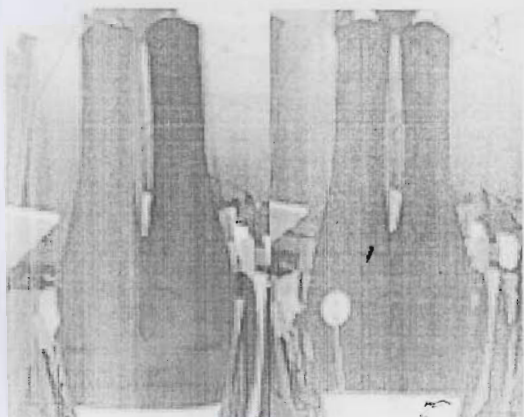


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

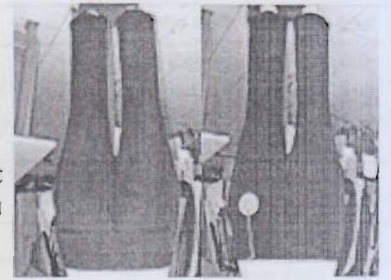
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評價與績效獎金標準。

款式:	G16-020P	款式說明 LADIE PANTS	制表人: THAO	日期: 2015/12/16	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間:1898 特車組時間:167			總時間: 2065		
生產出數: 15.17			特車組出數:172.46		
			IE 總出數: 13.9		
照片					
					

PPIC 主管:

