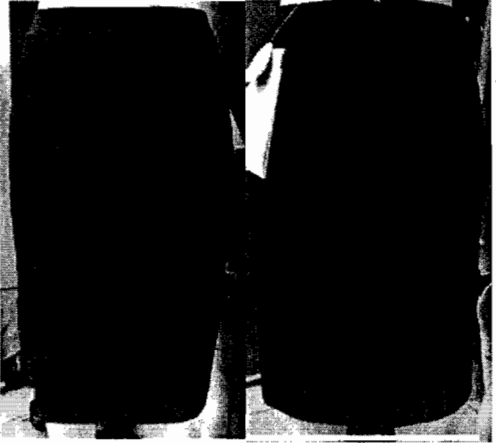


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-314S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 500	制表人: THAO	日期: 2015/10/16	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:1438	特車組時間:283	總時間: 1721		
生產出數: 20.03	特車組出數:101.8	IE 總出數: 16.69		

PPIC 主管:

陳明

FLOW CHART OF G15-314S**W.BAND*6**

- 30" 19. SEW EDGE
(CHAIN STITCH)
32" 20. MARK BAND*3
25" 21. CREASE UNDER W. BAND
44" 22. JOIN BAND*2
17" 23. TRIM&TURN
22" 24. SEW CORDING
UPPER W. BAND
36" 25. 1/16 STITCH UPPER W. BAND
25" 26. PRESS UPPER W. BAND
23" 27. TACK W. BAND 1 EDGE
30" 28. SEW LBL AT SIZE TO LBL
MAIN, SEW LBL AT BAND

FRONT

- 28" 1. MARK FRONT*2+PKT POSITION*2
7" 2. MARK FACING PKT*2
22" 3. JOIN PKT OPEN*2
12" 4. SERGE PKT OPEN*2
26" 5. SERGE FRONT*2, VENT
23" 6. JOIN C.F 1 EDGE
17" 7. PRESS C.F+CREASE F BTM
44" 8. CLOSE FRONT VENT*2, TURN
7" 9. PRESS FRONT VENT*2

BACK BODY*2

- 26" 10. MARK BACK*2+PLEATE*2*2
44" 11. SEW PLEATE*2*2
12" 12. PRESS PLEATE*2
15" 13. SERGE BACK BODY*2
22" 14. JOIN C.B AT UNDER SET ZIPPER
14" 15. PRESS C.B+CREASE B. BTM

- 32" 16. SEFETY OUT SEAM*2
12" 17. PRESS OUT SEAM
18" 18. SERGE AROUND BTM

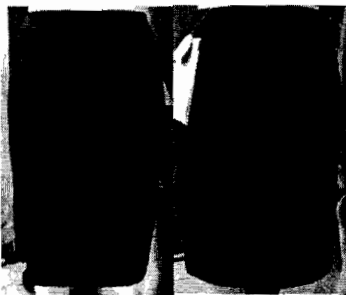
- 68" 29. SET W. BAND, MARK (CHAIN STITCH)
54" 30. SET ZIPPER, MARK
5" 31. PIPING AT ZIPPER END

LINNING

- 7" 32. SERGE LINING VENT*2
12" 33. SEFETY C.F LINING
7" 34. TACK LBL AT SEAM
15" 35. SERGE C.B ZIPPER
12" 36. JOIN C.B ZIPPER 1 EDGE
13" 37. SEFETY C.B ZIPPER
28" 38. SEFETY OUT SEAM
65" 39. SEW BTM TAPE+MARK+CUT*2
17" 40. PRESS

- 68" 41. SET LINING ZIPPER, CLOSE
32" 42. CLOSE 2 EDGE ZIPPER
82" 43. SET LINING W. BAND+TACK PLEATE*6
78" 44. SET LINING FRONT VENT, MARK
72" 45. CRACK STITCH UNDER W. BAND
50" 46. BLIND BTM
20" 47. TACK TAPE
60" 48. TRIM&TURN

- 43" 001. TRIM&TURN
240" 002. SEW HOOK&EYE

**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	850	
KANSAI	0	
CHAIN STITCH	170	
SPECIAL	153	
PRESS	112	
HAND	153	283
AMOUNT	1438	283
OUTPUT PCS	20.03	101.8
TOTAL TIME	17.21	TOTAL OUTPUT 16.73

