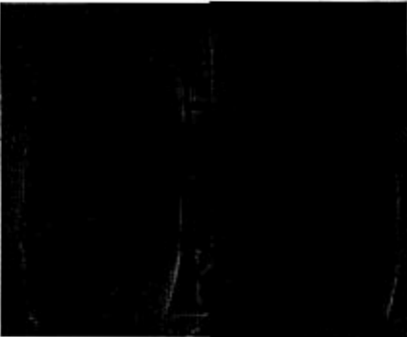


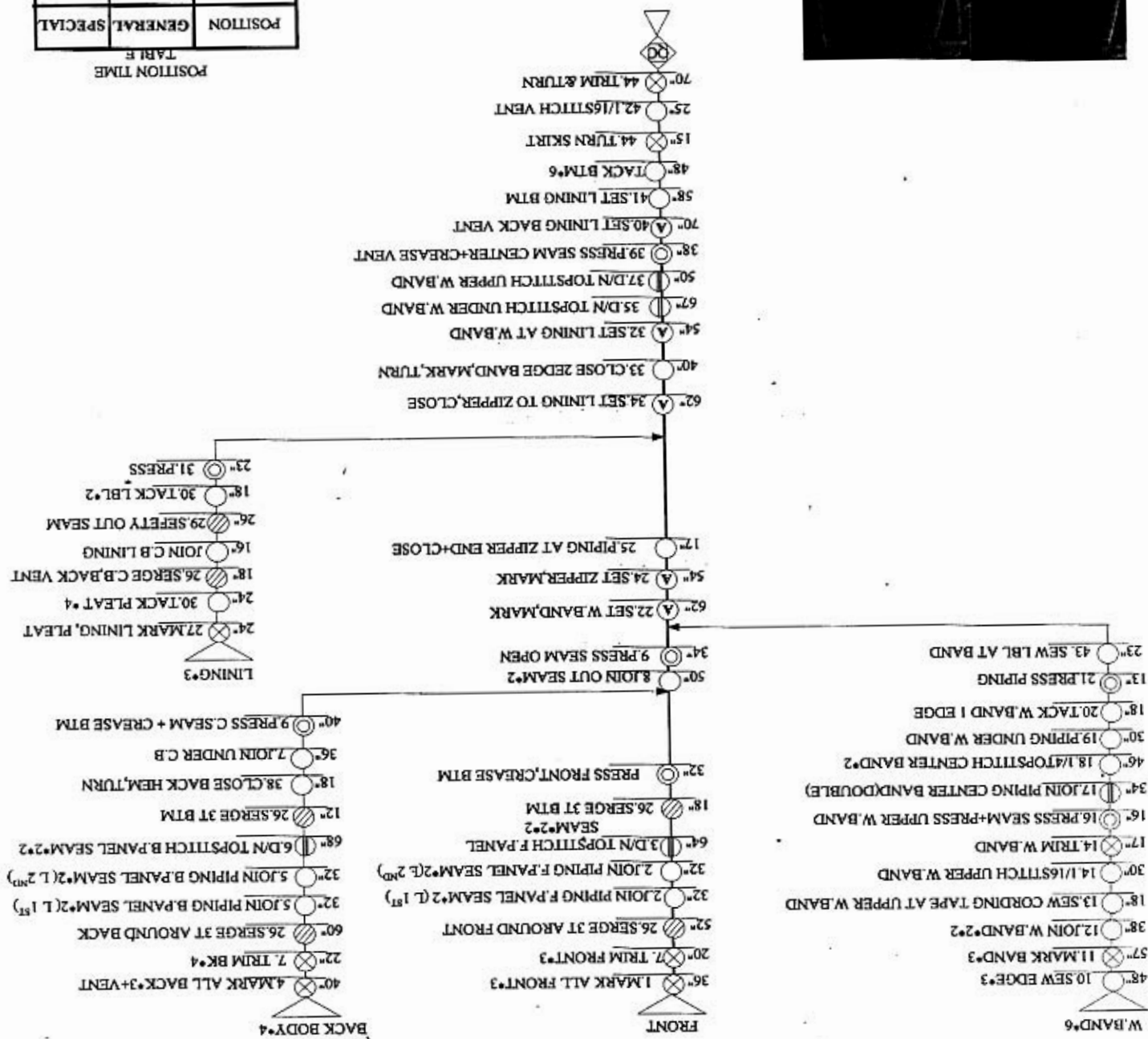
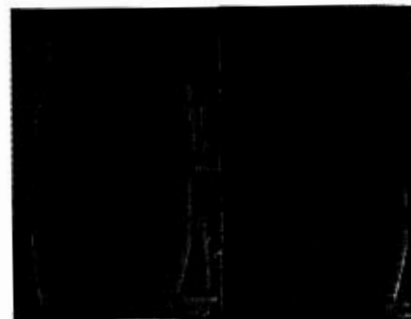
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-040S		款式說明 SKIRT		制表人: YEN 日期: 2015/01/10		文件編號:					
參考雷同款:											
生產車縫時間: 1943								特車組時間: 48		總時間: 1991	
生產出數: 14.82								特車組出數: 600		IE 總出數: 14.47	
生產線主管意見與建議:											
總經理核實與建議:											
最後核定出數:											

