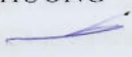
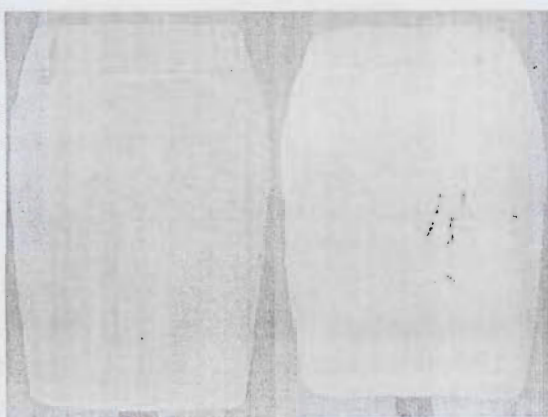
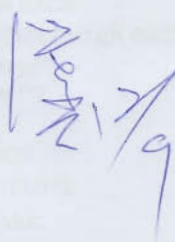


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-011S	款式說明 LADIE SKIRT 订单 7368	制表人: HUONG 	日期: 2015/12/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時 間:1826	特車組時間:0	總時間: 1826		
生產出數: 15.77	特車組出數:0	IE 總出數: 15.77		

PPIC 主管:



FLOW CHART OF G16-011S

W.BAND*4

- 34" 37.SEW EDGE*2(TEMPLATE)
 25" 38.MARK BAND*2
 18" 39.CREASE UNDER W.BAND*2
 40" 40.JOIN CENTER BAND*2*2+TRIM
 9" 41.PRESS SEAM OPEN
 18" 42.TRIM W.BAND
 4" 43.PRESS ESLASTIC BAND
 3" 44.MARK+CUT ESLASTIC BAND*1
 8" 45.CLOSE ESLASTIC BAND OPEN
 36" 46.TACK ESLASTIC TO UPPER W. BAND
 30" 47.1/16STITCH UPPER W.BAND
 22" 48.PRESS UPPER W.BAND
 18" 49.TACK W.BAND 1 EDGE

FRONT

- 28" 1.MARK FRONT+
PKT POSITION*2+VENT
 12" 2.MARK PKT FACING*2
 14" 3.FUSE MEX*2
 36" 4.JOIN EDGE PKT*2
 4" 5.NOTCH PKT*1(AT RIGHT)
 14" 6.PRESS PKT OPEN*2
 16" 7.CREASE FRONT VENT
 24" 8.JOIN F.PANEL SEAM*1
 22" 9.SERGE F.PANEL SEAM+VENT
 11" 10.1/4FOLDSTITCH FRONT
VENT(SINGLE MACHINE)
 13" 11.CLOSE VENT AT HEM,TURN
 14" 12.1/4D/N FRONT VENT
 18" 13.CLOSE OVER LOOK
VENT*1+CLOSE VENT
 14" 14.1/4D/N F.PANEL SEAM
 24" 15.1/4D/N PKT OPEN*2
 28" 16.TACK PKT AT UNDER&UPPER*2
 32" 17.SEFETY BAG*2
 8" 18.CLOSE OVERLOOK PKT*2
 18" 19.CLOSE TOPSTITCH PKT OPEN
AT UNDER(ABOUT 1")
 17" 20.TACK BAG TO OUT SEAM
 38" 21.JOIN OUT SEAM(SEFETY)
 14" 22.PRESS OUT SEAM
 30" 23.MARK SIDE PKT POSITION*2
 90" 30.1/4D/N ATTACK TOPSTITCH SIDE PKT*2
 18" 31.SEFETY CENTER BACK
 16" 32.1/4D/N TOPSTITCH CENTER BACK
 14" 33.PRESS ALL AFTER
TOPSTITCH SIDE PKT*2
 3" 34.SEW BELT LOOP
 3" 35.PRESS BELT LOOP
 16" 36.SET BELT LOOP+CUT*2
 72" 50.SET W.BAND,MARK
 65" 58.SET LINING W.BAND
 20" 59.TACK LBL AT W.BAND*2
 80" 60.CREAK STITCH UNDER W.BAND
 20" 61.CLOSE BELT LOOP*2+TACK HOOK*1
 18" 62.TACK LBL AT OUT SEAM*2
 82" 63.FOLDSTITCH BTM
 38" 64.TRIM & TURN

