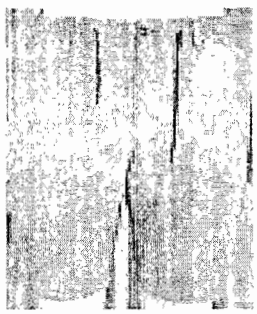
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

<table>
<tr><td>款式： G15-288P</td><td colspan="2">款式說明
订单 ：2,450</td><td>制表人：NGA</td><td>日期：2015/12/23</td><td>文件編號：</td></tr>
<tr><td colspan="4">參考雷同款:</td><td colspan="2" rowspan="2">照片
  </td></tr>
<tr><td>生產車縫時間:2125</td><td>特車組時間: 307</td><td colspan="2">總時間: 2432</td></tr>
<tr><td>生產出數: 13.55</td><td>特車組出數:93.81</td><td colspan="2">IE 總出數: 11.8</td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

PPIC 主管：

客戶：NET

2015/12/23
Nga

G15-288P 縫製流程圖

裙腰 X2

- 21 46面裤腰划号
- 54 47裤腰头车小贴暗线*2
- 24 48裤腰打急眼*2
- 45 49裤腰摸版暗线
- 24 50裤腰划号
- 54 51接一头暗线及裤腰暗线一段
- 34 52裤腰烫折
- 20 53裤腰切修
- 21 54裤腰车滚边
- 13 55裤腰烫滚边
- 36 56 車商標夾尺码标含划号

鈕牌 X2

- 12 37暗线
- 10 38修翻
- 7 39 反烫
- 14 40钮贴及钮门车滚边
- 12 41钮贴固定拉链

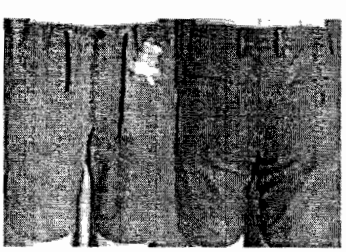
前片 x2

- 58 01 前片划号及袋贴划号
- 24 02烫前腰折及前口袋烫衬
- 42 03口袋摸版暗线
- 35 04口袋明线1/4
- 17 05口袋烫平
- 52 06袋贴接袋布*4
- 45 07口袋固定上下
- 42 08袋底暗线及翻
- 32 09袋底明线1/4
- 26 10裤腰固定口袋及边缝
- 32 11边袋固定一段
- 19 12前浪拷三线

後片 X2

- 52 13后片划号及口袋划号*2
- 32 14車緊縮縫*2
- 26 15腰折压明线
- 28 16袋贴拷三线
- 24 17 烫緊縮縫及口袋烫衬
- 54 18机开后袋*2
- 57 19 開后袋夹袋盖及固定两头
- 17 20烫后袋口*2
- 18 21袋布划号
- 52 22袋贴接袋布压线*2*2
- 77 23袋底暗线及翻及明线1/4
- 45 24后袋压明线三格
- 24 25裤腰固定口袋

- 45 27外浪拷5线
- 24 28外浪明线一段1/8
- 38 29内浪拷5线
- 32 30内浪双针明线
- 28 31外，内浪前後浪開股
- 21 32前后浪固定一段
- 36 33前后浪拷5线
- 28 34前后浪明线1/8
- 32 35钮门暗线及压
- 16 36前后浪开股烫及钮门烫折
- 48 42上拉链暗线
- 38 43钮门明线及固定钮门
- 36 44车耳子及剪及划号*6
- 48 45上耳子及划号*6
- 105 57 上裤腰暗線
- 120 58裤腰上下压明线
- 65 59中裤腰明线
- 54 60耳子固定上下*5
- 14 61边缝固定标
- 70 62卷下摆明线
- 95 63 修線
- QC
- 16 64裤腰，后口袋开锁眼划号*2
- 24 65裤腰，后口袋打锁眼*2
- 102 66后袋口2*2,耳子*6*2，钮牌打结*1.



