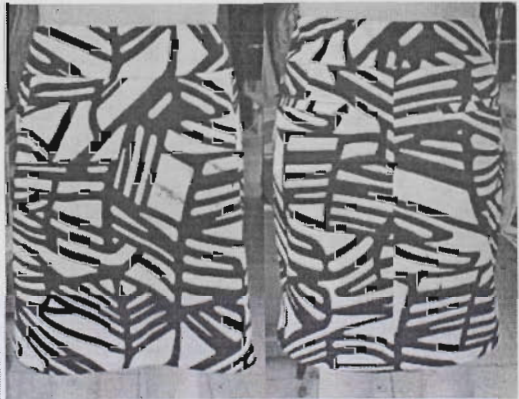


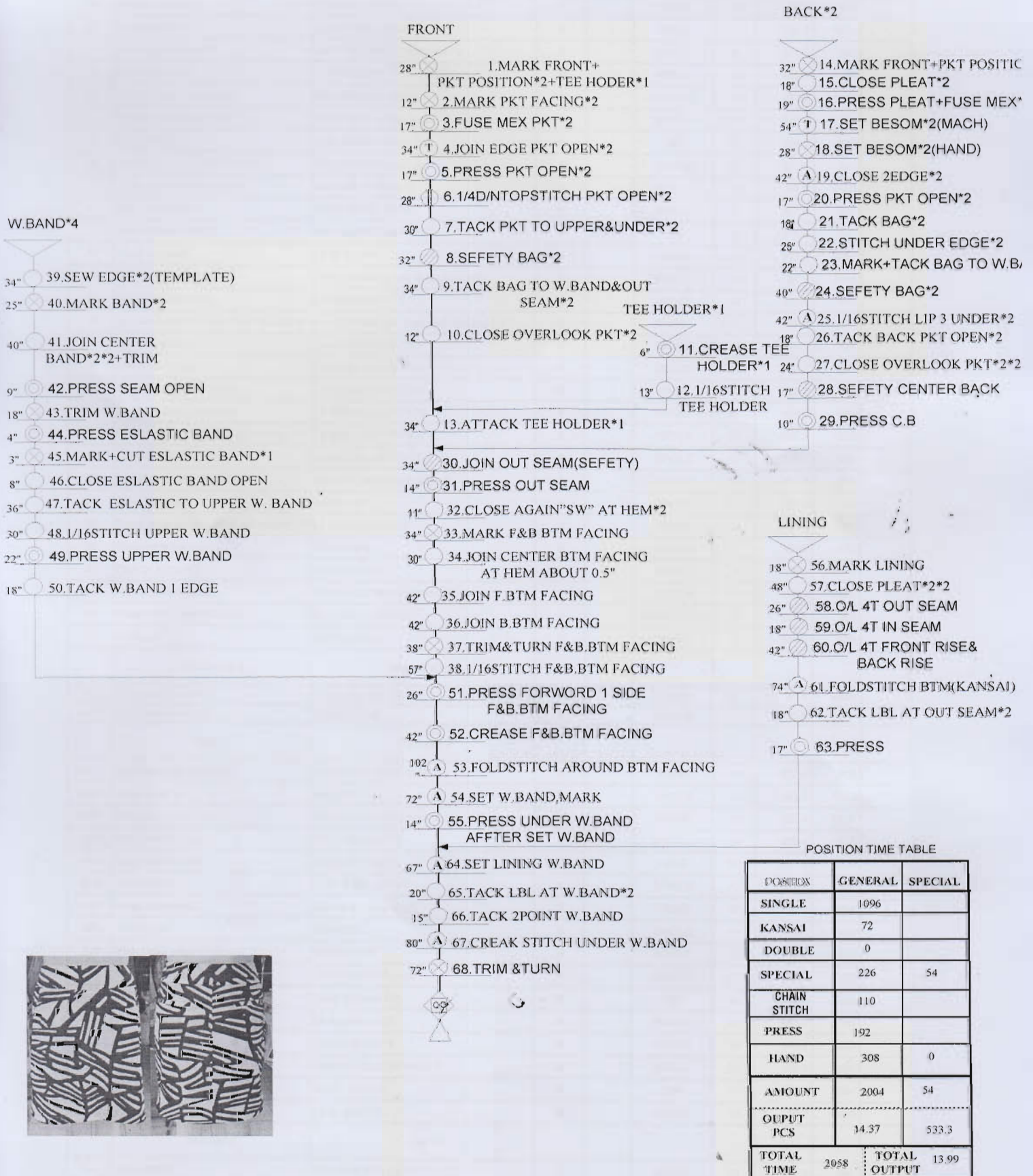
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-045S	款式說明 LADIE SKITR 订单 2339	制表人: HUONG	日期: 2016/03/01	文件編號:
參考雷同款:			照片	
				
