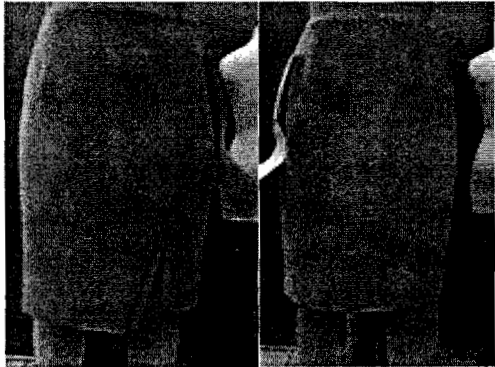
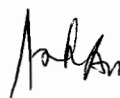


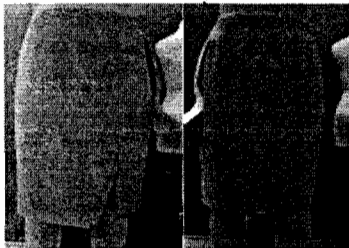
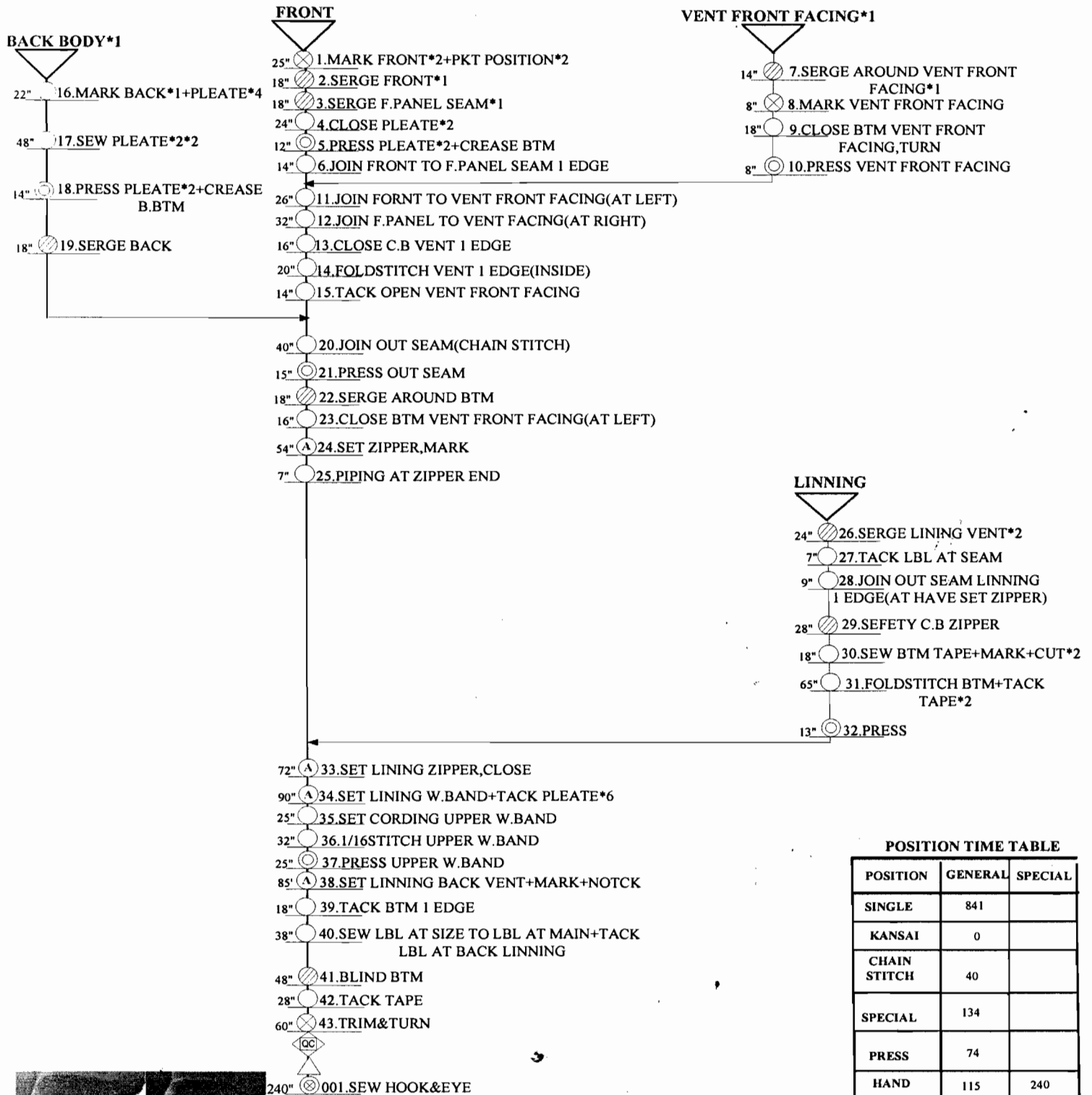
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-352S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 7791	制表人: THAO	日期: 2015/11/05	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間 1204	特車組時間:240	總時間: 1444		
生產出數: 23.92	特車組出數:120.0	IE 總出數: 19.94		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G15-352S**POSITION TIME TABLE**

