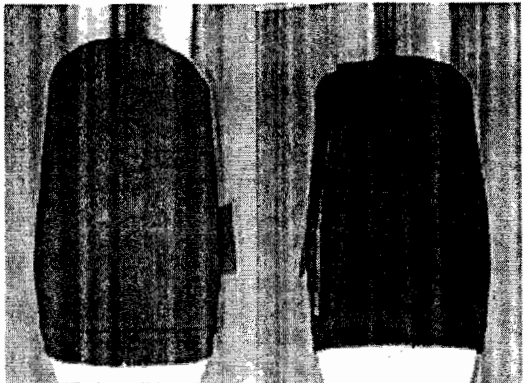


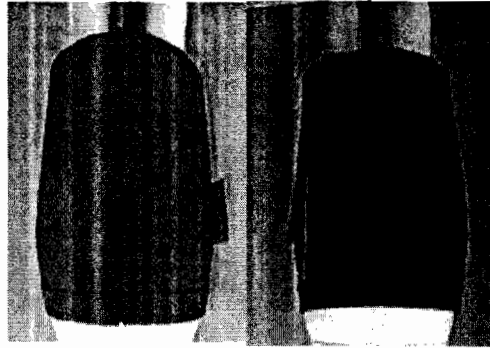
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-248S 订单 8,990	款式說明 LADIE SKIRT 制表人 THAO	日期: 2016/07/15	文件編號:
參考雷同款:			
生產車縫時間 1545 特車組 70 總時間:1615	生產出數:18,64 特車組出 411.4 IE 總出數: 17.83		

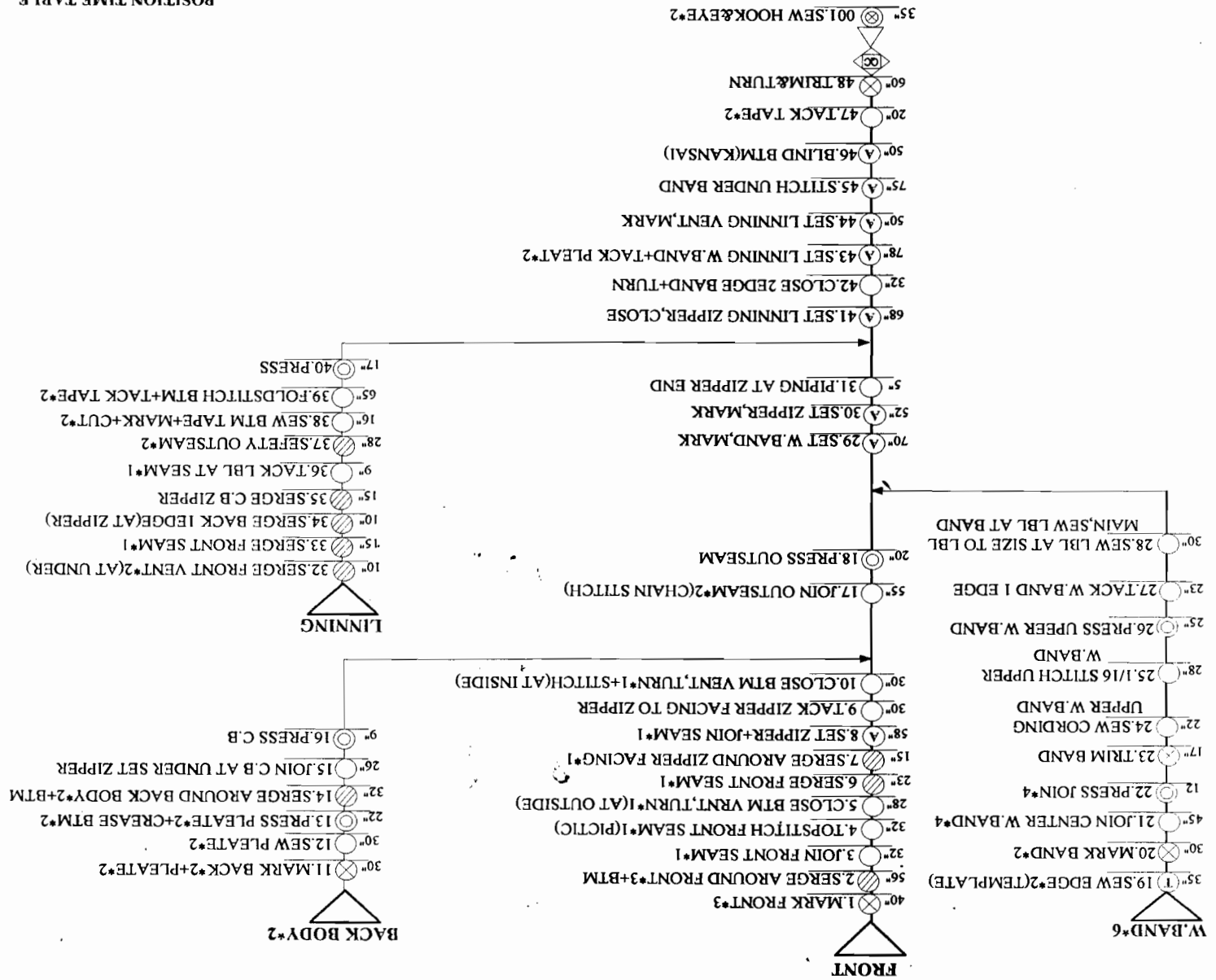
PPIC 主管: 

