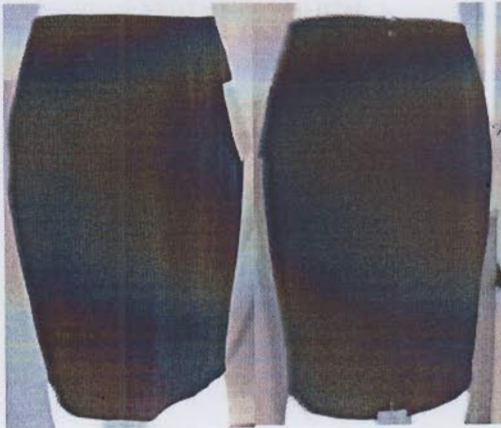


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-313S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 16260	制表人: HUONG	日期: 2015/09/12	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1427	特車組時間:240	總時間: 1667		
生產出數: 20.18	特車組出數:120	IE 總出數: 17.28		

PPIC 主管:

10/2

FLOW CHART OF G15-313SBACK VENT
FACING*1

- 5" 22. JOIN CENTER BACK VENT FACING*1
14" 23. SERGE AROUND BACK VENT FACING
20" 24. CREASE BACK VENT FACING
18" 25. CLOSE BACK VENT FACING*2, TURN
8" 26. MARK BACK VENT FACING*1

FRONT

- 32" 1. MARK FRONT*3+PLEAT*2
26" 2. CLOSE PLEAT*2
13" 3. TACK PLEAT FACING 1EDGE*2
14" 4. 1/4 TOPSTITCH PLEAT*2
9" 5. PRESS PLEAT*2
34" 6. SEFETY F. PANEL SEAM*2
28" 7. 1/4 TOPSTITCH F. PANEL SEAM*2
24" 8. SERGE OUT SEAM*2*2

BACK BODY*4

- 42" 9. MARK BACK*4+PLEAT*2
26" 10. CLOSE PLEAT*2
14" 11. TACK BACK PLEAT FACING 1EDGE*2
13" 12. 1/4 TOPSTITCH PLEAT*2
9" 13. PRESS BACK PLEAT*2
34" 14. SEFETY B. PANEL SEAM*2
28" 15. 1/4 TOPSTITCH B. PANEL SEAM*2
28" 16. SERGE C.B+VENT
17" 17. FUSE MEX AT SET ZIPPER
18" 18. JOIN C.B
32" 19. CREASE C.B+BACK VENT+CREASE B.BTM
20" 20. CLOSE BACK VENT*2+TURN
10" 21. MARK BACK VENT

LINING

- 24" 34. SERGE AT SET ZIPPER+VENT
14" 35. JOIN CENTER BACK LINING
9" 36. SERGE TOGETHER UNDER C.B LINING
7" 37. TACK LBL, MARK
28" 38. SEFETY OUT SEAM*2
60" 39. FOLDSTITCH BTM
37" 40. TACK ZISE LBL AT MAIN LBL, SEW LBL AT BAND
18" 41. PRESS

BACK VENT
FACING*1

- 43" 29. JOIN OUT SEAM*2
16" 30. SERGE AROUND BTM
26" 31. PRESS SEAM OUT SEAM+CREASE f.BTM
48" 32. SET ZIPPER, MARK
5" 33. PIPING AT ZIPPER END
70" 42. SET LINING TO ZIPPER, CLOSE
94" 43. SET LINING AT W. BAND+TACK PLEAT*6
25" 44. SEW CORDING AT UPPER W. BAND
28" 45. 1/16STITCH UPPER W. BAND
21" 46. PRESS UPPER BAND
98" 47. SET LINING BACK VENT+MARK+NOTCH
54" 48. BLIND BTM
20" 49. SEW BTM TAPE+MARK+CUT*2
40" 50. TACK TAPE*2
60" 51. TRIM & TURN
240" 001. TACK HOOK&EYE



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	815	
CHAIN STITCH	43	
DOUBLE	0	
SPECIAL	265	0
PRESS	152	
HAND	152	240
AMOUNT	1427	240
OUTPUT PCS	20.32	120
TOTAL TIME	1667	TOTAL OUTPUT 17.28