15/12/16

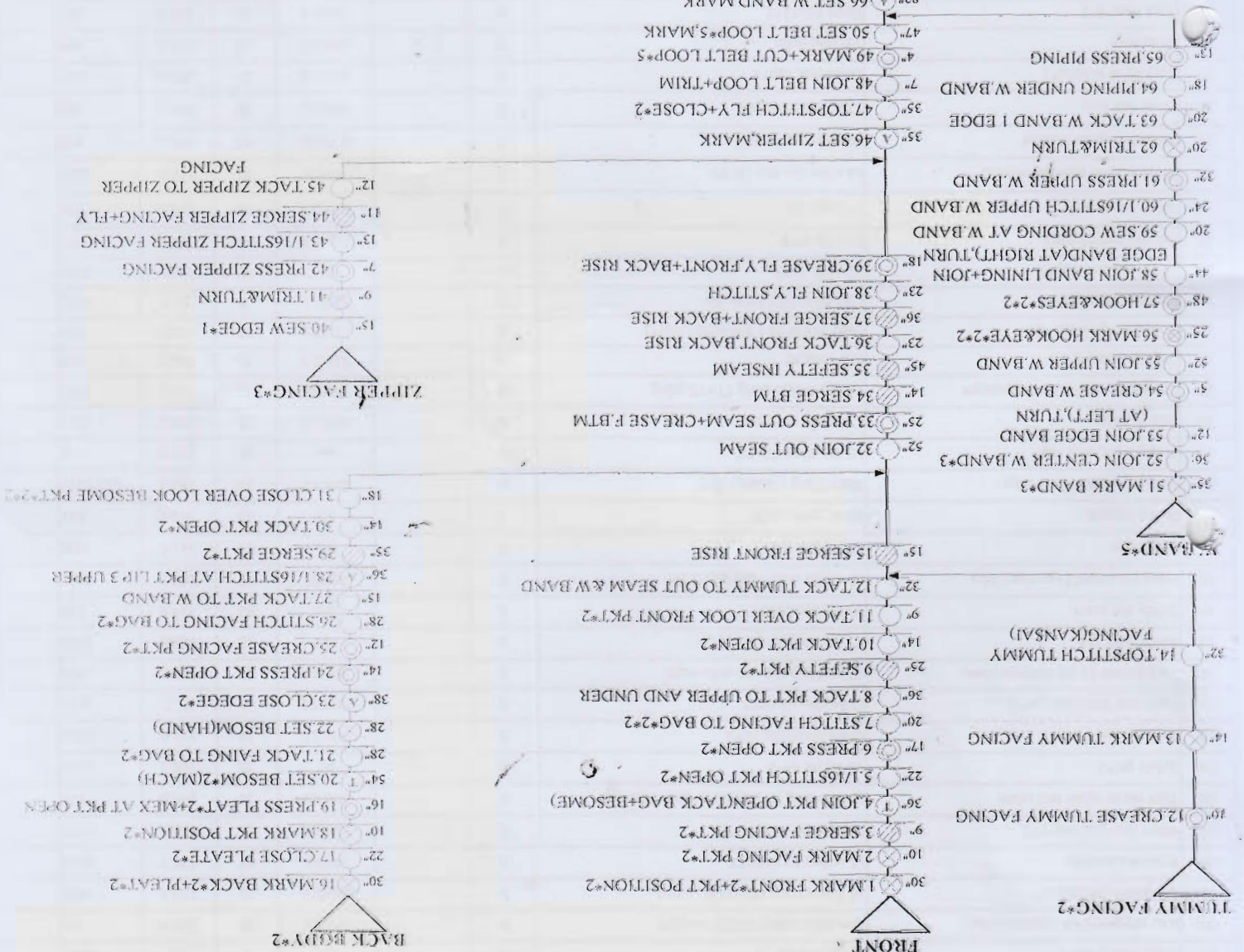
FLOW CHART OF G16-020P



15" 001.MARK HOLE W.BAND
35" 002.SEW HOLE W.BAND+BARBACK FLY*1

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1195	
KANSAS	54	
SPECIAL	242	152
PRESS	155	
HAND	252	15
AMOUNT	1898	107
OUTPUT PCS	15.17	172.46
TOTAL 2065	TOTAL OUTPUT	

POSITION TIME TABLE



# OP	NO	Operation	Tên công đoạn	Grade	台数	使用機器	Time	price	out put	Stitch
01	01	Mark front*2+pkt position*2	SD TT*2+viết túi*2	C	30	Hand	222.6	74.2	2800	3111
02	02	Mark facing pkt*2	SD dập túi*2	C	10	Hand	74.2	71.7	9	3111
03	03	Serge facing pkt*2	VS 3C dập túi*2	B	32	SINGLE	255.0	119.6	15	1867
04	04	Join pkt open(back bag+besome)	Can chập miệng túi(đặt coi+lột)	B	36	SINGLE	286.9	159.4	20	1400
05	05	1/16Stitch pkt open*2	Mi tăng cường miệng túi 1/16*2	B	20	SINGLE	159.4	135.5	17	1647
06	06	Press pkt open*2	Là miệng túi trước*2	B	17	PRESS	135.5	159.4	20	1400
07	07	Stitch facing to bag*2*2	Mi dập vào túi*2	B	20	SINGLE	159.4	135.5	17	1647
08	08	Teck pkt to upper and under	Ghim miệng túi trên dưới+ghim trên cap	B	36	SINGLE	286.9	159.4	20	1400
09	09	Safety pkt*2	VS 5C dít túi*2	B	25	SW	199.3	111.6	14	2000
10	10	Teck pkt open*2	Ghim kín miệng túi*2	B	14	SINGLE	111.6	71.7	9	3111
11	11	Teck over look front pkt*2	Chấn đầu VS túi*2	B	9	SINGLE	71.7	255.0	32	875
12	12	Teck lummy to out seam&w.band	Ghim dập búng vào sườn+cap	B	32	SINGLE	255.0	119.6	15	1867
13	13	Serge front rise	VS 3C dúng TT	B	15	SW	119.6	414.4	52	538
14	14	Safety out seam	VS 5C dúc quần	B	52	SW	414.4	199.3	25	1120
15	15	Press out seam*2+crease f.btm	Là rẽ dúc quần+gập gấu 3 lần	B	25	PRESS	199.3	111.6	14	2000
16	16	Serge btm	VS 3C gấu quần	B	14	SW	111.6	358.7	45	622
18	18	Teck front,back rise 1 edge	Ghim dúng 1 đoạn(2 lần)	B	23	SINGLE	183.3	121.7	778	1217
19	19	Safety front,back rise	VS 5C dúng TT+TS	B	36	SW	286.9	183.3	23	1217
20	20	Join fly,slitch	Can chập mồi,mil	B	23	SINGLE	183.3	121.7	778	1217
21	21	Crease fly,front+back rise,inseam	Là gập mồi,là dúng TT+TS,giăng	B	22	PRESS	175.3	293.0	35	800
22	22	Set zipper,mark	Tra khóa,sd	A	35	SINGLE	293.0	279.0	35	800
23	23	Topsitch fly+close *2	Điều mồi khóa 1 kim+chấn mồi*2	B	35	SINGLE	279.0	55.8	7	4000
24	24	Join belt loop+trim	Can dĩa+chém+máy dĩa	B	7	SINGLE	55.8	29.7	4	2000
25	25	Mark+cut belt loop*5	SD+cắt dĩa*5	C	47	Hand	374.5	686.3	82	341
26	26	Set belt loop*5,mark	Tra dĩa,số*5	B	82	SINGLE	686.3	111.6	14	2057
27	27	Set w.band,mark	Tra cap, SD	A	82	SINGLE	686.3	534.0	67	418
28	28	Press w.band after set w.band	Là chần cap sau khi tra	B	14	PRESS	111.6	462.3	58	483
29	29	Foldstitch upper w.band	Mi chần cap lột khe	B	67	SINGLE	534.0	191.3	24	1167
30	30	Close belt loop	Chấn dĩa trên dưới	B	58	SINGLE	462.3	366.6	46	609
31	31	Teck lbi at w.band*2	Ghim mồi cap*2	B	24	SINGLE	191.3	255.0	32	875
32	32	Blind hem	Vật gấu quần	B	46	SINGLE	366.6	175.3	22	1273
34	34	Teck hem*2*2	Ghim gấu*2*2	B	32	SINGLE	255.0	111.3	15	1867
X2	X2	Trim thread seam	Cắt chỉ	C	85	Hand	630.7	279.0	35	800
001	001	Mark hole w.band	SD thùa khuyết cap	C	15	Hand SCL	111.3	79.7	10	2800
002	002	Sew hole+bartack fly*1	Thùa khuyết+đinh cúc+di bộ mồi*1	B	35	SPECIAL	279.0	103.9	14	2000
Tummy facing*2										
Dập búng TT*2										
A01	A01	Press lummy	Là gập dập búng	B	10	PRESS	79.7	103.9	14	2000
A02	A02	Mark lummy	SD dập TT	C	14	Hand	103.9	430.4	54	519
A03	A03	Topsitch lummy(kansai)	Điều dập TT 4 đường 3kim*2(máy trên dĩa)	B	54	KANSAI	430.4	119.6	15	1867
Zipper facing*3										
Dập khóa*3										
B01	B01	Sew edge*1	Can chập dập khóa bìa mẫu	B	15	SPECIAL	119.6	66.8	9	3111
B02	B02	Trim & turn	Gột lộn dập khóa	C	9	Hand	66.8	55.8	7	4000
B03	B03	Press zipper facing	Là dập khóa	B	7	PRESS	55.8	103.6	13	2154
B04	B04	1/16stitch zipper facing	Mi dập khóa	B	13	SINGLE	103.6	87.7	11	2545
B05	B05	Serge zipper facing+fly	VS 3C dập khóa+mồi	B	11	SW	87.7	95.6	12	2333
B06	B06	Teck zipper to zipper facing	Ghim khóa vào dập khóa+chấn đầu vs chỉ	B	12	SINGLE	95.6			

