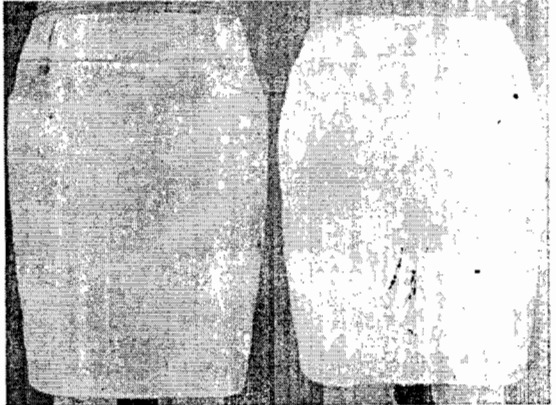


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-014S	款式說明 LADIE SRIKT 订单 3,017	制表人: THAO	日期: 2015/12/26	文件編號:
參考雷同款: The same G16-011S			照片	
生產車縫時 間:1983	特車組時間 0	總時間: 1983		
生產出數: 14.52	特車組出數:0	IE 總出數: 14.52		

PPIC 主管:

15/2/26

FLOW CHART OF G16-014S**W.BAND*4**

- 34" 39.SEW EDGE*2(TEMPLATE)
 25" 40.MARK BAND*2
 18" 41.CREASE UNDER W.BAND*2
 40" 42.JOIN CENTER BAND*2*2+TRIM
 9" 43.PRESS SEAM OPEN
 18" 44.TRIM W.BAND
 4" 45.PRESS ES ELASTIC BAND
 3" 46.MARK+ CUT ES ELASTIC BAND*1
 8" 47.CLOSE ES ELASTIC BAND OPEN
 36" 48.TACK ES ELASTIC TO UPPER W. BAND
 30" 49.1/16STITCH UPPER W.BAND
 22" 50.PRESS UPPER W.BAND
 18" 51.TACK W.BAND 1 EDGE

FRONT

- 32" 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
 17" 21.TACK BAG TO OUT SEAM,BAND 1 EDGE
 38" 22.JOIN OUT SEAM(SEFETY)
 14" 23.PRESS OUT SEAM
 30" 24.MARK SIDE PKT POSITION*2
 115" 31.1/4D/N ATTACK TOPSTITCH SIDE PKT*2
 13" 32.MARK BACK*2
 18" 33.SEFETY CENTER BACK
 16" 34.1/4D/N TOPSTITCH CENTER BACK
 16" 35.PRESS ALL AFTER TOPSTITCH SIDE PKT*2
 3" 36.SEW BELT LOOP
 3" 37.PRESS BELT LOOP
 16" 38.SET BELT LOOP+CUT*2
 72" 52.SET W.BAND,MARK
 65" 60.SET LINING W.BAND
 20" 61.TACK LBL AT W.BAND*2
 15" 62.TACK W.BAND 2 EDGE
 80" 63.CREAK STITCH UNDER W.BAND
 26" 64.CLOSE BELT LOOP*2+TACK HOOK*1
 18" 65.TACK LBL AT OUT SEAM*2
 76" 66.FOLDSTITCH BTM
 72" 67.TRIM & TURN

SIDE PKT*2

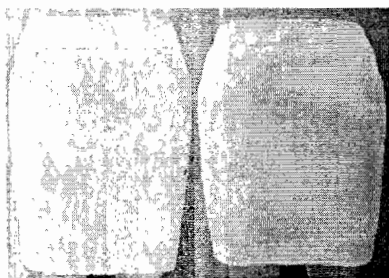
- 14" 25.MARK SIDE PKT*2
 28" 26.SET ZIPPER*2(TEMPLATE) (TACK 2EDGE)
 78" 27.SET ZIPPER,NOTCH+CLOSE 2EDGE*2
 32" 28.1/16STITCH AROUND PKT*2
 17" 29.SHIRRING PKT*2
 30" 30.CREASE SIDE PKT*2

LINING

- 18" 53.MARK LINING
 48" 54.CLOSE PLEAT*2*2
 26" 55.O/L 4T OUT SEAM
 18" 56.O/L 4T IN SEAM
 42" 57.O/L 4T FRONT RISE& BACK RISE
 72" 58.FOLDSTITCH BTM(KANSAI)
 17" 59.PRESS

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1173	
KANSAI	72	
SPECIAL	196	0
CHAIN STITCH	110	
PRESS	191	
HAND	241	0
AMOUNT	1983	0
OUTPUT PCS	14.52	0
TOTAL TIME	1983	TOTAL OUTPUT 14.52