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	841	
KANSAI	0	
CHAIN STITCH	40	
SPECIAL	134	
PRESS	74	
HAND	115	240
AMOUNT	1204	240
OUTPUT PCS	23.92	120.0
TOTAL TIME	1444	TOTAL OUTPUT 19.94

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

STYLE NO: AP15-352S
DATE: 2015-11-05

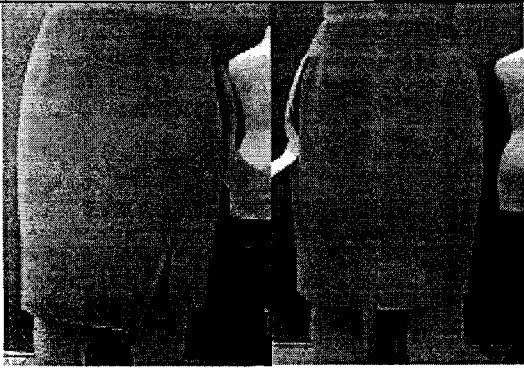
TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 23.92

# 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*2+pleate*2	SD TT*2+vị trí ly*2	C		HAND	25	185.5	1120	
02	Serge front*1	VS 3C TT*1 (mảnh to)	B		SW	18	143.5	1556	
03	Serge F.panel seam*1	VS 3C sườn TT*1 (mảnh nhỏ)	B		SW	18	143.5	1556	
04	Close pleate*2	May ly TT*2	B		SINGLE	24	191.3	1167	
05	Press pleate*2+crease F.btm	Là ly TT*2+gấp gấu TT	B		PRESS	12	95.6	2333	
06	Join front to F.panel seam 1 edge	Can chắp TT 1 đoạn trên(khoảng 3")	B		SINGLE	14	111.6	2000	
07	Join front to vent front facing (at left)	Can chắp TT vào đáp sê(đường bên trái)	B		SINGLE	26	207.2	1077	
08	Join F.panel to vent front facing (at right)	Can chắp sườn TT vào đáp sê (đường bên phải)	B		SINGLE	32	255.0	875	
09	Close C.B vent 1 edge	Chặn giữa sê trên 1 đoạn(khoảng 1,5")	B		SINGLE	16	127.5	1750	
10	Foldstitch vent 1 edge(inside)	Điều sê tăng cường 1 đường bên trong	B		SINGLE	20	159.4	1400	
11	Tack open vent front facing	Ghim miệng đáp sê TT	B		SINGLE	14	111.6	2000	
12	Join out seam(chain stitch)	Can chắp dọc váy(chỉ tết)	B		CHAIN STITCH	40	318.8	700	
13	Press out seam	Là rẽ dọc váy	B		PRESS	15	119.6	1867	
14	Serge around btm	VS 3C gấu váy	B		SW	18	143.5	1556	
15	Close btm vent front facing(at left)	Chặn gấu sê trước,lộn (bên trái)	B		SINGLE	16	127.5	1750	
16	Set zipper,mark	Tra khóa,sđ	A		SINGLE	54	452.0	519	
17	Piping at zipper end	Cuốn viền đui khóa	B		SINGLE	7	55.8	4000	
18	Set lining zipper+close	Lồng lót khóa+chặn viền khóa	A		SINGLE	72	602.6	389	
19	Set lining w.band+tack pleat*6+notck	Lồng lót cặp+ghim ly*6+bấm nhả	A		SINGLE	90	753.3	311	
20	Sew cording upper w.band	May dây sống cặp	B		SINGLE	25	199.3	1120	
21	1/16stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cặp 1/16	B		SINGLE	32	255.0	875	
22	Press upper w.band	Là sống cặp	B		PRESS	25	199.3	1120	
