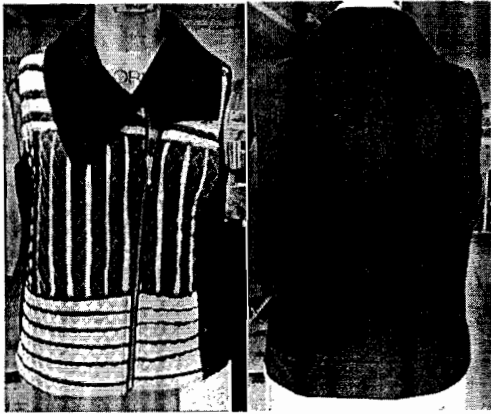


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-254V	款式說明 LADIE VEST 订单 1020	制表人: HUONG	日期: 2016/11/08	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:2793	特車組時間:70	總時間: 2863		
生產出數: 10.31	特車組出數:411.4	IE 總出數: 10.06		

PPIC 主管:

 11/8

FLOW CHART OF G16-254V

COLLAR*3

- 32" 37. MARK COLLAR*2(AT IN SIDE)
 35" 38. JOIN COLLAR FACING(AT IN SIDE)
 26" 39. PRESS COLLAR FACING+
 NOTCH 2 EDGE
 38" 40. 1/16STITCH COLLAR FACING
 35" 41. JOIN EDGE COLLAR(TEMPLATE)
 24" 42. MARK COLLAR
 23" 43. TRIM&TURN
 32" 44. PRESS UPPER COLLAR
 42" 45. 1/4TOPSTITCH UPPER COLLAR

PANEL
FACING*2

- 26" 26. MARK PANEL
 FACING*2

FRONT

- 36" 1. MARK FRONT
 32" 2. MARK F.PANEL SEAM*2+
 PKT POSITION*2
 17" 3. CREASE BESOM F.PKT*2
 12" 4. TACK PKT BESOM OPEN*2
 8" 5. TRIM PKT BESOM*2
 72" 6. SET ZIPPER TO BODY*2
 178" 7. CLOSE 2 EDGE,NOTCH,SET ZIPPER
 40" 8. TACK BAG*2*2
 45" 9. JOIN BAG AROUND+STITCH BAG
 48" 10. STITCH PKT 3 EDGE UNDER*2
 42" 11. JOIN F.PANEL SEAM(HAVE PKT)
 55" 12. SET ZIPPER,MARK(AT LEFT)
 58" 13. SET LINING ZIPPER(AT LEFT)
 54" 14. 1/4TOPSTITCH ZIPPER(AT LEFT)
 64" 24. JOIN INSEAM&SHL
 28" 25. PRESS SEAM OPEN
 50" 27. JOIN PANEL FACING(AT LEFT)
 23" 28. TRIM&TURN PANEL FACING
 43" 29. PRESS PANEL FACING+CREASE BTM
 98" 33. SET ARMHOLE FACING*2
 36" 34. TRIM ARM HOLE FACING
 58" 35. 1/16STITCH ARMHOLE FACING
 37" 36. PRESS ARMHOLE FACING
 81" 46. SET COLLAR,MARK
 74" 47. SET ZIPPER,MARK(AT RIGHT)
 80" 48. SET LINING PANEL ZIPPER(AT RIGHT)
 52" 49. CLOSE F.BTM,TURN
 38" 50. 1/16STITCH FRONT BTM 1"
 89" 56. SET LINING PANEL FACING
 47" 57. JOIN PANEL FACING WITH COLLAR
 90" 58. SET LINING ARM HOLE
 21" 59. TACK LBL AT COLLAR*2
 45" 60. TACK UNDER COLLAR AT CENTER LINING
 28" 61. PRESS UNDER COLLAR AFTER SET LINING
 72" 62. SET LINING AT BTM+TACK*3
 27" 63. TURN
 26" 64. BLIND BTM
 72" 65. 1/4TOPSTITCH PANEL *2
 90" 66. TRIM THREAD

BACK*6

- 42" 15. MARK BACK*4
 16" 16. MARK BACK SHL*2
 20" 17. MARK BTM FACING
 42" 18. JOIN C.B
 36" 19. JOIN B.PANEL SEAM*2
 24" 20. JOIN BACK SHL*2
 35" 21. PRESS ALL SEAM BACK
 38" 22. JOIN BACK BTM FACING
 36" 23. PRESS BACK BTM
 FACING+CREASE BACK BTM
 ARMHOLE
 FACING*2*2
 28" 30. MARK *2*2
 24" 31. JOIN CENTER
 ARMHOLE FACING
 8" 32. PRESS SEAM

