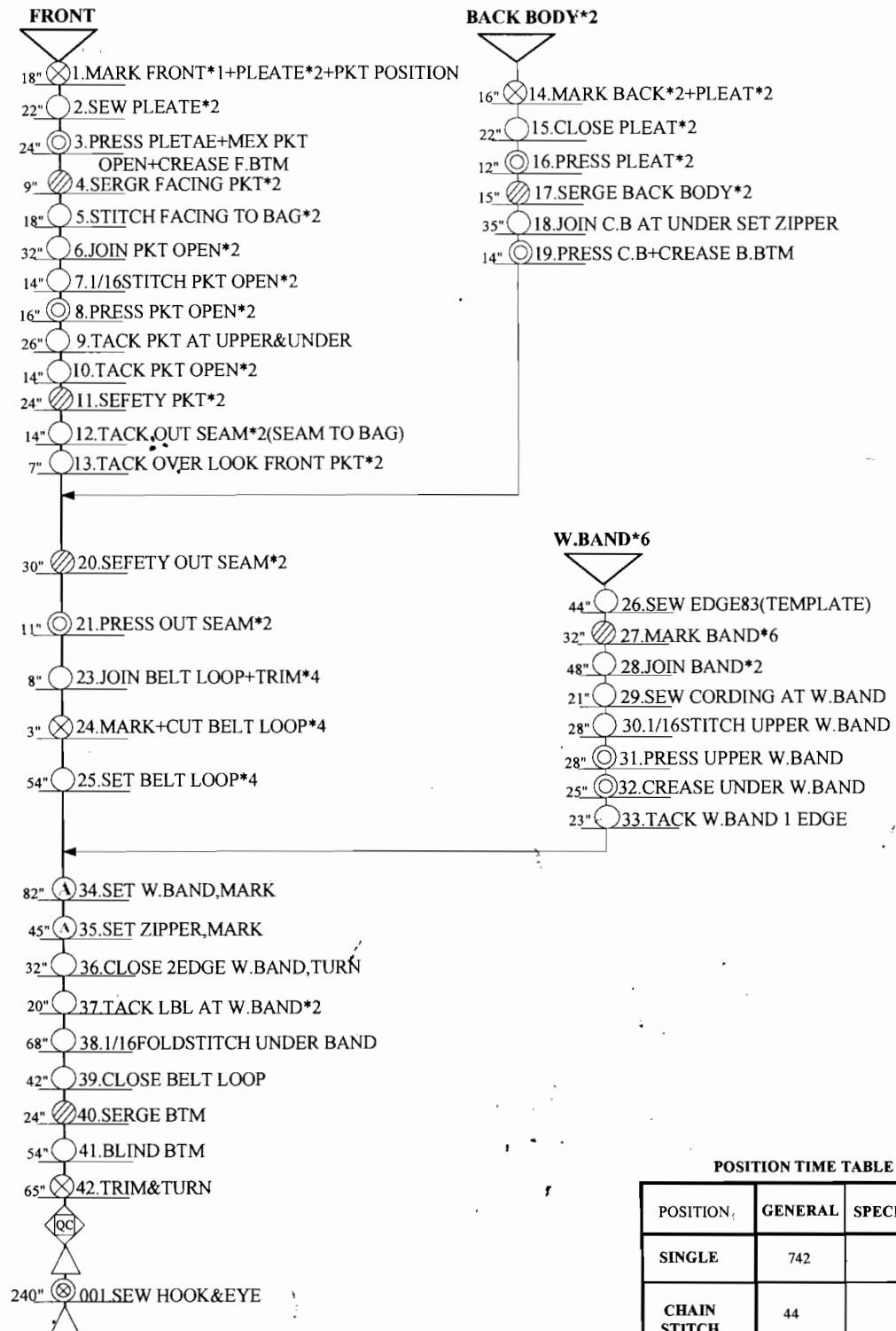
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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 G15-283S	款式說明: LADIE SKIRT 订单 16000	制表人: THAO	日期: 2015/09/19	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1108	特車組時間 240	總時間: 1348		
生產出數 25.99	特車組出數:120.0	IE 總出數: 21.36		

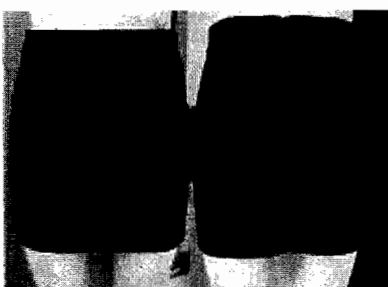
PPIC 主管:


2.9/19

FLOW CHART OF G15-283S

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	742	
CHAIN STITCH	44	
SPECIAL	102	0
PRESS	130	
HAND	134	240
AMOUNT	1108	240
OUTPUT PCS	25.99	120.0
TOTAL TIME	1348	TOTAL OUTPUT 21.36



