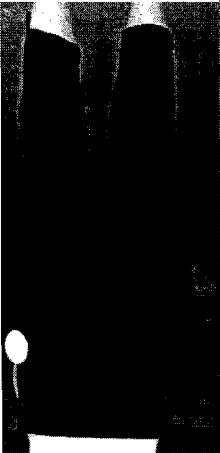


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

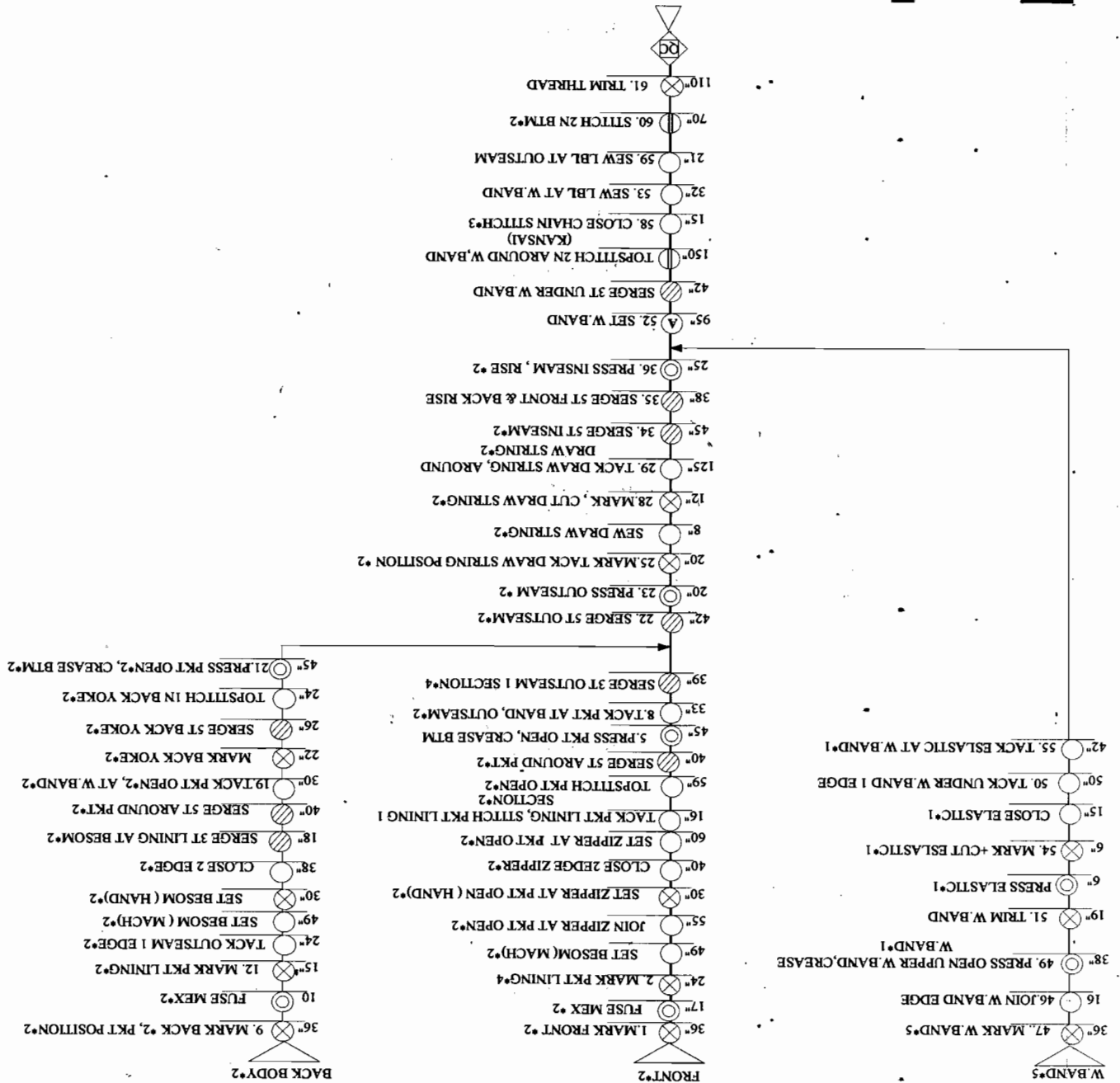
款式: G15-083P		訂 312 件		制表人: YEN 日期: 2015/02/9		文件編號:	
參考雷同款:							
生產車縫時間 1960		特車組時間: 95		總時間: 2058		 照片	
生產出數: 14.69		特車組出數: 293.88		IE 總出數: 14.0			

PPIC 主管:

[Handwritten signature]

POSITION	GENERAL	SPECIAL	TOTAL		TOTAL TIME 2058	TOTAL OUTPUT 14.0
			AMOUNT	PCS		
SINGLE			1063			
CHAIN STITCH			95			
DOUBLE			220			
SPECIAL			98			
PRESS			216			
HAND			366			
			14.69			
			293.88			