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

STYLE NO: AP15-313S

DATE: 2015/09/12

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.18

	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+pleat*2	SD TT*3+vị trí ly*2	C	HAND	32	237.4	900	
02	Close pleat*2	May ly TT*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
03	Tack pleat facing 1 edge*2	Ghim đáp ly 1 đường*2	B	SINGLE	13	103.6	2215	
04	1/4 Topstitch pleat*2	Điều ly TT 1/4	B	SINGLE	14	111.6	2057	
05	Press pleat*2	Là ly*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
06	Safety F.panel seam*2	Cán chập sườn TT*2(VS 5C)	B	SW	34	271.0	847	
07	1/4 Topstitch F.panel seam*2	Điều ly 1/4 sườn TT*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
08	Serge out seam*2*2	VS 3C dọc váy*2*2	B	SW	24	191.3	1200	
09	Join out seam*2	Cán chập dọc váy*2	B	CHAIN STITCH	43	342.7	670	
10	Serge around btm	VS 3C gấu váy	B	SW	16	127.5	1800	
11	Press out seam+crease F.btm	Là rẽ dọc váy+là gấp gấu TT	B	PRESS	26	207.2	1108	
12	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	SINGLE	48	401.8	600	
13	Piping at zipper end,close	Cuốn viền đuôi khóa	B	SINGLE	5	39.9	5760	
14	Set lining zipper	Lồng lót khóa+chặn	A	SINGLE	70	585.9	411	
15	Set lining w.band+tack pleat*6	Lồng lót cạp+ghim ly*6	A	SINGLE	94	786.8	306	
16	Sew cording upper w.band	May dây sống cạp	B	SINGLE	25	199.3	1152	
17	1/16stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp 1/16	B	SINGLE	28	223.2	1029	
18	Press upper w.band	Là sống cạp	B	PRESS	21	167.4	1371	
19	Set lining back vent+mark+notck	Lồng lót sê sau+sd+bấm	A	SINGLE	98	820.3	294	
20	Blind btm	Vắt gấu váy	B	SW	54	430.4	533	
21	Sew btm tape+mark+cut*2	May dây gấu+sd+cắt,buộc*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
22	Tack tape*2	Ghim dây gấu*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
23	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	60	445.2	480	
001	Sew hook&eye	Khâu khuy móc	C	HANDSCL	240	1780.8	120	
	<i>Back vent facing*1</i>	<i>Đáp sê sau*1</i>						
A01	Join center back vent facing*1	Cán đầu nhọn trên đáp sê sau*1	B	SINGLE	5	39.9	5760	
A02	Serge around back vent facing	VS 3C xung quanh đáp sê sau	B	SW	14	111.6	2057	
A03	Crease back vent facing	Là gấp đáp sê sau	B	PRESS	20	159.4	1440	
A04	Close btm back vent facing	Chặn gấu đáp sê sau*2,lộn	B	SINGLE	18	143.5	1600	
A05	Mark back vent facing	SD đáp sê sau	C	HAND	8	59.4	3600	
	<i>Back body*4</i>	<i>Thân sau*4</i>						
B01	Mark back+pleat*2	SD TS*4+ly*2	C	HAND	42	311.6	686	
B02	Close back pleat*2	May ly TS*2	B	SINGLE	26	207.2	1108	
B03	Tack back pleat facing 1 edge*2	Ghim đáp ly sau 1 đường*2	B	SINGLE	14	111.6	2057	
B04	1/4 Topstitch back pleat*2	Điều ly TS 1/4*2	B	SINGLE	13	103.6	2215	
B05	Press pleat*2	Là lật ly TS*2	B	PRESS	9	71.7	3200	
B06	Safety B.panel seam*2	VS 5C sườn TS*2	B	SW	34	271.0	847	
B07	1/4Topstitch B.panel seam*2	Điều sườn TS*2	B	SINGLE	28	223.2	1029	
B08	Serge C.B+vent	VS 3C giữa sau+sê sau	B	SW	28	223.2	1029	
B09	Fuse mex at set zipper	Là mex vào vị trí khóa	B	PRESS	17	135.5	1694	
B10	Join C.B	Cán chập giữa sau	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B11	Crease C.B+back vent+Cresae B.btm	Là rẽ giữa sau+là gấp sê+là gấp gấu ts	B	PRESS	32	255.0	900	
B12	Close back vent*2,turn	Chặn gấu sê sau*2,lộn	B	SINGLE	20	159.4	1440	

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

STYLE NO: AP15-313S

DATE: 2015/09/12

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.18

	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
B13	Mark back vent	SD sê sau	C		HAND	10	74.2	2880	
B14	Join back vent facing to back vent*2	Cán chấp đấp sê vào sê thân sau*2	B		SINGLE	30	239.1	960	
B15	Tack back vent open*2	Ghim miệng 2 sê sau*2	B		SINGLE	16	127.5	1800	
	Lining	Lót							
C01	Serge at set zipper+vent	VS 3C giữa sau lót+sê	B		SW	24	191.3	1200	
C02	Join center back lining	Cán chấp dưới khóa 1 đoạn	B		SINGLE	14	111.6	2057	
C03	Serge together under C.B lining	VS 3C chấp dưới khóa 1 đoạn	B		SW	9	71.7	3200	
C04	Tack lbl,mark	Ghim mác sườn,lót	B		SINGLE	7	55.8	4114	
C05	Safety out seam*2	VS 5C sườn*2	B		SW	28	223.2	1029	
C06	Foldstitch btm	Điều gấp gấu lót	B		SINGLE	60	478.2	480	
C07	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	Máy mác cỡ vào mác chính,máy mác,sd	B		SINGLE	37	294.9	778	
C08	Press	Là lót	B		PRESS	18	143.5	1600	
						1667	13194.4	17.28	



Huong

Position	GENER AT	SPECIAL			
single	815				
Chain stitch	43				
double	0				
special	265	0			
press	152				
hand	152	240			
amount	1427	240			
output pcs	20.18	120.0			
total time	1667		total out put		17.28