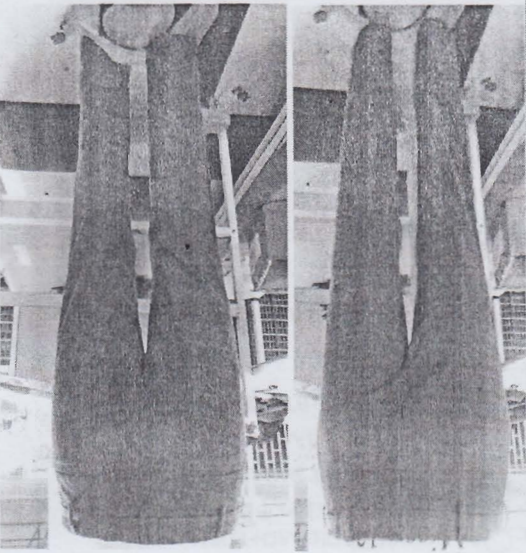


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-074A	款式說明 LADIE PANST 订单 6000	制表人 THAO	日期: 2016/05/28	文件編號:
參考雷同款:				
生產車縫時間: 2313 特車組時間 234		總時間: 2547		
生產出數: 12.45		特車組出數 123.08 IE 總出數: 11.31		
 照片				

PPIC 主盤:

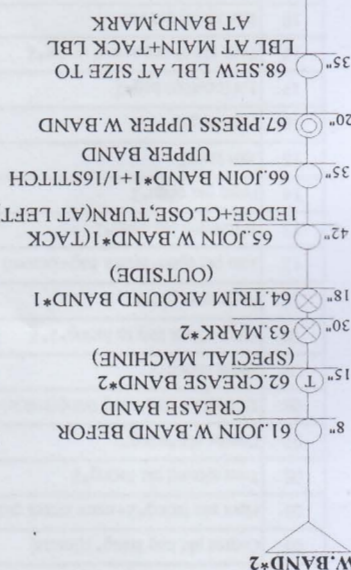
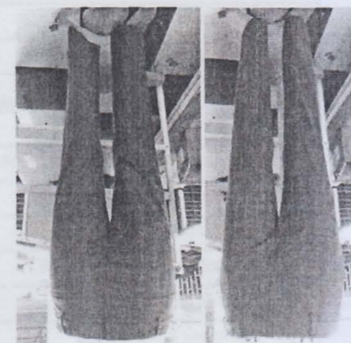
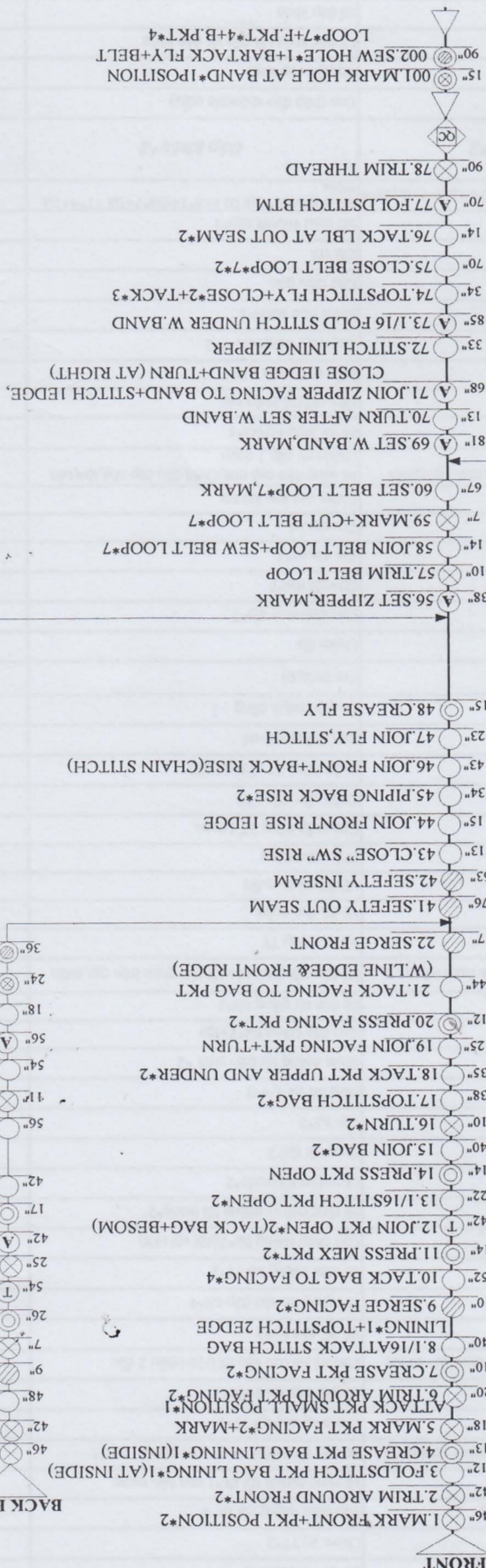
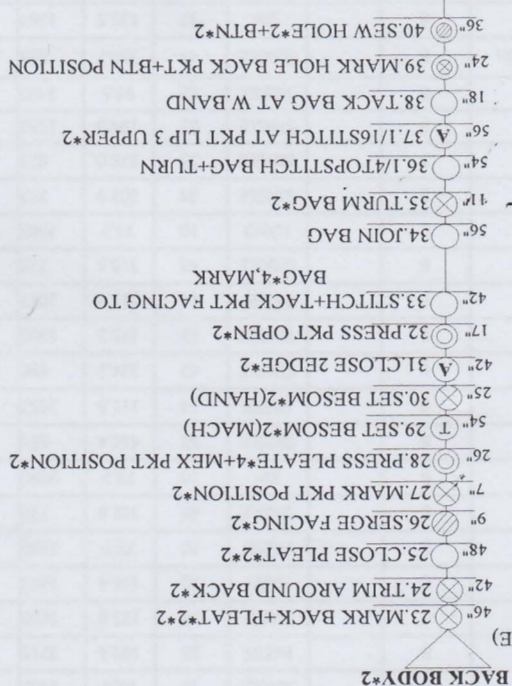
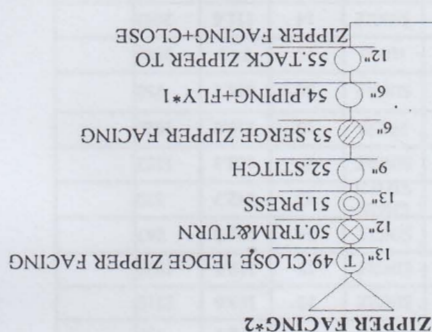
8/2/21

