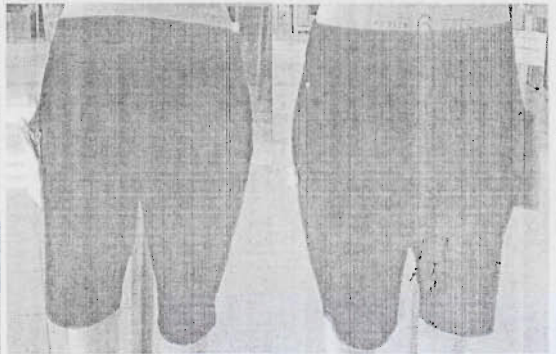


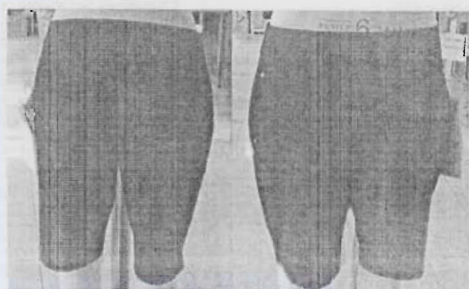
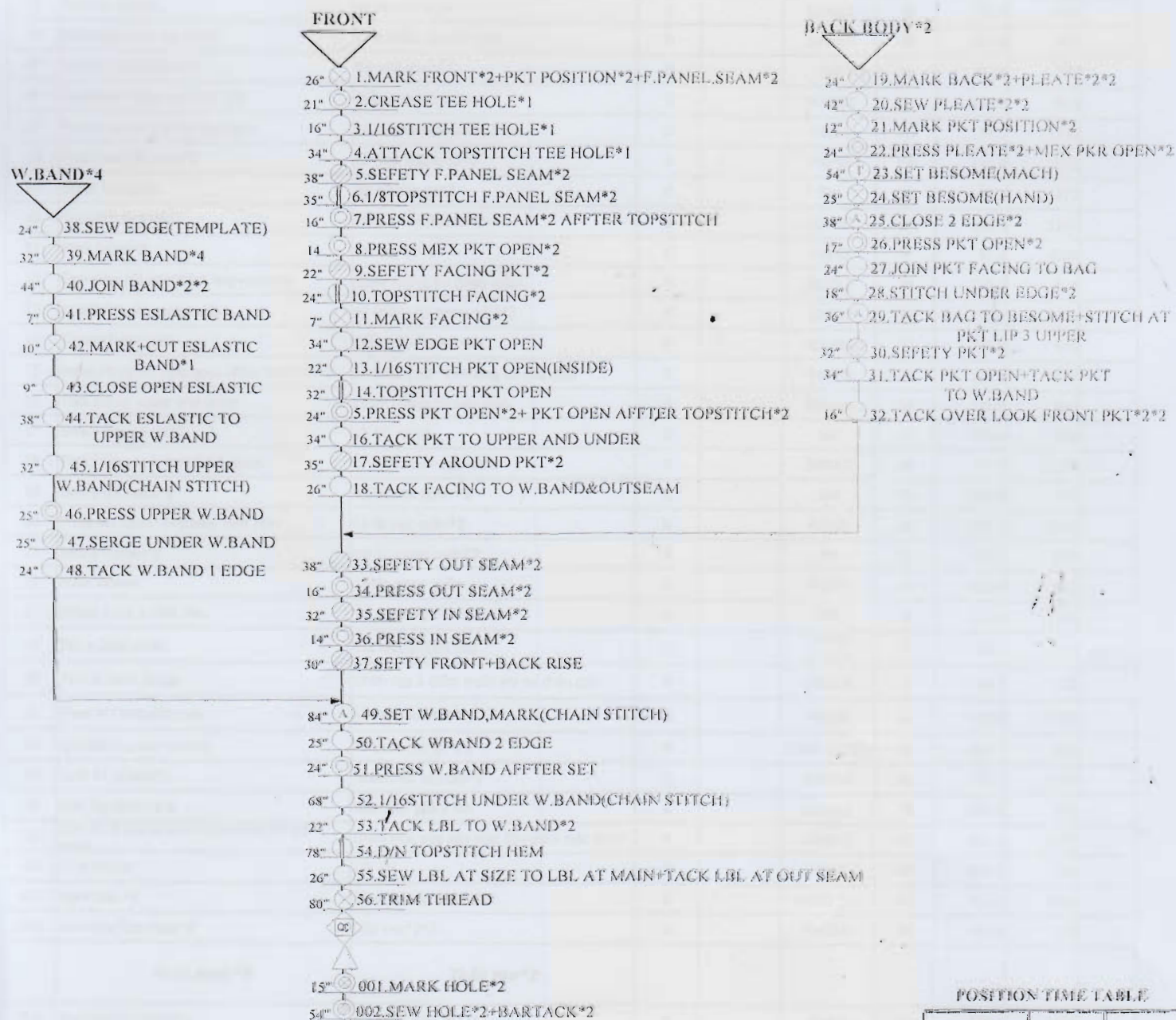
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-012SP	款式說明 LADIE PANTS 订单 5,865	制表人: THAO	日期: 2015/12/09	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間 1607	特車組時間:123	總時間: 1730		
生產出數: 17.92	特車組出 數:246.00	IE 總出數: 16.6		