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

STYLE NO: AP16-011S
DATE: 2015/12/09

TAIPEI IE OUTPUT: 14.52
VN IE OUTPUT: 14.52

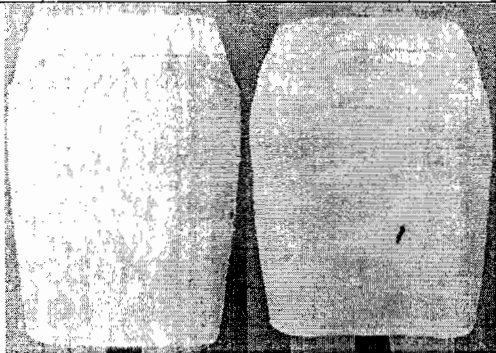
# step Mã công	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời	price Đơn	out put	使用配 件及其
01	Mark front*2+pkt position*2+vent	SD TT*2+vị trí túi*2+sẻ	C	HAND	32	237.4	900	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C	HAND	12	89.0	2400	
03	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
04	Join edge pkt*2	Cán chắp miệng túi*2	B	SINGLE	36	286.9	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 gập sẻ TT	B	PRESS	16	127.5	1800	
08	Join F.panel seam*1	Cán chắp sườn sẻ TT*1	B	SINGLE	24	191.3	1200	
09	Serge F.panel seam+vent	VS 3C sườn TT+sẻ trước	B	SW	22	175.3	1309	
10	1/4 Foldstitch front vent(single machine)	Gập diều sẻ TT 1kim 1/4	B	SINGLE	11	87.7	2618	
11	Close vent at hem,turn	Chặn gấu sẻ TT*2,lộn	B	SINGLE	38	302.9	758	
12	1/4 D/N front vent	Diều 2kim sẻ TT 1/4	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
13	Close overlook vent+close vent	Chặn dẫu vs sẻ+Chặn ngang góc sẻ	B	SINGLE	18	143.5	1600	
14	1/4 D/N F.panel seam	Diều sườn TT 2kim 1/4	B	DOUBLE	14	111.6	2057	
15	1/4 D/N pkt open*2	Diều 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	28	223.2	1029	
17	Join bag*2(sefety)	Quây lót túi*2(vs 5c)	B	SW	32	255.0	900	
18	Close overlook pkt*2	Chặn dẫu VS túi*2	B	SINGLE	8	63.8	3600	
19	Topstitch pkt open at under(about 1")	Diều chặn miệng túi trên 1 đoạn khoảng 1 "	B	SINGLE	28	223.2	1029	
20	Tack bag to out seam*2	Ghim lót túi vào sườn*2	B	SINGLE	17	135.5	1694	
21	Tack bag to out seam,band*2 1dge	Ghim sườn 1 đoạn từ lót túi đến cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
22	Join out seam(sefety)	Cán chắp dọc váy(VS 5C)	B	SW	38	302.9	758	
23	Press out seam	Là lật dọc váy	B	PRESS	14	111.6	2057	
24	Mark side pkt position*2	SD vị trí túi sườn*2	C	HAND	30	222.6	960	
25	1/4D/N Attack topstitch side pkt*2	Dán diều túi sườn 2kim*2	A	DOUBLE	115	962.6	250	
26	Mark back *2	SD TS*2	C	HAND	13	96.5	2215	
27	Sefety center back	Cán chắp giữa sau(vs 5c)	B	SW	18	143.5	1600	
28	1/4D/N center back	Diều giữa sau 2kim 1/4	B	DOUBLE	16	127.5	1800	
29	Press all after topstitch double	Là các đường diều 2kim	B	PRESS	16	127.5	1800	
30	Sew belt loop	Máy đĩa	B	DOUBLE	3	23.9	9600	
31	Press belt loop	Là đĩa	B	PRESS	3	23.9	9600	
32	Set belt loop,cut*2	tra đĩa+ cắt đĩa*2	B	SINGLE	16	127.5	1800	
33	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	72	602.6	400	
34	Press w.band after set	Là chân cạp sau tra	B	PRESS	14	111.6	2057	
35	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	65	544.1	443	
36	Tack lbl at band*2	Ghim mác cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
37	Tack w.band 2 edge	Ghim cạp 2 điểm trước khi gập mí	B	SINGLE	15	119.6	1920	
38	Creak stitch under w.band	Mí chân cạp lộn khe	A	CHAIN STITCH	80	669.6	360	
39	Close belt loop*2+tack hook*1	Chặn đĩa trên dưới+ghim móc	B	SINGLE	26	207.2	1108	
40	Tack LBL at out seam*2	Ghim mác sườn*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
41	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A	SINGLE	76	636.1	379	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	72	531.2	400	
	Side pkt*2	Túi sườn*2						
A01	Mark side pkt*2	SD túi sườn(vị trí ổ túi)	C	HAND	14	103.9	2057	
A02	Set zipper*2(template)(tack 2edge)	Bổ khóa túi bằng bìa mẫu*2(ghim 2 đường)	B	SINGLE	28	223.2	1029	
A03	Set zipper,notch+close edge*2	Tra khóa,bấm bổ 2 đầu+chặn góc	A	SINGLE	78	652.9	369	
A04	1/16Stitch around pkt*2	Mí xung quanh khóa sườn	A	SINGLE	32	267.8	900	
A05	Shirring pkt*2	Máy chun túi	B	SINGLE	17	135.5	1694	
A06	Crease side pkt*2	Là xung quanh túi sườn*2	B	PRESS	30	239.1	960	

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

STYLE NO: AP16-0115
DATE: 2015/12/09

TAIPEI IE OUTPUT: 14.52
VN IE OUTPUT: 14.52

# step Mã công	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời	price Đơn	out put	使用配 件及其
B01	Join edge*2	Cán chắp 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 gập 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	
B08	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp	C		HAND	3	22.3	9600	
B09	Close elastic band	Chặn 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	Mí 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 ly 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 giàng lót	B		SW	18	143.5	1600	
C05	O/L 4T front rise& back rise	VS 4C đứng TT+TS lót(gồm cả đắp đứng)	B		SW	42	334.7	686	
C06	Foldstitch btm(kansai)	Máy kan sai gấu lót(2kim)	A		KANSAI	72	602.6	400	
C07	Press	Là lót	B		PRESS	17	135.5	1694	
TOTAL						1873	15031.3	14.52	



Position	GENERAL	SPECIAL				
single	1173					
Kansai	72					
special	196	0				
Chain stitch	110					
press	191					
hand	241	0				
amount	1983	0				
output pcs	14.52	#DIV/0!				
total time	1983		total out			14.52

製表人: THAO