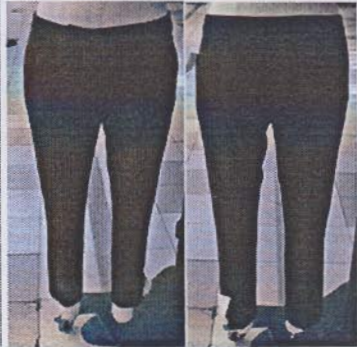
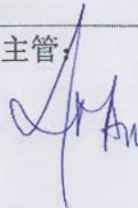


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

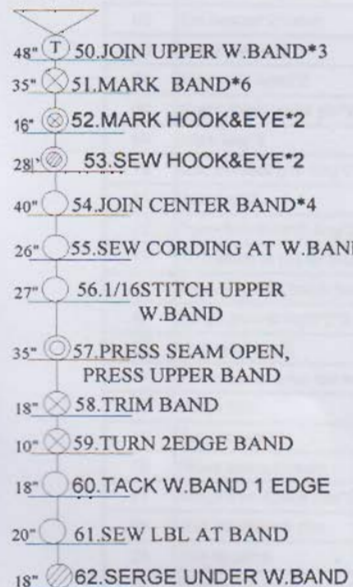
款式: G15-33RRM161P	款式說明 LADIE PANTS 订单 10312	制表人: HUONG	日期: 2015/06/25	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1920	特車組時間:175	總時間: 2095		
生產出數: 15.00	特車組出數:164.57	IE 總出數: 13.7		

PPIC 主管:

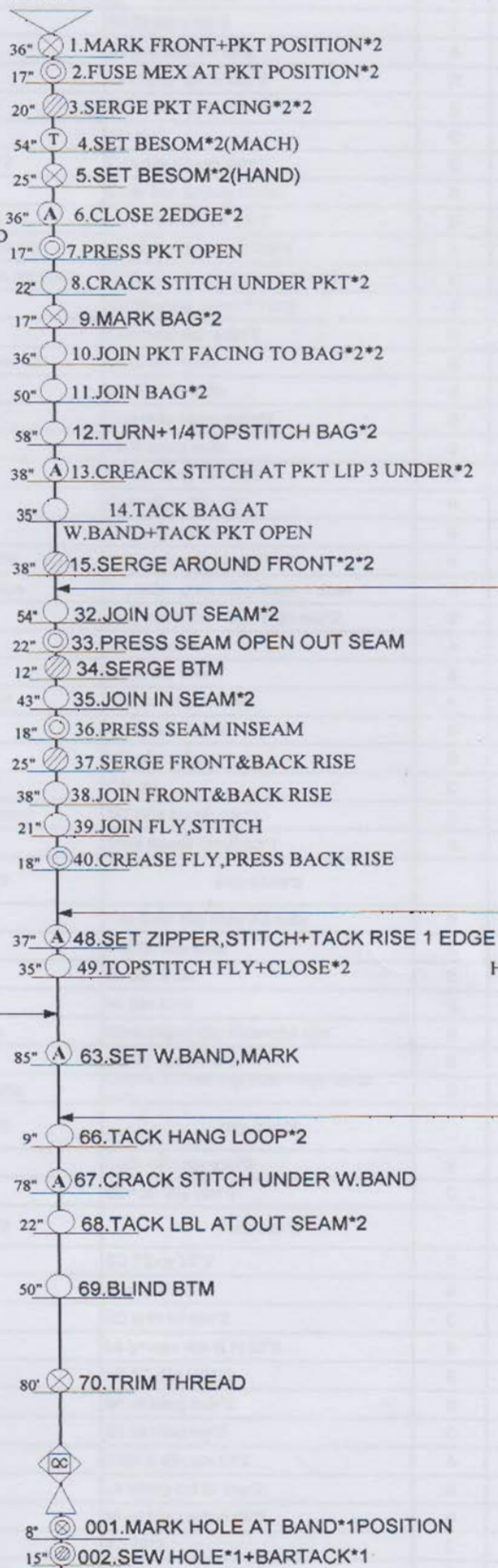


FLOW CHART OF G15-33RRM161P

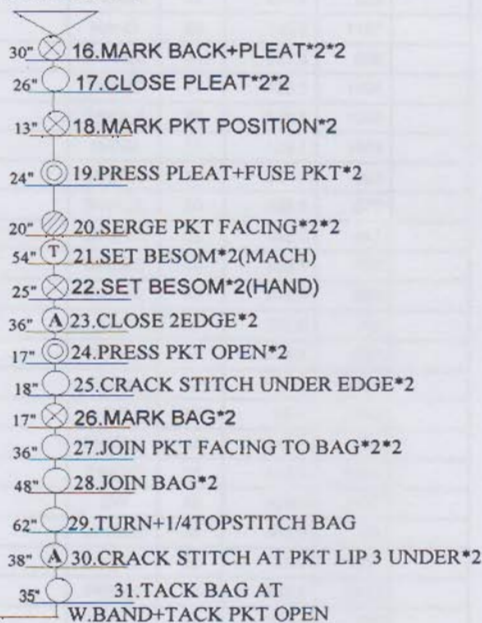
W.BAND*6



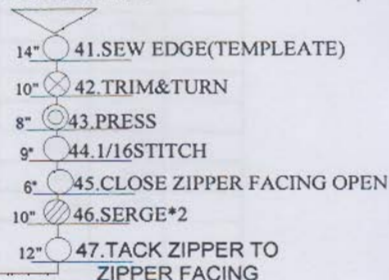
FRONT



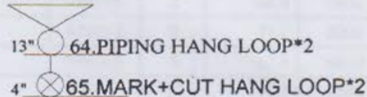
BACK BODY*2



ZIPPER FACING*2



HANG LOOP*2



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1316	
DOUBLE	50	
CHAIN STITCH	0	
SPECIAL	143	151
PRESS	141	
HAND	320	24
AMOUNT	1920	175
OUTPUT PCS	15.00	164.57
TOTAL TIME	2095	TOTAL OUTPUT 13.7



SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-33RRM161

DATE: 2015/06/25

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.00

# of NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
01	Mark front& pkt position*2	SD TT+vị trí túi*2	C		HAND	36	267.1	800	
02	Fuse mex at pkt position*2	Là mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
03	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
04	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
05	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
06	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
07	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
08	Crack Stich under pkt*2	Mí lộn khe cạnh dưới*2	B		SINGLE	22	175.3	1309	
09	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	17	126.1	1694	
10	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
11	Join bag*2	Quay tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	50	398.5	576	
12	Turn+1/4topstitch bag*2	Lộn+Điều đáy túi 1/4*2	B		SINGLE	58	462.3	497	
13	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2	Mí lộn khe 3 cạnh coi túi*2	A		SINGLE	38	318.1	758	
14	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B		SINGLE	35	279.0	823	
15	Serge around front*2*2	VS 3C xung quanh TT*2*2	B		SW	38	302.9	758	
16	Join outseam*2	Cán chập dọc quần*2	B		SINGLE	54	430.4	533	
17	Press seam open out seam*2	Là rẽ dọc quần	B		PRESS	22	175.3	1309	
18	Serge btm	VS 3C gấu quần	B		SW	12	95.6	2400	
19	Join inseam*2	Cán chập gấu quần*2	B		SINGLE	43	342.7	670	
20	Press seam inseam	Là rẽ gấu quần	B		PRESS	18	143.5	1600	
21	Serge front&back rise*2	VS 3C đứng TT+TS*2	B		SW	25	199.3	1152	
22	Join front&back rise	Chấp đứng TT+TS	B		SINGLE	38	302.9	758	
23	Join fly,stitch	Cán chập moi+mí	B		SINGLE	21	167.4	1371	
24	Crease fly+press back rise	Là gấp moi+là đứng TT+TS	B		PRESS	18	143.5	1600	
25	Set zipper+tack rise 1 edge	Tra khóa+ghim đứng trước 1 đoạn	A		SINGLE	37	309.7	778	
26	Topstitch fly+close *2	Điều moi khóa 1 kim+chặn moi*2	B		SINGLE	35	279.0	823	
27	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A		SINGLE	85	711.5	339	
28	Tack hang loop*2	Ghim dây treo*2	B		SINGLE	9	71.7	3200	
29	Crack stitch under w.band	Mí chân cạp lộn khe	A		SINGLE	78	652.9	369	
30	Tack lbl at outseam*3	Ghim mác cạp*3	B		SINGLE	25	199.3	1152	
31	Blind btm	Vắt gấu quần	B		SINGLE	50	398.5	576	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	80	593.6	360	
001	Mark hole at band*1 position	SD thừa khuyết cạp*1	C		HANDSCL	8	59.4	3600	
002	Sew hole & bar tack*1	Thùa khuyết cạp,di bộ*1	B		SPECIAL	15	119.6	1920	
	Pkt facing*3	Đáp khóa*3							
A01	Sew edge*1	Cán chập dập khóa bìa mẫu	B		SINGLE	14	111.6	2057	
A02	Trim&turn	Gọt,lộn dập khóa	C		HAND	10	74.2	2880	
A03	Press	Là dập khóa	B		PRESS	8	63.8	3600	
A04	1/16stitch	Mí dập khóa	B		SINGLE	9	71.7	3200	
A05	Close zipper facing open	Ghim miệng dập khóa+xén sửa	B		SINGLE	6	47.8	4800	
A06	Serge*2	VS 3C dập khóa*2	B		SW	10	79.7	2880	
A07	Tack zipper to zipper facing	Ghim khóa vào dập khóa+chặn vật so khóa	B		SINGLE	12	95.6	2400	
	Hang loop*2	Dây treo*2							
B01	Piping hang loop*2	Cuốn viền dây treo*2	B		SINGLE	13	103.6	2215	
B02	Mark+cut hang loop*2	SD+cắt dây treo*2	C		HAND	4	29.7	7200	
	Back body*2	Thân sau*2							
C01	Mark back+pleat*2*2	SD TS+ly TS*2	C		HAND	30	222.6	960	
C02	Close pleat*2*2	May ly TS*2	B		SINGLE	26	207.2	1108	
C03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi sau*2	C		HAND	13	96.5	2215	
C04	Press pleat+Fuse pkt*2	Là ly+mex vào vị trí túi*2	B		PRESS	24	191.3	1200	
C05	Serge pkt facing*2*2	VS 3C dập túi*2*2	B		SW	20	159.4	1440	
C06	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B		SPECIAL	54	430.4	533	
C07	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C		HAND	25	185.5	1152	
C08	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu coi túi*2	A		SINGLE	36	301.3	800	
C09	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B		PRESS	17	135.5	1694	
C10	Crack Stich under pkt*2	Mí lộn khe cạnh dưới*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
C11	Mark bag*2	SD lót*2	C		HAND	17	126.1	1694	
C12	Join pkt facing to bag*2*2	Cán dập túi vào lót*2*2	B		SINGLE	36	286.9	800	
C13	Join bag	Quay tròn túi(máy chém)	B		SINGLE	48	382.6	600	
C14	Turn+1/4topstitch bag	Lộn+Điều đáy túi 1/4	B		SINGLE	62	494.1	465	