生產車縫時間:2004	特車組時間:54	總時間: 2058		
生產出數: 14.37	特車組出數:533.3	IE 總出數: 13.99		

PPIC 主管:

12/2/16

FLOW CHART OF G16-045S

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: AP16-045S

DATE: 2016/03/01

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.37

# Step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	Unit price Đơn giá	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pkt position*2+tee holder*1	SD TT+vi trí túi+vi trí dán dây cài nút*1	C	HAND	28	207.8	1029	
02	Mark pkt facing*2	SD đáp túi trước*2	C	HAND	12	89.0	2400	
03	Fuse mex pkt*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
04	Join edge pkt open*2	Cán chấp miệng túi theo mẫu*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
05	Press pkt open*2	Là miệng túi*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
06	1/4D/N topstitch pkt open	Điều miệng túi tt 2kim	B	DOUBLE	28	223.2	1029	
07	Tack pkt to upper&under*2	Ghim miệng túi trên,dưới	B	SINGLE	30	239.1	960	
08	Safety bag*2	Quây lót túi trước(vs 5c)	B	SW	32	255.0	900	
09	Tack bag to w.band&out seam	Ghim lót túi trên cap,sườn	B	SINGLE	34	271.0	847	
10	Close over lock front pkt*2	Ghim vạt sổ chỉ túi *2	B	SINGLE	12	95.6	2400	
11	Attack tee holder*1	Dán chân dây cài nút	B	SINGLE	34	271.0	847	
12	Join out seam(safety)	Cán chấp dọc vẩy(VS 5C)	B	SW	34	271.0	847	
13	Press out seam	Là lật dọc vẩy	B	PRESS	14	111.6	2057	
14	Close again"sw" at hem*2	Chấn lại mũi dọc vẩy đoạn dưới gấu	B	SINGLE	11	87.7	2618	
15	Mark F&B.btm facing	SD đáp gấu TT+TS	B	HAND	34	271.0	847	
16	Join center btm facing at hem about 0.5"	Cán giữa đáp gấu đoạn dưới khoảng 0.5"	B	SINGLE	30	239.1	960	
17	Join F. btm facing	Cán chấp đáp gấu TT	B	SINGLE	42	334.7	686	
18	Join B.btm facing	Cán chấp đáp gấu TS	B	SINGLE	42	334.7	686	
19	Trim&turn F&B.btm facing	Gột,lộn đáp gấu TT+TS	B	HAND	38	302.9	758	
20	1/16stitch F&B.btm facing	Mũi 1/16 đáp gấu TT+TS	B	SINGLE	57	454.3	505	
21	Press forward 1 side F&B.btm facing	Là lê đáp gấu TT+TS	B	PRESS	26	207.2	1108	
22	Cresae F&B.btm facing	Là gập đáp gấu TT+TS	B	SINGLE	42	334.7	686	
23	Foldstitch around btm facing	Gập điều xung quanh đáp gấu	A	SINGLE	102	853.7	282	
24	Set w.band,mark	Trạ cap,sd	A	SINGLE	72	602.6	400	
25	Press under w.band after set w.band	Là chân cap sau trạ	B	PRESS	14	111.6	2057	
26	Set lining w.band	Lồng lót cap	A	SINGLE	67	560.8	430	
27	Tack lbi at band*2	Ghim móc cap*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
28	Tack 2 point w.band	Ghim cap 2 điểm trước khi gập mí	B	SINGLE	15	119.6	1920	
29	Creak stitch under w.band	Mũi chân cap lót khe	A	CHAIN STITCH	80	669.6	360	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn vẩy	C	HAND	72	534.2	400	
	Tee holder*1	Dây cài nút*1						
A01	Cresae tee holder*1	Là gập dây cài nút	B	PRESS	6	47.8	4800	
A02	1/16stitch tee holder	Mũi dây cài nút	B	SINGLE	13	103.6	2215	
	Back *2	Thân sau*2						
B01	Mark back+pkt position*2	SD ts+ vị trí bỏ túi sau*2	C	HAND	32	237.4	900	
B02	Close pleat *2	Máy ly ts*2	b	SINGLE	16	143.5	1600	
B03	Press pleat+fuse mex*2	Là ly+la mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	19	151.4	1516	
B04	Set besom*2(mach)	Bỏ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
B05	Set besom*2(hand)	Bỏ túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8	1029	
B06	Close 2edge*2	Chấn 2 đầu coi túi*2	A	SINGLE	42	351.5	686	
B07	Press pkt open*2	Là miệng coi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
B08	Tack bag*2	Ghim lót*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B09	Stich under edge*2	Mũi cạnh dưới	B	SINGLE	25	199.3	1152	
B10	Mark+tack bag to w.band	SD+Ghim lót trên cap	B	SINGLE	22	175.3	1309	
B11	Safety bag*2	Quây lót túi(vs 5c)	B	SW	40	318.8	720	
B12	1/16stitch lip 3 under	Mũi 3 cạnh coi túi	A	SINGLE	42	351.5	686	
B13	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
B14	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vạt sổ chỉ túi sau*2*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
B15	Safety center back	VS 5C giữa TS	B	SW	17	135.5	1694	
B16	Press C.B	Là lật giữa TS	B	PRESS	10	79.7	2880	
	W.band*4	Cap*4						
C01	Join edge*2	Cán chấp sống cap*2	B	SINGLE	34	271.0	847	