LINING

- 18" 51. MARK LINING
 24" 52. SEFETY CENTER LINING
 12" 53. TACK LBL AT IN SEAM*
 54" 54. SEFETY INSEAM&SHL LI
 27" 55. PRESS LINING



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1917	
KANSAI	0	
DOUBLE	0	
SPECIAL	78	70
CHAIN STITCH	0	
PRESS	317	
HAND	481	0
AMOUNT	2793	70
OUTPUT PCS	10.31	411.4
TOTAL TIME	2863	TOTAL OUTPUT 10.63

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

STYLE NO: AP16-254V
DATE: 2019/11/08

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 10.31

# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合機記 使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sàn lượng	使用 配件 及其他
		Thân trước, mẫu chính						
01	Mark front	SD TT	C	HAND	36	298.8	800	
02	Mark F.panel seam*2+pkt position*	Sd sườn TT*2+vị trí túi*2	C	HAND	32	265.6	900	
03	Crease beson F.pkt *2	Là gấp coi túi *2	B	PRESS	17	149.6	1694	
04	Tack pkt besom open*2	Ghim miệng coi túi TT*2	B	SINGLE	12	105.6	2400	
05	Trim pkt besom*2	Chém sửa coi túi TT*2	B	HAND	8	70.4	3600	
06	Set zipper to body*2	Tra khóa túi vào thân	A	SINGLE	72	669.6	400	
07	Close 2 edge, notch, set zipper	Chặn khóa 2 đầu, bấm góc, tra k	A	SINGLE	178	1655.4	162	
08	Tack bag*2*2	Cán lót túi*2*2	B	SINGLE	40	352.0	720	
09	Join bag around+stitch bag	Quay tròn lót túi+mí 1 đoạn	B	SINGLE	45	396.0	640	
10	Stitch pkt 3edge under*2	Mí miệng túi 3 bên*2	A	SINGLE	48	446.4	600	
11	Join F.panel seam(have pkt)	Cán chắp sườn TT*2(bên có túi)	B	SINGLE	42	369.6	686	
12	Set zipper,mark(at left)	Tra khóa,sd(bên trái)	A	SINGLE	55	511.5	524	
13	Set lining panel zipper(at left)	Lồng khóa bên trái	A	SINGLE	58	539.4	497	
14	1/4 Topstich panel zipper(at left)	Điều khóa bên trái 1/4	B	SINGLE	54	475.2	533	
15	Join inseam&shl	Cán chắp sườn, vai con	B	SINGLE	64	563.2	450	
16	Press seam open	Là rẽ sườn vai con	B	PRESS	28	246.4	1029	
17	Join panel facing(at left)	Cán chắp nắp nẹp(bên trái)	B	SINGLE	50	440.0	576	
18	Trim&turn panel facing	Gột,lộn nắp nẹp	C	HAND	23	190.9	1252	
19	Press panel facing+crease btm	Là nắp nẹp+là gấp gấu	B	PRESS	43	378.4	670	
20	Set armhole facing*2	Tra nắp vòng nách*2	A	SINGLE	98	911.4	294	
21	Trim armhole facing	Chém nắp vòng nách	C	HAND	36	298.8	800	
22	1/16stitch armhole facing	Mí 1/16 nắp vòng nách	B	SINGLE	58	510.4	497	
23	Press armhole facing	là nắp vòng nách	B	PRESS	37	325.6	778	
24	Set collar,mark	Tra cổ,sd	A	SINGLE	81	753.3	356	
25	Set zipper,mark(at right)	Tra khóa,sd*1(bên phải)(đối)	A	SINGLE	74	688.2	389	
26	Set lining zipper(at right)	Lồng lót khóa nẹp	A	SINGLE	80	744.0	360	
27	Close Front btm,turn	Chặn ,lộn gấu TT	B	SINGLE	52	457.6	554	
28	1/16 STICHT front btm 1"	Chặn mí gấu TT 1 đoạn 1"	B	SINGLE	38	334.4	758	
29	Set lining panel facing	Lồng lót nắp TT*1(máy 1kin	A	SINGLE	89	827.7	324	
30	Join panel facing with collar	Ghim nắp nẹp vào cổ	B	SINGLE	47	413.6	613	
31	Set lining arm hole	Lồng lót vòng nách	A	SINGLE	90	837.0	320	
32	Tack lbl at collar*2	Ghim móc vòng cổ*2	B	SINGLE	21	184.8	1371	
33	Tack under collar at center lining	Ghim vòng cổ chính lót	B	SINGLE	45	396.0	640	
34	Press under collar after set lining	là vòng cổ sau khi lồng	B	PRESS	28	246.4	1029	
35	Set lining at btm+TACK *3	Lồng lót gấu +GHIM*3	A	SINGLE	72	669.6	400	
36	Turn	Lộn áo	C	HAND	27	224.1	1067	
37	Blind btm	Vắt gấu 1 đoạn	B	SINGLE	26	228.8	1108	
38	1/4 topstich panel*2	Điều nẹp 1/4*2	A	SINGLE	72	669.6	400	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	90	747.0	320	
	Armhole facing*2*2	Đáp vòng nách*2*2				FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark armhole facing*2*2	SD nắp vòng nách*2*2	C	HAND	28	232.4	1029	
A02	Join center armhole facing*2*2	Cán giữa nắp vòng nách*2*2	B	SINGLE	24	211.2	1200	
A03	Press seam armhole facing	Là giữa nắp vòng nách	B	PRESS	8	70.4	3600	
	Panel facing*2	Đáp nẹp*2				FALSE	#DIV/0!	
B01	Mark panel facing*2	SD nắp nẹp*2	C	HAND	26	215.8	1108	
	Back *6	Thân sau*6				FALSE	#DIV/0!	
C01	Mark back*4	SD TS*4	C	HAND	42	348.6	686	
C02	Mark back shl*2	SD cầu vai con TS*2	C	HAND	16	132.8	1800	
C03	Mark btm facing	SD nắp gấu TS	C	HAND	20	166.0	1440	
C04	Join C.B	Cán chắp giữa sau	B	SINGLE	42	369.6	686	
C05	Join B.panel seam*2	Cán chắp sườn TS*2	B	SINGLE	36	316.8	800	