PPIC 主管:

廖明

FLOW CHART OF G16-012SP

POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	594	
CHAIN STITCH	208	
DOUBLE	169	
SPECIAL	220	108
PRESS	200	
HAND	316	15
AMOUNT	1607	123
OUTPUT PCS	1792	240.00
TOTAL TIME	1736	TOTAL OUTPUT 166

G
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G16-012P
DATE: 2015/12/09

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 17.92

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn	Grade Cấp	合機記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn	out put Sản lượng	使用配 件及其 他
01	Mark front*2,position pkt*2+F.panel seam*2	SD TT*2,vị trí túi + sườn TT*2	C	HAND	26	192.9	1077	
02	Crease tee hole*1	Là gấp dây cài*1	B	PRESS	21	167.4	1333	
03	Tack tee hole*1	Mí dây cài 1/16	B	SINGLE	16	127.5	1750	
04	Attack topstitch tee hole*1	Chặn điều dây cài*1,sd	B	SINGLE	34	271.0	824	
05	Safety F.panel seam*2	VS 5c sườn TT*2	B	SW	38	302.9	737	
06	Topstitch F.panel seam*2 1/8	Điều sườn TT 2 kim	B	DOUBLE	35	279.0	800	
07	Press F.panel*2 after topstitch	Là sau khi điều sườn 2 kim	B	PRESS	16	127.5	1750	
08	Press mex pkt open*2	Là mex miệng túi*2	B	PRESS	14	111.6	2000	
09	Serge facing pkt	VS 5C dập túi*2	B	SW	22	175.3	1273	
10	Topstitch facing*2	Điều 2 kim dập túi*2	B	DOUBLE	24	191.3	1167	
11	Mark facing*2	SD dập túi*2	C	HAND	7	51.9	4000	
12	Sew edge pkt open(tack bag+besom)	Quay miệng túi (theo mẫu)	B	SINGLE	34	271.0	824	
13	1/16Stitch pkt open(inside)	Mí miệng túi trong 1/16*2	B	SINGLE	22	175.3	1273	
14	Topstitch pkt open	Điều miệng túi 2 kim	B	DOUBLE	32	255.0	875	
15	Press pkt open*+pkt open after topstitch*2	Là miệng túi *2+miệng túi sau điều	B	PRESS	24	191.3	1167	
16	Tack pkt to upper and under	Ghim miệng túi trên dưới	B	SINGLE	34	271.0	824	
17	Safety around pkt*2	VS 5C đit túi	B	SW	35	279.0	800	
18	Tack facing to w.band&out seam	Ghim túi trên cặp sườn	B	SINGLE	26	207.2	1077	
19	Safety out seam*2	VS 5C dọc quần *2	B	SW	38	302.9	737	
20	Press out seam*2+crease vent btm	Là lật dọc quần*2	B	PRESS	16	127.5	1750	
21	Safety inseam*2	VS 5C giàng quần*2	B	SW	32	255.0	875	
22	Press inseam	Là lật giàng quần	B	PRESS	14	111.6	2000	
23	Safety front + back rise	VS 5C dứng TT+TS	B	SW	30	239.1	1333	
24	Set w.band,mark	Tra cạp, SD(chỉ tốt)	A	CHAIN STITCH	84	703.1	833	
25	Tack w.band 2edge	Ghim cạp 2 điểm trước khi mí chân cạp	B	SINGLE	25	199.3	1120	
26	Press w.band after set	Là cạp sau khi tra	B	PRESS	22	175.3	1273	
27	1/16stitch upper w.band	Mí chân cạp lột khe	B	CHAIN STITCH	68	542.0	412	
28	Tack lbl w.band*2	Ghim móc vào cạp*2	B	SINGLE	22	175.3	1273	
29	D/N Topstitch hem	Điều gấp gấu 2 kim	A	DOUBLE	78	652.9	359	
30	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl atout seam	Ghim móc size vào móc 1D+ghim móc sườn	B	SINGLE	26	207.2	1077	
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C	HAND	80	593.6	350	
001	Mark hole *2	SD vị trí dập rive *2*2	C	HAND SCL	15	111.3	1867	
002	Sew hole*2,bartack*2	Dập rive*2*2	B	SPECIAL	54	430.4	519	
	Back body*2	Thân sau*2						
B01	Mark back*2+pleat*2	SD TS*2 + ly TS*2*2	C	HAND	24	178.1	1167	
B02	Close pleat*2	Máy ly TS*2*2	B	SINGLE	42	334.7	667	
B03	Mark pkt position*2	SD vị trí túi*2	C	HAND	12	89.0	2333	
B04	Press pleat*2+mex at pkt open*2	Là ly TS*2 +mex miệng túi*2	B	PRESS	24	191.3	1167	
B05	Set besom*2(mach)(matched stripe)	Bổ túi bằng máy*2(đặt cơi)	B	SPECIAL	54	430.4	519	
B06	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	25	185.5	1120	
B07	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	38	318.1	737	
B08	Press pkt open*2	Là miệng túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1647	
B09	Join pkt facing to bag	Cán lót vào dập túi	B	SINGLE	24	191.3	1167	
B10	Stitch under edge*2	Mí cạnh túi dưới	B	SINGLE	18	143.5	1556	
B11	Tack bag to besome+stitch at pkt lip 3 upper	Ghim lót vào 2 cạnh cơi túi+mí 3 cạnh túi trên	A	SINGLE	36	301.3	778	
B12	Safety around pkt*2	VS 5C đit túi*2	B	SINGLE	32	255.0	875	
B13	Tack pkt open*2+tack pkt to w.band	Ghim kín miệng túi*2+ghim túi trên cạp	B	SINGLE	34	271.0	824	