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

STYLE NO: AP15-283S
DATE: 2015-09-19

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 25.99

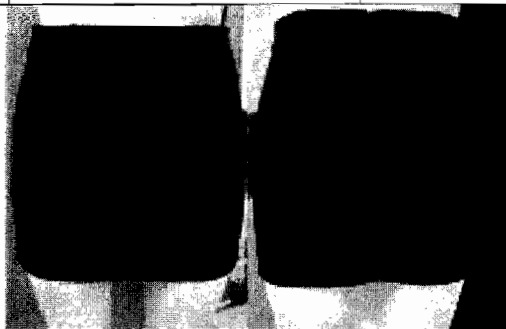
# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front*1+pleate*2+pkt position*2	SD TT*1 + ly*2+vị trí túi*2	C	HAND	18	133.6	1556	
02	Sew pleate*2	May ly*2	B	SINGLE	22	175.3	1273	
03	Press pleate+mex pkt open+crease F.btm	Là ly*2+mex miệng túi *2+là gấp gấu	B	PRESS	24	191.3	1167	
04	Serge facing pkt*2	VS 3c đáp túi*2	B	SW	9	71.7	3111	
05	Stitch facing to bag*2	Mí đáp vào lót*2	B	SINGLE	18	143.5	1556	
06	Join pkt open*2	Cán chập miệng túi*2(bìa mẫu)	B	SINGLE	32	255.0	875	
07	1/16Stitch pkt open*2	Mí miệng túi tăng cường 1/16	B	SINGLE	14	111.6	2000	
08	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	16	127.5	1750	
09	Tack pkt at upper& under	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	26	207.2	1077	
10	Tack pkt open	Ghim kín miệng túi	B	SINGLE	14	111.6	2000	
11	Safety pkt*2	VS 5c dít túi *2	B	SW	24	191.3	1167	
12	Tack out seam*2(seam to bag)	Ghim túi sườn 1 đoạn(cạnh túi)	B	SINGLE	14	111.6	2000	
13	Tack over look front pkt*2	Chặn dàu vs túi*2	B	SINGLE	7	55.8	4000	
14	Safety out seam*2	VS 5C dọc váy	B	SW	30	239.1	933	
15	Press out seam	Là lật sườn	B	PRESS	11	87.7	2545	
16	Join belt loop+trim*4	Cán đĩa+máy đĩa*4	B	SINGLE	8	63.8	3500	
17	Mark+cut belt loop*4	SD+cắt đĩa*4	C	HAND	3	22.3	9333	
18	Set belt loop*4	Tra đĩa,sd*4	B	SINGLE	40	318.8	700	
19	Set wband,mark	Tra cạp,sd,	A	SINGLE	82	686.3	341	
20	Set zipper,mark	Tra khóa sườn,SD	A	SINGLE	45	376.7	622	
21	Close 2edge w.band,turn	Chặn 2 đầu cạp,lộn	B	SINGLE	32	255.0	875	
22	Tack lbl at w.band*2	May móc vào cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1400	
23	1/16Foldstitch under band	Gập mí chân cạp 1/16	B	SINGLE	68	542.0	412	
24	Close belt loop	Chặn đĩa trên dưới	B	SINGLE	42	334.7	667	
25	Serge btm	VS 3C gấu váy	B	SW	24	191.3	1167	
26	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SINGLE	54	430.4	519	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ	C	HAND	65	482.3	431	
001	Sew hook&eye	Khâu khuy móc *2	C	HAND SCL	240	1780.8	117	
	Back body*2	Thân sau*2						
A01	Mark back*2 + pleate*2	SD TS*2 + ly TS*2	C	HAND	16	118.7	1750	
A02	Sew pleate*2	May ly TS*2	B	SINGLE	22	175.3	1273	
A03	Press pleate*2	Là ly TS*2	B	PRESS	12	95.6	2333	
A04	Serge back body*2	VS 3C giữa TS*2	B	SW	15	119.6	1867	
A05	Join C.B at under set zipper	Cán chập giữa sau dưới khóa 1 đoạn	B	SINGLE	18	143.5	1556	
A06	Press C.B + crease B.btm	Là rẽ giữa sau+là gấp gấu	B	PRESS	14	111.6	2000	

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

STYLE NO: AP1S-283S
DATE: 2015-09-19

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 25.99

# 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	out put Sản lượng	使用配件 及其他
	W.band*6	Cạp *6							
B01	Sew edge*3(template)	Cán chập sống cạp*3(theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	44	350.7	636	
B02	Mark band*6	SD cạp*6	C		HAND	32	237.4	875	
B03	Join band*2	Cán cạp*2+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	48	382.6	583	
B04	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	21	167.4	1333	
B05	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	28	223.2	1000	
B06	Press upper w.band	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B		PRESS	28	223.2	1000	
B07	Crease under w.band	Là gấp chân cạp	B		PRESS	25	199.3	1120	
B08	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	23	183.3	1217	
TOTAL						1348	10588.7	21.36	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	698				
Chain stitch	44				
Special	102	0			
Press	130				
Hand	134	240			
Amount	1108	240			
Output pcs	25.99	120.0			
Total time	1348		Total out put Tổng		21.36

製表人: THAO