FLOW CHART OF G16-074A

CUSTOMER : NET

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1485	
DOUBLE	0	
CHAIN	43	
STITCH		
SPECIAL	181	195
PRESS	154	
HAND	450	39
AMOUNT	2313	234
OUTPUT PCS	12.45	123.08
TOTAL TIME	2547	
TOTAL OUTPUT		11.31

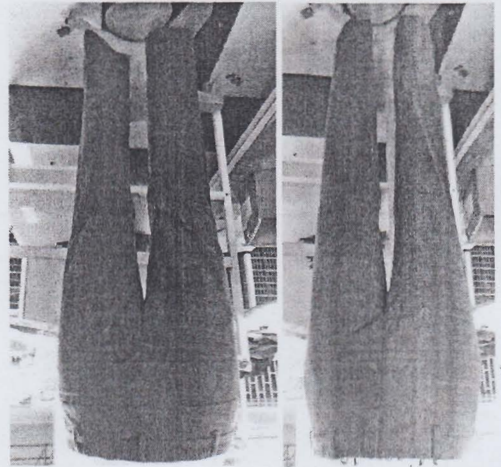
POSITION TIME TABLE



# Op	NO	Operation Tên công đoạn	Grade	合機配	使用機器	Time	price	out	put	Sản	及其他
01	Mark front+pkt position*2(matching)	SD TT+vi tui*2	C			46	341.3	626			
02	Trim around front*2	Chém xq TT*2	C			42	311.6	686			
03	Foldstitch pkt bag lining*1(at inside)	Gập diều miêng tui lót*1	B			12	95.6	2400			
04	Crease pkt bag lining*1(inside)	Là xung quanh tui lót*1 con bên trong	B			13	103.6	2215			
05	Mark pkt facing*2+mark attack pkt small position*1	Sd dập tui trước*2+sd vi tui dẫn tui con*1	C			18	133.6	1600			
06	Trim around pkt facing*2	Chém xq dập tui TT*2	C			20	148.4	1440			
07	Crease pkt facing*2	Là gập dập tui trước*2	B			10	79.7	2880			
08	1/16attack stitch bag lining(inside)+topstitch Zedge	Dẫn mi tui con vào lót/16+diều 2 đầu	B			40	318.8	720			
09	Serge facing*2	VS 3C dập tui*2	B			10	79.7	2880			
10	Stitch+Tack bag to facing*2*2	Mt+ghim lót vào dập tui*4	B			52	414.4	554			
11	Press mex pkt*2	Là mex miêng tui TT*2	B			14	111.6	2057			
12	Join pkt open*2(tack bag+besom)	Can chập miêng tui*2(dắt coi+lót)	B			42	334.7	686			
13	1/16stitch pkt open*2	Mt tăng cường miêng tui trong*2	B			22	175.3	1309			
14	Press pkt open*2	Là miêng tui trước*2	B			14	111.6	2057			
15	Join bag*2	Quay lót tui*2	B			40	318.8	720			
16	Turn bag*2	Lộn tui*2	C			10	74.2	2880			
17	1/4Topstitch bag*2	Diều dít tui 1/4*2	B			38	302.9	758			
18	Tack pkt to upper and under*2	Ghim miêng tui trên dưới*2	B			35	279.0	823			
19	Join facing pkt+turn	Can dập giằng tui*2+lộn	B			25	199.3	1152			
20	Press facing pkt	Là dập tui giằng tui*2	B			12	95.6	2400			
21	Tack facing to bag pkt(w.line edge & front rdge)	Mt dập giằng tui vào lót tui+ghim trên dập,sườn	B			44	350.7	655			
22	Serge front rise	VS 3C dúng TT	B			17	135.5	1694			
23	Safety out seam	VS 5C dọc quần	B			76	605.7	379			