SIDE PKT*2

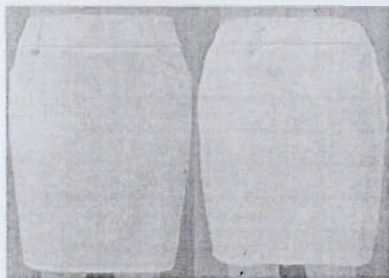
- 11" 24.MARK SIDE PKT*2
 28" 25.SET ZIPPER*2(TEMPLATE)
(TACK 2EDGE)
 56" 26.SET ZIPPER,NOTCH+CLOSE 2EDGE*2
 36" 27.1/16STITCH AROUND PKT*2
 17" 28.SHIRRING PKT*2
 30" 29.CREASE SIDE PKT*2

LINING

- 18" 51.MARK LINING
 48" 52.CLOSE PLEAT*2*2
 26" 53.O/L 4T OUT SEAM
 18" 54.O/L 4T IN SEAM
 38" 55.O/L 4T FRONT RISE&
BACK RISE
 74" 56.FOLDSTITCH BTM(KANSAI)
 18" 57.PRESS

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1058	
KANSAI	74	
DOUBLE	0	
SPECIAL	192	0
CHAIN STITCH	110	
PRESS	175	
HAND	217	0
AMOUNT	1826	0
OUTPUT PCS	15.77	0
TOTAL TIME	1826	TOTAL OUTPUT 15.77



STYLE NO: AP16-011S

DATE: 2015/12/09

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.77

Step Mã công	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pkt position*2+vent	SD TT+vị trí túi*2+sổ	C	HAND	28	207.6	1029	
02	Mark pkt facing*2	SD dập túi trước*2	C	HAND	12			
03	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
04	Join edge pkt*2	Cán chập miệng túi*2	B	SINGLE	36	266.9	800	
05	Notch pkt*1(at right)	Bấm góc miệng túi 1 bên chéo(bên phải)	C	HAND	4	29.7	7200	
06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
07	Crease front vent	Là gấp sổ TT	B	PRESS	16	127.5	1800	
08	Join F.panel seam*1	Cán chập sườn sổ TT*1	B	SINGLE	24	191.3	1200	
09	Serge F.panel seam+vent	VS 3C sườn TT+sổ trước	B	SW	22	176.3	1309	
10	1/4 Foldstitch front vent(single machine)	Gập điều sổ TT 1kim 1/4	B	SINGLE	11	87.7	2618	
11	Close vent at hem,turn	Chặn gấu sổ TT*1,lộn	B	SINGLE	13	103.6	2215	
12	1/4 D/N front vent	Điều 2kim sổ TT 1/4	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
13	Close overlook vent+close vent	Chặn đầu vs sổ+ Chặn ngang góc sổ	B	SINGLE	18	143.5	1600	
14	1/4 D/N F.panel seam	Điều sườn TT 2kim 1/4	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
15	1/4 D/N pkt open*2	Điều miệng túi 2kim 1/4*2	B	DOUBLE	24	191.3	1200	
16	Tack pkt at under&upper*2	Ghim miệng túi trên dưới*2	B	SINGLE	26	223.2	1029	
17	Join bag*2(safety)	Quây lót túi*2(vs 5c)	B	SW	32	255.0	900	
18	Close overlook pkt*2	Chặn đầu VS túi*2	B	SINGLE	8	63.8	3600	
19	Topstitch pkt open at under(about 1")	Điều chặn miệng túi trên 1 đoạn khoảng 1"	B	SINGLE	18	143.5	1600	
20	Tack bag to out seam	Ghim lót túi vào sườn	B	SINGLE	17	135.5	1694	
21	Join out seam(safety)	Cán chập dọc váy(VS 5C)	B	SW	38	302.9	758	
22	Press out seam	Là lật dọc váy	B	PRESS	14	111.6	2057	
23	Mark side pkt position*2	SD vị trí túi sườn*2	C	HAND	30	222.6	960	
24	1/4D/N Attack topstitch side pkt*2	Dán điều túi sườn 2kim*2	A	DOUBLE	90	753.3	320	
25	Safety center back	Cán chập giữa sau(vs 5c)	B	SW	18	143.5	1600	
26	1/4D/N center back	Điều giữa sau 2kim 1/4	B	DOUBLE	16	127.5	1800	
27	Press all after topstitch double	Là các đường điều 2kim	B	PRESS	14	111.6	2057	
28	Sew belt loop	Máy đĩa	B	DOUBLE	3	23.9	9600	
29	Press belt loop	Là đĩa	B	PRESS	3	23.9	9600	
30	Set belt loop,out*2	Trà đĩa+ cắt đĩa*2	B	SINGLE	16	127.5	1000	
31	Set w.band,mark	Trà cạp,sổ	A	SINGLE	72	602.6	400	
32	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	65	544.1	443	
33	Tack lbl at band*2	Ghim móc cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
34	Creak stitch under w.band	Mũi chân cạp lộn khe	A	CHAIN STITCH	80	669.6	393	
35	Close belt loop*2+tack hook*1	Chặn đĩa trên dưới+ghim móc	B	SINGLE	20	159.4	1440	
36	Tack L&BL at out seam*2	Ghim móc sườn*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
37	Foldstitch btm	Gập điều gấu	A	SINGLE	82	686.3	351	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	63	504.6	424	
	Side pkt*2	Túi sườn*2						
A01	Mark side pkt*2	SD túi sườn(vị trí bỏ túi)	C	HAND	11	81.6	2618	
A03	Set zipper*2(template)(tack 2edge)	Bổ khóa túi bằng bìa mẫu*2(ghim 2 đường)	B	SINGLE	28	223.2	1029	
A04	Set zipper,notch+close edge*2	Trà khóa,bấm bỏ 2 đầu+chặn góc	A	SINGLE	56	466.7	514	
A05	1/16stitch around pkt*2	Mũi xung quanh khóa sườn	A	SINGLE	36	301.3	800	
A06	Shirring pkt*2	Máy chun túi	B	SINGLE	17	135.5	1694	
A07	Crease side pkt*2	Là xung quanh túi sườn*2	B	PRESS	30	239.1	960	
	W.band*4	Cạp*4						
B01	Join edge*2	Cán chập sống cạp*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
B02	Mark band*2	SD cạp*2	C	HAND	25	185.5	1152	
B03	Crease band*2	Là gấp chân cạp*2	B	PRESS	18	143.5	1600	
B04	Join center w.band*2*2	Cán cạp*2*2+cán sống 1 đoạn	B	SINGLE	40	318.8	720	
B05	Press seam open	Là rẽ cán cạp	B	PRESS	9	71.7	3200	
B06	Trim w.band	Chém cạp	C	HAND	18	133.6	1600	
B07	Press elastic band	Là chun cạp	B	PRESS	4	31.9	7200	