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-33RRM161

DATE: 2015/06/25

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 15.00

# OF NO Mã công việc	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	使用配件 及其他
C15	Crack stitch at pkt lip 3 under*2	Mí lợt khe 3 cạnh cơi túi*2	A		SINGLE	37	309.7	778	
C16	Tack bag to w.band+tack pkt open	Ghim túi trên cạp+ghim miệng túi	B		SINGLE	35	279.0	823	
	W.band*6	Cạp*6							
D01	Join upper w.band*3	can chắp sống cạp*3	B		SINGLE	48	382.6	600	
D02	Mark*6	SD cạp *6	C		HAND	35	259.7	823	
D03	Mark hook&eye*2	SD đính khuy cạp*2	C		HANDSCL	16	118.7	1800	
D04	Sew hook&eye*2	Đính khuy cạp*2+bọc khuy	B		SPECIAL	28	223.2	1029	
D05	Join center band*4	Can cạp+can sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	40	318.8	720	
D06	Sew cording at w.band	Máy dây sống cạp	B		SINGLE	26	207.2	1108	
D07	1/16 stitch upper w.band	Mí tăng cường sống cạp	B		SINGLE	27	215.2	1067	
D08	Press seam+upper w.band	Là rế can cạp+là sống cạp	B		PREES	35	279.0	823	
D09	Trim w.band	Chém sửa cạp(máy chém)	C		HAND	18	133.6	1600	
D10	Turn w.band	Gột,lộn đầu cạp	C		HAND	10	74.2	2880	
D11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
D12	Sew lbi at band	Máy móc cổ vào móc chính,máy móc cạp	B		SINGLE	20	159.4	1440	
D13	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	18	143.5	1600	
TOTAL						2095	16647	13.7	



Position	GENERAL	SPECIAL			
Single	1316				
Double	0				
Chain stitch	0				
Special	143	151			
Press	141				
Hand	320	24			
Amount	1920	175			
Output (pcs)	15.00	164.57			
Total time	2095		Total out put		13.7

製表人: HUONG