24	Safety inseam	VS 5C giằng quần	B			63	502.1	457			
25	Close "sw" rise	Chấn dàu dúng	B			13	103.6	2215			
26	Join front rise 1edge	Can chập dúng TT 1đoạn	B			15	119.6	1920			
27	Piping back rise	Cuốn viền dúng TS	B			34	271.0	847			
28	Join back rise	Chập dúng TT+TS(chi tết)	B			43	342.7	670			
29	Join fly, stitch	Can chập mt+mt	B			23	183.3	1252			
30	Crease fly, rise	Là gập mt,là dúng	B			15	119.6	1920			
31	Set zipper, mark	Tra khóa,sd	A			38	318.1	758			
32	Trim belt loop	Chém dia	C			10	74.2	2880			
33	Join belt loop+sew belt loop*7	Can dia+máy dia*7	B			14	111.6	2057			
34	Mark+cut belt loop*7	SD+cắt dia*7	C			7	51.9	4114			
35	Set belt loop*7, mark	Tra dia,sd*7	B			67	534.0	430			
36	Set w.band, mark	Tra dập,sd	A			81	678.0	356			
37	Trim w.line after set w.band	Chém dập sau khi tra	C			13	96.5	2215			
38	Stitch 1edge,Close 1 edge band+turn(at right)Join zipper facing to band	Mt sống dàu dập,Chấn dàu dập nhô,lộn(bên phải)+mt gập 1 đoạn	A			68	569.2	424			
39	Stitch zipper(second track),tack*1	Mt lót khóa+ghim*1	B			33	263.0	873			
40	1/16Foldstitch under w.band	Gập mt/16 chần dập	A			85	711.5	339			
41	Topstitch fly	Diều mt, khóa 1 kim	B			34	271.0	847			
42	Close belt loop*7*2	Chấn dia trên,dưới*7*2	B			70	557.9	411			
43	Tack lbl at outseam*1	Ghim mắc sườn*1	B			14	111.6	2057			
44	Foldstitch btm	Gập diều gấu	A			70	585.9	411			
XZ	Trim thread	Cắt chỉ	C			90	667.8	320			
001	Mark hole at band*1 position	SD thùa khuyết,cáp*1	C			15	111.3	1920			
002	Sew hole*1+bartack fly+belt loop*7+F.pkt*4+B.pkt*4	Thùa khuyết*1,di bộ mt*1+dia*7+tui TT*4+tui TS*4	B			90	717.3	320			
	Zipper facing*2	Dập khóa*2									
A01	Join zipper facing*2	Can chập dập khóa(bia mẫu)	B			13	103.6	2215			
A02	Trim&turn	Góp,lộn dập khóa	C			12	89.0	2400			
A03	Press	Là dập khóa+là gập lót dập khóa	B			13	103.6	2215			
A04	Stitch	Mt dập khóa	B			9	71.7	3200			
A05	Serge zipper facing	VS 3C dập khóa	B			6	47.8	4800			
A06	Piping fly	Cuốn viền mt	B			6	47.8	4800			
A07	Tack zipper to zipper facing+close	Ghim khóa vào dập khóa+chấn đầu viền mt	B			12	95.6	2400			