23	Set lining back vent+mark+notck	Lồng lót sê trước,sđ+bấm	A		SINGLE	85	711.5	329	
24	Tack btm 1 edge	Ghim gấu 1 đoạn khoảng 1"	B		SINGLE	18	143.5	1556	
25	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at back lining	Ghim móc cỡ vào móc chính,may móc vào TS lót,sđ	B		SINGLE	38	302.9	737	
26	Blind btm	Vắt gấu váy	B		SW	48	382.6	583	
27	Tack tape	Ghim dây gấu	B		SINGLE	28	223.2	1000	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C		HAND	60	445.2	467	
001	Sew hook&eye	Khâu khuy móc*2	C		HAND SCL	240	1780.8	117	
	Vent front facing*1	Đáp sê TT*1							
A01	Serge around vent front facing*1	VS 3C xung quanh đáp sê TT*1	B		SW	14	111.6	2000	
A02	Mark vent front facing	SD đáp sê TT	C		HAND	8	59.4	3500	
A03	Close btm vent front facing,turn	Chặn gấu đáp sê tt,lộn	B		SINGLE	18	143.5	1556	
A04	Crease vent front facing	Là gấp đáp sê TT	B		PRESS	8	63.8	3500	
	Back body*1	Thân sau*1							
B01	Mark back*21+ pleate*2*2	SD TS*1 + ly TS*2*2	C		HAND	22	163.2	1273	
B02	Sew pleate*2*2	May ly TS*2*2	B		SINGLE	48	382.6	583	
B03	Press pleate*2*2+crease B.btm	Là ly TS*2*2+gấp gấu	B		PRESS	14	111.6	2000	
B04	Serge back	VS 3C dọc sườn TS	B		SW	18	143.5	1556	

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

STYLE NO: AP15-352S
DATE: 2015-11-05

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 23.92

# 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
	Linning	Lót							
C01	Serge front+back lining+vent	VS 3C sườn lót TT+TS bên khóa+sẻ	B		SW	24	191.3	1167	
C02	Tack lbl at seam	Ghim mác vào sườn*2	B		SINGLE	7	55.8	4000	
C03	Join out seam lining 1 edge(at have set zipper)	Cán chập dọc lót bên khóa 1 đoạn	B		SINGLE	9	71.7	3111	
C04	Safety out seam lining	VS 5C dọc lót	B		SW	28	223.2	1000	
C05	Sew btm tape+mark+cut*2	Máy dây gấu, sd, cắt, buộc	B		SINGLE	18	143.5	1556	
C06	Foldstitch btm+tack tape*2	Điều gấp gấu lót+đặt dây gấu*2	B		SINGLE	65	518.1	431	
C07	Press	Là lót	B		PRESS	13	103.6	2154	
Total						1444	11,433.8	19.94	
			Position	GENERAL	SPECIAL				
			Single	841					
			Chain stitch	40					
			Special	134	0				
			Press	74					
			Hand	115	240				
			Amount	1204	240				
			Output pcs	23.92	120.0				
			Total time	1444		Total out put Tổng		19.94	

製表人: THAO