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

STYLE NO: AP15-314S
DATE: 2015-10-16

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 20.03

# 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 Sàn lượng	使用配件 及其他
01	Mark front*2 + pkt position*2	SD TT*2 +vị trí túi*2+sẻ	C		HAND	28	207.8	1000	
02	Mark facing pkt*2	SD đắp túi trước*2	C		HAND	7	51.9	4000	
03	Join pkt open	Cán chắp miệng túi (giả)	B		SINGLE	22	175.3	1273	
04	Serge pkt open	VS 3C đắp miệng túi	B		SW	12	95.6	2333	
05	Serge front*2,vent	VS 3C giữa TT*2, sẻ	B		SW	26	207.2	1077	
06	Join C.F 1 edge	Cán chắp giữa trước một đoạn	B		SINGLE	23	183.3	1217	
07	Press C.F+ crease F.btm	Là rẽ giữa trước+gấp gấu TT	B		PRESS	17	135.5	1647	
08	Close front vent*2,turn	Chặn gấu sẻ trước 2 bên,lộn	A		SINGLE	44	368.3	636	
09	Press front vent*2	Là gấu sẻ trước 2 bên	B		PRESS	7	55.8	4000	
10	Safety out seam	VS 5C dọc váy*2	B		SW	32	255.0	875	
11	Press out seam	Là lật dọc váy	B		PRESS	12	95.6	2333	
12	Serge around btm	VS 3C xung quanh gấu váy	B		SW	18	143.5	1556	
13	Set w.band,mark	Tra cạp,sd,	A		CHAIN STITCH	68	569.2	412	
14	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A		SINGLE	54	452.0	519	
15	Piping at zipper end	Cuốn viền đuôi khóa	B		SINGLE	5	39.9	5600	
16	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa+chặn viền khóa	A		SINGLE	68	569.2	412	
17	Close 2edge zipper	Chặn lộn 2 đầu cạp +lộn	B		SINGLE	32	255.0	875	
18	Set lining w.band+tack pleat*6	Lồng lót cạp+ghim lỵ*6	A		SINGLE	82	686.3	341	
19	Set lining front vent,mark	Lồng sẻ giữa trước,sd	A		SINGLE	78	652.9	359	
20	Crack stitch under w.band	Gập mí cạp lộn khe	B		CHAIN STITCH	72	573.8	389	
21	Blind btm	Vắt gấu váy	B		SW	50	398.5	560	
22	Tack tape	Ghim dây gấu	B		SINGLE	20	159.4	1400	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C		HAND	60	445.2	467	
001	Tack vent	Khâu sẻ trước	C		HAND SCL	43	319.1	651	
002	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*2	SD TS*2 + lỵ TS*2*2	C		HAND	26	192.9	1077	
A02	Sew pleate*2*2	May lỵ TS*2*2	B		SINGLE	44	350.7	636	
A03	Press pleate*2	Là lỵ TS*2*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 chắp giữa sau dưới khóa 1 đoạn	B		SINGLE	22	175.3	1273	
A06	Press C.B + crease B.btm	Là rẽ giữa sau+ gấp gấu	B		PRESS	14	111.6	2000	
	W.band*6	Cạp *6							
B01	Sew edge(template)	Cán chắp sống cạp(theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	30	239.1	933	
B02	Mark band*3	SD cạp*3	C		HAND	32	237.4	875	
B03	Crease under w.band	Là gấp chân cạp	B		PRESS	25	199.3	1120	
B04	Join band*2	Cán cạp*2+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	44	350.7	636	

SEWING OPERATION LIST

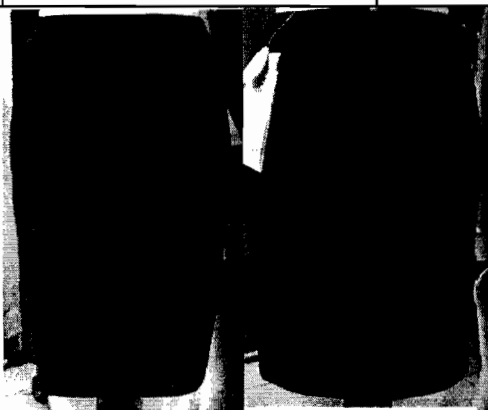
STYLE NO: AP15-314S

DATE: 2015-10-16

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 20.03

# 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
B05	Trim&turn	Chém sửa cạp	C		SINGLE	17	126.1	1647	
B06	Sew cording upper w.band	May dây sống cạp	B		SINGLE	22	175.3	1273	
B07	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		SINGLE	28	223.2	1000	
B08	Press upper w.band	Là rẽ can cạp+là sống cạp	B		PRESS	25	199.3	1120	
B09	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	23	183.3	1217	
B10	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl at band	May mác cỡ vào mác chính,may mác vào cạp	B		SINGLE	30	239.1	933	
	Linning	Lót							
C01	Serge lining vent*2	VS 3C sê lót*2	B		SW	7	55.8	4000	
C02	Safety C.F lining	VS 5C giữa trước lót	B		SW	12	95.6	2333	
C03	Tack lbl at seam	Ghim mác vào sườn lót*2	B		SINGLE	7	55.8	4000	
C04	Serge C.B zipper	VS 3C giữa sau lót khóa	B		SW	15	119.6	1867	
C05	Join C.B zipper 1 edge	Can chập giữa sau lót khóa 1 đoạn	B		SINGLE	12	95.6	2333	
C06	Safety C.B zipper	VS 5C sườn giữa sau lót khóa	B		SW	13	103.6	2154	
C07	Safety out seam	VS 5C dọc lót	B		SW	28	223.2	1000	
C08	Sew btm tape+mark+cut*2	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		SINGLE	16	127.5	1750	
C09	Foldstitch btm+tack tape*2	Điều gấp gấu lót+đặt dây gấu*2	B		SINGLE	65	518.1	431	
C10	Press	Là lót	B		PRESS	17	135.5	1647	
Total						1721	13,624.9	16.73	



Position	GENERAL	SPECIAL				
Single	850					
Chain stitch	170					
Special	153	0				
Press	112					
Hand	153	283				
Amount	1438	283				
Output pcs	20.03	101.8				
Total time	1721		Total out put Tổng		16.73	

製表人: THAO