# OP	NO	Mã	Operation Tên công đoạn	Grade	合縫記	使用機器	Time	Price	Out	及其他
							gian	Dan	put	Sản

			Back body*2							FALSE	###
B01	Mark back+pleat*2(matching)		SD TS+ly TS*2*2	C			HAND	46	341.3	626	
B02	Trim around back*2		Chém xq TS*2	C			HAND	42	311.6	686	
B03	Close pleat*2*2		May ly TS*2*2	B			SINGLE	48	382.6	600	
B04	Serge facing*2		VS 3C dập túi sau*2	B			SW	9	71.7	3200	
B05	Mark pkt position*2		SD vt trí túi sau*2	C			HAND	10	74.2	2880	
B06	Press pleat*4+Fuse pkt*2		Là ly*4+mex vào vt trí túi*2	B			PRESS	26	207.2	1108	
B07	Set besom*2(mach)		Bố túi bằng máy*2	B			SPECIAL	54	430.4	533	
B08	Set besom*2(hand)		Bố túi bằng tay*2	C			HAND	25	185.5	1152	
B09	Close Zedge*2		Chấn 2 đầu coi túi*2	A			SINGLE	42	351.5	686	
B10	Press pkt open*2		Là miêng coi túi sau*2	B			PRESS	17	135.5	1694	
B11	Stitch+tack pkt facing to bag*2*2,mark		Mt+ghim dập túi vào lót*2*2,sd	B			SINGLE	42	334.7	686	
B12	Join bag		Quây tròn túi	B			SINGLE	56	446.3	514	
B13	Turn bag*2		Lộn túi*2	C			HAND	11	FALSE	2618	
B14	1/4topstitch bag		Điều dây túi 1/4	B			SINGLE	54	430.4	533	
B15	1/16 stitch at pkt lip 3 under*2		Mt 3 cạnh coi túi*2	A			SINGLE	56	468.7	514	
B16	Tack bag to w.band		Ghim túi trên cặp	B			SINGLE	18	143.5	1600	
B17	Mark hole back pkt+btn position		SD vt trí bô khuy+cúc túi sau*2	C			HANDSCL	24	178.1	1200	
B18	Sew hole*2+btn*2		Bô khuy +dinh cúc túi sau*2	B			SPECIAL	36	286.9	800	
			Cặp*2							FALSE	###
C01	Join w.band befor crease band		Can cặp trước khi di ép	B			SINGLE	8	63.8	3600	
C02	Crease band*2(special machine)		Là gấp bân cặp*2(máy ép)	B			SPECIAL	15	119.6	1920	
C03	Mark band*2		SD cặp *2	C			HAND	30	222.6	960	
C04	Trim around band*1(at outside)		Chém xq cặp*1	C			HAND	18	133.6	1600	
C05	Join w.band *1+tack 1edge+close,turn(at left)		Can cặp+can sống 1 đoạn+chấn lộn đầu cặp (ben trái)	B			SINGLE	42	334.7	686	
C06	Join band+1/16stitch upper band		Can chập+Mt sống cặp 1/16	B			SINGLE	35	279.0	823	
C07	Press upper band		Là rê*1+là sống cặp	B			PRESS	20	159.4	1440	
C08	Sew lbl at size to lbl at main+tack lbl at band,mark		Ghim mác size vào mác ID+máy mác vào cặp,sd	B			SINGLE	35	279.0	823	
Total								2547	20125	11.3	



Position	GENERA	SPECIAL									
Single	1485										
Chain	43										
Stitch	181	195									
Special	154										
Press	450	39									
Hand	2313	234									
Amount	12.45	123.08									
Output (pcs)	2547										
Total time											11.31