FLOW CHART OF G16-249S



POSITION	GENERAL	SPECIAL	SINGLE	DOUBLE	CHAIN STITCH	KANSAS	SPECIAL	PRESS	HAND	AMOUNT	OUTPUT	TOTAL
			995	0	81	0	204	105	160	1545	18.64	1615
											411.4	17.83
												TOTAL

POSITION TIME TABLE



# step	Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn	Grade	Cấp	各段記號	使用機器	time gian	Đơn giá	price San lượng	使用配件 及其他
01	Mark front*3	SD TT*3	C			HAND	40	296.8	700	
02	Serge around front*2+btm	VS 3C xung quanh TT*3+gấu	B			SW	56	446.3	500	
03	Join front seam*1	Can chập sườn TT*1	B			SINGLE	32	255.0	875	
04	Topstitch front seam*1(pic/c)	Đieu sườn TT*1(chạy pic/c)	B			SINGLE	32	255.0	875	
05	Close btm vent,tum*1(at outside))	Chấn gấu sẽ ngoài,sửa lộn*1	B			SINGLE	28	223.2	1000	
06	Serge front seam*1	VS 3C đường chập sườn TT*1	B			SW	23	183.3	1217	
07	Serge around zipper facing*1	VS 3C xung quanh dập khứa*1	B			SW	15	119.6	1867	
08	Set zipper+join seam*1	Tra khứa+can chập sườn	A			SINGLE	58	485.5	483	
09	Track zipper facing to zipper	Can chập dập khứa vào khóa	B			SINGLE	30	239.1	933	
10	Close btm vent,tum*1+stitch(at inside)	Chấn gấu sẽ trong,sửa lộn*1+mi	B			SINGLE	30	239.1	933	
11	Join out seam*2	Can chập dọc vẩy*2	B			CHAIN STTCH	55	438.4	509	
12	Press out seam*2	Là rê dọc vẩy	B			PRESS	20	159.4	1400	
13	Set w.band,mark	Tra cạp,sd,	A			SINGLE	70	585.9	400	
14	Set zipper,mark	Tra khứa,sd	A			SINGLE	52	435.2	538	
15	Piping at zipper end	Cuốn viền dưới khứa	B			SINGLE	5	39.9	5600	
16	Set lining zipper,close	Lồng lót khứa+chấn viền khứa	A			SINGLE	68	569.2	412	
17	Close Zedge band+turn	Chấn lộn Z đầu cạp	B			SINGLE	32	255.0	875	
18	Set lining w.band+tack pleat*2	Lồng lót cạp+ghim lỳ*2	A			SINGLE	78	652.9	359	
19	Set lining vent,mark	Lồng lót sê,sd	A			SINGLE	50	418.5	560	
20	Stitch under w.band	Mi chân cạp lộn khe	A			SINGLE	75	627.8	384	
21	Blind btm(kan sai)	Vắt gấu vẩy	A			SINGLE	50	418.5	560	
22	Tack tape*2	Ghim dây gấu *2	B			SINGLE	20	159.4	1400	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn vẩy	C			HAND	60	445.2	467	
001	Sew hook&eye*2	Khâu khâu móc cạp *2	C			HAND SCL	35	259.7	800	
	Back body*2	Thân sau*2						FALSE	#DIV/0!	
A01	Mark back*2 + pleat*2	SD TS*2 + lỳ TS*2	C			HAND	30	222.6	933	
A02	Sew pleat*2	May lỳ TS*2	B			SINGLE	30	239.1	933	
A03	Press pleat*2+crease btm*2	Là lỳ TS*2+gấp gấu*2	B			PRESS	22	175.3	1273	
A04	Serge around back body*2+btm	VS 3C xung quanh TS*2+gấu	B			SW	32	255.0	875	
A05	Join C.B at under set zipper	Can chập giữa sau dưới khứa 1 đoạn	B			CHAIN STTCH	26	207.2	1077	
A06	Press C.B	Là rê giữa sau*1	B			PRESS	9	71.7	3111	
	W.band*6	Cạp *6						FALSE	#DIV/0!	
B01	Sew edge*3(template)	Can chập sống cạp*3(theo mẫu)	B			SPECIAL	35	279.0	800	
B02	Mark band*3	SD cạp*3	C			HAND	30	222.6	933	
B03	Join band*2*2+join ledge	Can cạp*2*2+can sống cạp 1 đoạn	B			SINGLE	45	358.7	622	
B04	Press join*2*2	Là rê đường can*2*2	B			PRESS	12	95.6	2333	
B05	Trim&turn	Chém sửa cạp	C			SINGLE	17	126.1	1647	
B06	Sew cording upper w.band	May dây sống cạp	B			SINGLE	22	175.3	1273	