作業別時間明細表

作業別	車縫組 (秒)	專車組(秒)
平車作業	1465	
雙針平作業	0	
特種車作業	180	291
手燙作業	165	
手工作業	315	16
合計工時(秒)	2125	307
出數(件)	13.55	93.81
總合計工時(秒) 2432	總出數(件)	11.8

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-288P TAIPEI IE OUTPUT:

DATE: 2015/11/26 VN IE OUTPUT: 13.55

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配件及其他
01	Mark front& pkt posititon*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	36	298.8	800	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C		HAND	22	182.6	1309	
03	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi trước*2	B		PRESS	16	140.8	1800	
05	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chắp miệng túi*2(đặt cơi+lót)(mẫu)	B		SPECIAL	42	369.6	686	
06	1/16Stitch pkt open*2(at inside se	Diễu miệng túi 1/4	B		SINGLE	35	308.0	823	
07	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
04	1/16Foldstich bag to pkt facing*2*	Can lót vào đáp túi+ghim xung quanh*2*	B		SINGLE	52	457.6	554	
08	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miệng túi trên dưới	B		SINGLE	45	396.0	640	
09	Join bag*2	Quay lót túi +lộn*2	B		SINGLE	42	369.6	686	
10	Turn+topstitch bag*2	Diễu lót túi 1/4	B		SINGLE	32	281.6	900	
11	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lót túi trên cạp+sườn	B		SINGLE	26	228.8	1108	
12	边袋固定一段	Ghim sườn túi một đoạn (dc vs 5 cm	B		SINGLE	32	281.6	900	
13	Serge front rise	VS 3C đũng TT	B		SW	19	167.2	1516	
14	Tack rise 1 edge	Ghim đũng trước 1 đoạn	B		SINGLE	17	149.6	1694	
15	Sefety out seam	VS 5C dọc quần	B		SW	45	396.0	640	
16	Sefety inseam	VS 5C giàng quần	B		SW	38	334.4	758	
17	内浪双针明线	Diễu dàng quần 2 kim	B		SINGLE	32	281.6	900	
18	Press seam inseam	Là lật dọc+dàng	B		PRESS	28	246.4	1029	
19	前后浪固定	Ghim đũng TT+TS	B		SINGLE	21	184.8	1371	
20	Sefety front&back rise	VS 5C đũng TT+TS	B		SW	36	316.8	800	
21	前后浪明线	Diễu đũng TT+TS 1/8	B		SINGLE	28	246.4	1029	
22	Join fly,stitch	Can chắp moi+mí	B		SINGLE	23	202.4	1252	
23	Crease fly	Là gập moi +đũng TT+TS	B		PRESS	16	140.8	1800	
24	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa	A		SINGLE	48	446.4	600	
25	Topstitch fly+close *2	Diễu moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	37	325.6	778	
26	Join belt loop+sew belt loop	Can đỉa+may đỉa	B		SINGLE	24	211.2	1200	
27	烫耳子	Là đỉa	B		PRESS	4	35.2	7200	
28	Mark+cut belt loop*6	SD+cắt đỉa*6	C		HAND	12	99.6	2400	
29	Set belt loop*6,mark	Tra đỉa,sd*6	B		SINGLE	48	422.4	600	
30	Set w.band,mark+close 2edge turn	Tra cạp,sd +chặn 1 đầu cạp	A		SINGLE	105	976.5	274	
31	裤腰上下压明线	Mí cạp trên dưới	B		SINGLE	120	1056.0	240	
32	中裤腰明线	Diễu cạp để luồn dây	B		SINGLE	65	572.0	443	
33	Close belt loop*6	Chặn đỉa trên,dưới*6*2	B		SINGLE	54	475.2	533	
34	Foldstitch btm	Gập diễu gấu	B		SINGLE	70	616.0	411	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	95	788.5	303	
001	Mark hole at band*1 posititon	SD thùa khuyết cạp*1	C		HANDSCI	8	66.4	3600	
002	Sew hole*1	Thùa khuyết*1	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
003	Bartack pkt*2*2+belt loop*5*2+b	Đi bọ túi*2*2+bọ đỉa*6*2+bọ moi*1	B		SPECIAL	102	897.6	282	
	zipper facing*2	***Đáp khóa*2***					FALSE	######	
A01	Join zipper facing	Can chắp đáp khóa	B		SINGLE	11	96.8	2618	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn đáp khóa	C		HAND	10	83.0	2880	
A03	Press	Là đáp khóa	B		PRESS	9	79.2	3200	
A04	饵牌车滚边	Cuốn viền đáp khóa+moi	B		SW	14	123.2	2057	
A05	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào đáp khóa	B		SINGLE	12	105.6	2400	
	Back body*2	***Thân sau*2***					FALSE	######	
B01	Mark back+pleat*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	32	265.6	900	
B02	Close pleat*2	May ly TS*2	B		SINGLE	32	281.6	900	
B03	后腰折压明线	Mí ly TS *2	B		SINGLE	26	228.8	1108	
B04	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	20	166.0	1440	
B05	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	211.2	1200	
B06	Serge pkt facing*2*2	VS 3C đáp túi*2*2	B		SW	28	246.4	1029	
B07	Set besom*2(mach)(matched strip	Bổ túi bằng máy+đặt cơi +đặt lót*2	B		SPECIAL	54	475.2	533	
B08	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	207.5	1152	
B09	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A		SINGLE	32	297.6	900	
B10	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B		PRESS	17	149.6	1694	
B11	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	18	149.4	1600	
B12	Join pkt facing to bag*2*2	Can đáp túi vào lót*2*2	B		SINGLE	52	457.6	554	
B13	Mark+tack bag to w.band	Quay tròn đít túi +lộn	B		SINGLE	45	396.0	640	
B14	袋底明线1/4	Diễu đít túi 1/4	B		SINGLE	32	281.6	900	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí 3 cạnh cơi túi trên*2	A		SINGLE	45	418.5	640	