SEWING OPERATION LIST

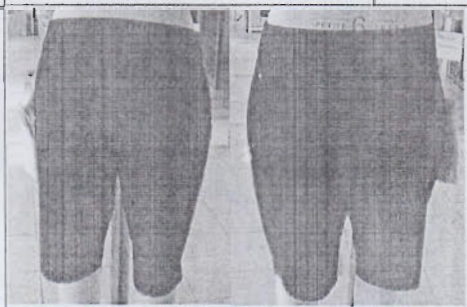
STYLE NO: G16-012P

DATE: 2015/12/09

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 17.92

B14	Tack over look front pkt*2*2	Chặn đầu vạt số túi*2*2	B		SINGLE	16	127.5	1750
	W.band*4	Cạp*4						
C01	Sew edge(template)	Cán chập sống cạp (theo mẫu)	B		CHAIN STITCH	24	191.3	1167
C02	Mark band*2	SD cạp*2	C		HAND	32	237.4	875
C03	Join band*2*2	Cán cạp+cán sống cạp 1 đoạn	B		SINGLE	44	350.7	636
C04	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	7	55.8	4000
C05	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp*1	C		HAND	10	74.2	2800
C06	Close open elastic	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	9	71.7	3111
C07	Tack elastic to upper w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	38	302.9	737
C08	1/16stitch upper w.band	Mí sống cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	32	255.0	875
C09	Press upper w.band	Là rẽ cán cạp+là sống cạp	B		PRESS	25	199.3	1120
C10	Serge under w.band	VS 3C chân cạp	B		SW	25	199.3	1120
C11	Tack w.band 1edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	24	191.3	1167
TOTAL						1730	13755	16.6



Position	General	Special		
Single	594			
Chain stitch	208			
Double	169			
Special	220	108		
Press	200			
Hand	216	15		
Amount	1607	123		
Output (pcs)	17.92	246.00		
Total time	1730		Total out put	16.6

製表人: THAO