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

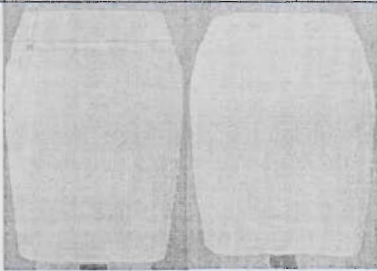
STYLE NO: AP16-011S

DATE: 2015/12/09

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.77

# 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	output Sản lượng	使用配件 及其他
B08	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp	C		HAND	3	22.3	9000	
B09	Close elastic band	Chặt miệng chun cạp	B		SINGLE	8	63.8	3600	
B10	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	36	286.9	800	
B11	1/16stitch upper w.band	Mì cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	30	239.1	960	
B12	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	22	175.3	1309	
B13	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	Lining	Lót							
C01	Mark lining	SD lót	C		HAND	18	133.6	1600	
C02	Close pleat*2*2	Máy lỳ lót*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
C03	O/L 4T out seam	VS 4C dọc lót	B		SW	26	207.2	1108	
C04	O/L 4T in seam	VS 4C giăng lót	B		SW	18	143.5	1600	
C05	O/L 4T front rise& back rise	VS 4C đứng TT+TS lót(gồm cả dập đứng)	B		SW	38	302.9	758	
C06	Foldstitch bim(kansai)	Máy kan sai gấu lót(2kim)	A		KANSAI	74	619.4	389	
C07	Press	Là lót	B		PRESS	17	135.5	1694	
TOTAL						1716	13690.1	15.78	



Position	GENER	SPECIAL			
single	1058				
Kansai	74				
special	192	0			
Chain stich	110				
press	175				
hand	217	0			
amount	1826	0			
output pcs	15.77	#DIV/0!			
total time	1826		total out put		15.77

製表人: Huong