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

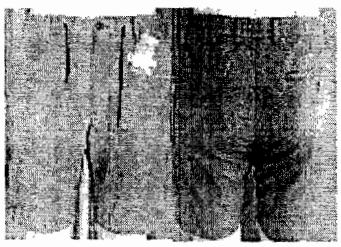
STYLE NO: G15-288P

DATE: 2015/11/26

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 13.55

# OP NO Mã công	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用附件及其他
B16	Tack pkt open*2	Ghim túi trên cạp	B		SINGLE	24	211.2	1200	
B17	Mark hole back pkt+btn position	SD vị trí bổ khuy+cúc túi sau*1	C		HANDSCI	8	66.4	3600	
B18	Sew hole*2+btn*2	Bổ khuy +đính cúc túi sau*1	B		SPECIAL	12	105.6	2400	
	W.band*2	***Cạp*2***					FALSE	######	
C01	Mark band*6	SD cạp ngoài*1	C		HAND	21	174.3	1371	
C02	裤腰头车小贴*2	May dáp vào đầu cạp*2	B		SINGLE	54	475.2	533	
C03	裤腰开急眼*2	SD vị trí bổ khuy cạp +bổ khuy cạp *2	C		SPECIAL	24	199.2	1200	
C04	Sew edge*3(template)	Can chắp sống cạp*2(theo mẫu)	B		SPECIAL	45	396.0	640	
C05	Mark w.band*4	SD cạp*1	C		HAND	24	199.2	1200	
C06	Join center w.band*	Can đầu cạp+can sống 1 đoạn+lộn	B		SINGLE	54	475.2	533	
C07	Crease seam open	Là đường can cạp+gập sống cạp	B		PRESS	34	299.2	847	
C08	Trim&turn	Chém sửa cạp(máy chém)	C		HAND	20	166.0	1440	
C09	裤腰车滚边	Cuốn viền chân cạp	B		SINGLE	21	184.8	1371	
C10	裤腰烫滚边	Là viền chân cạp	B		PRESS	13	114.4	2215	
C11	Sew lbl at zise to lbl main,sew lbl	May mác cỡ vào mác chính	B		SINGLE	10	88.0	2880	
C12	Sew lbl at w.band*2	May mác vào cạp*2	B		SINGLE	26	228.8	1108	
TOTAL						2432	20547	11.8	



Positio	GENE	SPECIA			
Single	1465				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	180	291			
Press	165				
Hand	315	16			
Amount	2125	307			
Output (pcs)	13.55	93.81			
Total time	2432		Total out		11.8

製表人：HUONG