PPIC 主管

(Handwritten signature)



POSITION TIME

TABLE

# Step	MA công đoạn	Step name Tên công đoạn	Grade	Cấp	Loại vải	Thời gian	price	out put	及其他
01	Mark front	SD TT	C			32	264,3	900	
02	Stim front	Chăm TT	C			18	148,7	1600	
03	Serge 3T around front	VS 3C xung quanh TT	B			52	456,0	554	
04	Join piping F, panel seam	Can chập viền sườn TT (dường thứ nhất)	B			32	280,6	900	
05	Join piping F, panel seam	Can chập viền sườn TT (dường thứ 2)	B			32	280,6	900	
06	D/N Topstitch F, panel seam	Đầu 2km các phần TT	B			64	561,3	450	
07	Serge 3T btm	VS 3 chi gấu TS	B			18	157,9	1600	
08	Press C, seam crease btm	Là đường dấu gấp gấu TT	B			32	280,6	900	
09	Join out seam	Can chập dọc vẩy	B			50	438,5	576	
10	Press seam open+crease btm	Là rẽ dọc vẩy	B			34	288,2	847	
11	Set w.band,mark	Trạ cap, sd (mấy chếm)	A			62	576,6	465	
12	Set zipper,mark	Trạ khóa, sd	A			54	502,2	533	
13	Piping at zipper end+close	Cuốn viền dưới khóa+chếm	B			17	149,1	1694	
14	Set lining zipper,close	Lồng lót khóa, chếm	A			62	576,6	465	
15	Close 2 edge band,mark,turn	Chếm 2 đầu cap, sd, lộn	B			40	350,8	720	
16	Set lining w.band	Lồng lót cap	A			54	502,2	533	
17	D/N topstitch under w.band	Đầu chếm cap 2km 1/4	B			67	587,6	430	
18	D/N topstitch upper w.band	Đầu sống cap 2km 1/4	B			50	438,5	576	
19	Press seam center back,crease vent	Là rẽ giữa sau+là gấp sỏ	B			38	333,3	758	
20	Set lining vent, mark,	Lồng lót sỏ sau, sd, bấm góc	A			70	651,0	411	
21	Set lining btm	Lồng lót gấu	B			58	508,7	497	
22	Tack btm	Ghim gấu	B			48	421,0	600	
23	Turn sktn	Lộn vẩy	C			15	123,8	1920	
24	1/1Gauitch vent	Ml sỏ sau 1/16	B			25	219,3	1152	
XZ	Trimturn	Cắt ch, lộn vẩy	C			70	578,2	411	
	Back body	Thân sau							
A01	Mark back+vent	SD TS+sỏ sau	C			40	330,4	720	
A02	Trim back body	Chếm TS	C			22	181,7	1308	
A03	Serge 3T around BK	VS 3C xung quanh TS	B			60	526,2	480	
A04	Join piping B, panel seam	Can viền sườn TS (dường thứ nhất)	B			32	280,6	900	
A05	Join piping B, panel seam	Can viền sườn TS (dường thứ 2)	B			32	280,6	900	
A06	D/N Topstitch B, panel seam	Đầu 2 km sườn TS	B			68	596,4	424	
A07	Join under C, B	Can chập dưới khỏe đoạn dưới	B			12	105,2	2400	
A08	Serge 3T btm	VS 3 chi gấu TS	B			18	157,9	1600	
A09	Close back hem,turn	Chếm gấu sỏ sau, lộn	B			36	315,7	800	
A10	Press C, B, crease btm	Là đường dấu, gấu sau, sỏ sau, gấp gấu	B			40	350,8	720	
	W.band	Cạp							
B01	Sew edge	Can chập sống cap	B			48	421,0	600	
B02	Mark band+mark decorate center band	SD cap+sd đoạn ngang ở giữa cap	C			57	470,8	505	
B03	Join w.band	Can cap+sd+can sống cap 1 đoạn	B			38	333,3	758	
B04	Sew cording tape at upper w.band	Máy dẩy tape sống cap	B			18	157,9	1600	
B05	1/1Gauitch upper w.band	Ml sống cường sống cap 1/16	B			30	263,1	960	
B06	Trim w.band	Chếm sườn cap (mấy chếm)	C			17	140,4	1694	
B07	Press seam	Là rẽ cap+là sống cap	B			16	140,3	1800	
B08	Join piping center band(double)	Cuốn viền gấu cap 2km 1/4(the cuốn)	B			34	288,2	847	
B09	1/4Topstitch center band	Đầu ngang ở giữa cap 2 đường 1/4	B			46	403,4	626	
B10	Piping under w.band	Cuốn viền chếm cap	B			30	263,1	960	
B11	Tack w.band 1 edge	Ghim cap 1 đường	B			18	157,9	1600	
B12	Press piping	Là chếm cap viền	B			13	114,0	2215	
B13	Sew lbt at w.band	Máy móc cap	B			23	201,7	1252	