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: AP16-045S

DATE: 2016/03/01

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: 14.37

# Step Mã công đoạn	Step name 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
C02	Mark band*2	SD cap *2		HAND	25	185.5	1152	
C03	Join center w.band*2*2	Can cap*2*2+can sống 1 đoạn+xén sửa		SINGLE	40	318.8	720	
C04	Press seam open	Là rê can cap		PRESS	9	71.7	3200	
C05	Trim w.band	Chen cap		HAND	18	133.6	1600	
C06	Press elastic band	Là chun cap		PRESS	4	31.9	7200	
C07	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cap		HAND	3	22.3	9600	
C08	Close elastic band	Chặn miệng chun cap		SINGLE	8	63.8	3600	
C09	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào sống cap		SINGLE	36	286.9	800	
C10	1/16stitch upper w.band	Mí cap 1/16		CHAIN STITCH	30	239.1	960	
C11	Press upper w.band	Là sống cap		PRESS	22	175.3	1309	
C12	Serge under w.band	VS 3C chân cap lót		SW	17	135.5	1694	
C13	Tack w.band 1 edge	Ghim cap 1 đường		SINGLE	18	143.5	1600	
	Lining	Lót						
D01	Mark lining	SD lót		HAND	18	133.6	1600	
D02	Close pleat*2*2	May ly lót*2*2		SINGLE	48	382.6	600	
D03	O/L 4T out seam	VS 4C dọc lót		SW	26	207.2	1108	
D04	O/L 4T in seam	VS 4C giăng lót		SW	18	143.5	1600	
D05	O/L 4T front rise& back rise	VS 4C đứng TT+TS lót(gồm cả đáp đứng)		SW	42	334.7	686	
D06	Foldstitch btm(kansai)	May kan sai gấu lót(2kim)		KANSAI	72	602.6	400	
D07	Tack LBL at out seam*2	Ghim móc sườn*2		SINGLE	18	143.5	1600	
D08	Press	Là lót		PRESS	17	135.5	1694	
TOTAL					2058	16463.3	13.99	



Position	GENER AI	SPECIAL			
single	1096				
Kansai	72				
special	226	54			
Chain stich	110				
press	192				
hand	308	0			
amount	2004	54			
output pcs	14.37	533.3			
total time	2058		total out put		13.99

製表人: Huong