POSITION TIME TABLE



# OP	NO	Mã công	Operation	Tên công đoạn	Grade	合機配號	使用機器	Time	glan	glan	Don	price	out put	及其他
01	Mark front*2		SD TT *2, vị trí túi		C		HAND	36	297.4	800				
02	Fuse mex *2		Là méch miếng túi TT*2		B		PRESS	17	149.1	1694				
03	Mark pkt lining*4		SD lót túi TT*2*2		C		HAND	24	198.2	1200				
04	Set besom*2 (mach)		Bổ túi bằng máy*2 (dệt dập)		B		SPECIAL	49	429.7	588				
07	Join zipper at pkt open*2, march(line 1st)		Kẻ khóa túi TT*2, SD (1 bên)		A		SINGLE	55	511.5	524				
06	Set pkt at zipper(hand)		Bổ túi bằng tay*2		C		HAND	30	247.8	960				
05	Close zipper,		Chặn 2 đầu khóa*2		A		SW	40	372.0	720				
07	Set zipper at pkt open, mark*2(line 2nd)		Trà khóa túi TT*2(1 bên còn lại)		A		SINGLE	60	558.0	480				
08	Tack pkt lining, stitch pkt lining 1 section*2		Ghim lót túi, mí bù lót túi 1 đoạn*2		B		SINGLE	16	140.3	1800				
09	Stitch 1N pkt open *2		Điều xung quanh miếng túi *2		A		SINGLE	59	548.7	488				
10	Serge 5t around pkt*2		VS 5 chỉ quay tròn dây túi TT*2		B		SW	40	350.8	720				
11	Press pkt open, crease btm*2		Là miếng túi TT*2, gấp gấu TT*2		B		PRESS	45	394.7	640				
12	Tack pkt at w.band, outseam*2		Ghim túi trên cặp, sườn*2		B		SINGLE	33	289.4	873				
13	Serge 3t outseam 1 section*4		VS 3 dọc 1 đoạn TT+TS*4		B		SW	39	342.0	738				
14	Serge 5T out seam*2		VS 5 chỉ chập dọc sườn *2		B		SW	42	368.3	686				
15	Press outseam		Là lật dọc quần		B		PRESS	20	175.4	1440				
16	Mark tack draw string position*2		SD vị trí ghim dây gấu*2		C		HAND	20	165.2	1440				
17	Sew draw string*2		May dây gấu*2		B		SINGLE	8	70.2	3600				
18	Mark, cut draw string*2		SD, cắt dây gấu*2		B		HAND	12	105.2	2400				
19	Tack draw string, around draw string*2		Ghim dây, Mí xung quanh dây gấu*2		B		SINGLE	125	1096.3	230				
20	Serge 5T inseam *2		VS 5 chỉ Chập giảm*2		B		SINGLE	45	394.7	640				
21	Serge 5T front, back rise, mark		VS 5 chỉ đứng trước, sau, sd		B		SINGLE	38	333.3	758				
22	Press inseam, rise		Là đứng, giảm		B		PRESS	35	307.0	823				
23	Set w.band , mark		Trà cặp, sd,		A		CHAIN STITCH	95	883.5	303				
24	Serge 3T under w.band		VS 3 chỉ chân cặp		B		SW	42	368.3	686				
25	Topstitch 2N around w.band (kansai)		Điều cặp 2 kim (kansai)		B		DOUBLE	150	1315.5	192				
26	Close chain stitch*3		Chặn đầu chỉ tết*3		B		SINGLE	15	131.6	1920				
27	Sew lbl at band		May móc cặp		B		SINGLE	32	280.6	900				
28	Tack lbl at outseam		Ghim móc sườn		B		SINGLE	21	184.2	1371				
29	Stitch 2N btm		Điều 2 kim gấu quần *2		B		DOUBLE	70	613.9	411				
XZ	Trim thread		Cắt chỉ		C		HAND	110	908.6	262				
Back body*2														
Thân sau*2														
A01	Mark back*4, pkt position *2		SD TS*2,vị trí túi*2		C		HAND	36	297.4	800				
A02	Fuse mex *2		Là méch miếng túi TS*2		B		PRESS	10	87.7	2880				
A03	Mark pkt lining*2		SD lót túi TS*2		C		HAND	15	123.9	1920				
A04	Tack seam 1 edge*2		Ghim sườn chông bai*2		B		SINGLE	24	210.5	1200				
A05	Set besom*2(mach)		Bổ túi bằng máy*2(dệt lót)		B		SPECIAL	49	429.7	588				
A06	Set besom*2(hand)		Bổ túi bằng tay*2		C		SINGLE	30	247.8	960				
A07	Close 2edge*2		Chặn 2 đầu*2		A		SINGLE	38	353.4	758				
A08	Serge 3T lining at besom*2		VS 3 chỉ can lót túi vào cốt*2		B		SW	18	157.9	1600				
A09	Serge 5T around pkt*2		VS 5 chỉ quay tròn túi TS*2		B		SW	40	350.8	720				
A10	Tack pkt open*2, at w.band*2		Ghim miếng túi*2, ghim túi trên cặp		B		SINGLE	30	263.1	960				
A11	Mark back yoke*2		SD cầu mỏng*2		C		HAND	22	181.7	1309				
A12	Serge 5T back yoke*2		VS 5 chỉ chập cầu mỏng*2		B		SW	26	228.0	1108				
A13	Stitch 1N back yoke*2		Điều cầu mỏng 1 kim*2		B		SINGLE	24	210.5	1200				
A14	Press pkt open, crease btm*2		Là miếng túi TS, gấp gấu TS*2		B		PRESS	45	394.7	640				

[illegible]