# OP	No	Operation Tên công đoạn	Cấp				Time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản lượng	Mã
		Back body*2								
		Thân sau*2								
C01		Mark back*2+pieat*2	C				HAND	30	222.6	933
C02		Close pieat*2	B				SINGLE	22	175.3	1273
C03		Mark pkt position*2	C				HAND	10	74.2	2800
C04		Press pleate*2+mex at pkt open*2	B				PRESS	16	127.5	1750
C05		Set besom*2(mach)	B				SPECIAL	54	430.4	519
C06		Tack facing to bag*2	B				SINGLE	28	223.2	1000
C07		Set besom*2(hand)	C				HAND	25	185.5	1120
C08		Close Zedge*2	A				SINGLE	38	318.1	737
C09		Press pkt open*2	B				PRESS	14	111.6	2000
C10		Crease facing pkt*2	B				PRESS	12	95.6	2333
C11		Slitch facing to bag*2	B				SINGLE	28	223.2	1000
C12		Tack pkt to w.band	B				SINGLE	15	119.6	1867
C13		1/16 slitch at pkt lip 3 upper(inside)	A				SINGLE	36	301.3	778
C14		Serge pkt*2	B				SW	35	279.0	800
C15		Tack pkt open*2	B				SINGLE	14	111.6	2000
C16		Close over look besome pkt*2*2	B				SINGLE	18	143.5	1556
		W.band*5								
		Cạp*5								
D01		Mark*3	C				HAND	35	259.7	823
D02		Join center w.band*3	B.				SINGLE	36	286.9	800
D03		Join edge band (at left),turn	B				SINGLE	12	95.6	2400
D04		Crease w.band	B				PRESS	5	39.9	5760
D05		Join upper w.band	B				SINGLE	52	414.4	554
D06		Mark hook&eye*2*2	C				HANDSCL	25	185.5	1152
D07		Sew hook&eye*2*2	B				SPECIAL	48	382.6	600
D08		Join band lining+join edge band(at right),turn	B				SINGLE	44	350.7	655
D09		Sew cording at w.band	B				SINGLE	20	159.4	1440
D10		1/16 slitch upper w.band	B				SINGLE	24	191.3	1200
D11		Press seam+upper w.band	B				PRESS	32	255.0	900
D12		Trim&turn	C				SINGLE	20	148.4	1440
D13		Tack w.band ledge	B				SINGLE	20	159.4	1440
D14		Piping under w.band	B				SINGLE	18	143.5	1600
D15		Press piping	B				PRESS	13	103.6	2215
Total								2065	16363	13.9