154

40.7

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

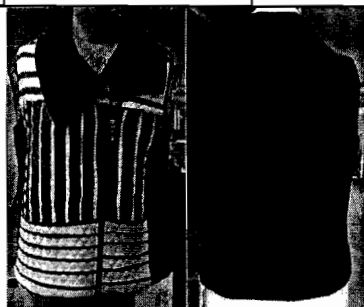
STYLE NO: AP16-254V

DATE: 2016/11/08

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 10.31

# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合線記 號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用 配件 及其他
C06	Join back shi*2	Cán chấp vai con TS*2	B		SINGLE	24	211.2	1200	
C07	Press all seam back	Là rẽ các đường cán chấp TS	B		PRESS	35	308.0	823	
C08	Join back btm facing	Cán chấp đáy gấu TS	B		SINGLE	38	334.4	758	
C09	Press back btm facing+crease b.btl	Là lật đáy gấu TS+là gấp gấu T	B		PRESS	36	316.8	800	
	Collar*3	Cổ*3					FALSE	#DIV/0!	
D01	Mark collar*2(at in side)	SD lá cổ trong*2	C		HAND	32	265.6	900	
D02	Join collar facing(at in side)	Cán chấp đáy cổ trong(theo mẫu)	B		special	35	308.0	823	
D03	Press collar facing+noch 2 edge	Là đáy cổ trong+bấm 2 góc cổ	B		PRESS	26	228.8	1108	
D04	1/16stich collar facing	Ml 1/16 đáy cổ trong	B		SINGLE	38	334.4	758	
D05	Join edge collar(template)	Cán chấp sống cổ(theo mẫu)	B		special	35	308.0	823	
D06	Mark collar	SD bản cổ	C		HAND	24	199.2	1200	
D07	Trim&turn	Chém sống cổ	C		HAND	23	190.9	1252	
D08	Press upper collar	Là sống cổ	B		PRESS	32	281.6	900	
D09	1/4 topstich upper collar	Điều sống cổ 1/4	B		SINGLE	42	369.6	686	
	Lining	Lót					FALSE	#DIV/0!	
E01	Mark lining	SD lót TT+TS	C		HAND	18	149.4	1600	
E02	sefety center lining	VS 5C giữa sau lót	B		SW	24	211.2	1200	
E03	Tack lbl at in seam*1	Ghim mác sườn lót*1	B		SINGLE	12	105.6	2400	
E04	Sefety inseam&shl lining	VS 5C sườn vai lót	B		SW	54	475.2	533	
E05	Press lining	Là lót áo	B		PRESS	27	237.6	1067	
TOTAL						2863	25491.4	10.06	



Positio n	GENER AL	SPECIA L			
single	1917				
Kansai	0				
special	78	70			
Chain stich	0				
press	317				
hand	481	0			
amount	2793	70			
output pcs	10.31	411.4			
total time	2863		total out put		10.06

製表人: Huong