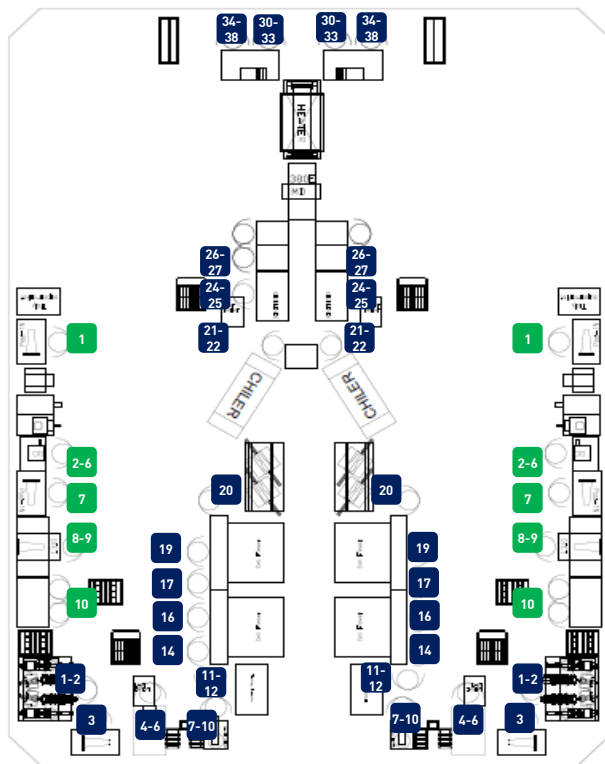


PWJ - PROCESS MODEL



■ Sewing Process
■ Assembly Process

RUN FALCON W

Model Running

Run Falcon M/W

EOLR

60

Layout Type

Direct Stitching – Assembly 60

NO	PROCESS DESCRIPTION	CYCLE TIME	Theoretical	# MP
1	Stitching Collar Lining to Upper,	44,5	0,7	1
2	Spray on Collar Padding Area (Use Jig Spray),	10,4	0,2	1
3	Attach Collar Padding (3 MM From Edge),	12,8	0,2	
4	Spray Collar Lining and Collar Padding,	10,4	0,2	
5	Reserve Collar lining,	19,1	0,3	
6	Hammering,	6,5	0,1	1
7	Upper Pouching,	57,5	1,0	
8	Stitching Tongue to Upper,	29,1	0,5	
9	Stitching Lasting Margin,	26,4	0,4	2
10	Insert Shoe Lace,	108,2	1,8	

PWJ - PROCESS MODEL

NO	PROCESS DESCRIPTION	CYCLE TIME	Theoretical	# MP
1	Back Part Molding,	28,1	0,5	1
2	Vamp Molding,	28,2	0,5	
3	Stitch Strobel,	48,3	0,8	1
4	Setting Last,	24,9	0,4	1
5	Insert Last,	16,3	0,3	
6	Heel Lasting,	12,3	0,2	
7	Tightening Lace,	6,4	0,1	1
8	Prepare Outsole,	9,3	0,2	
9	Sole Gauge Marking,	15,7	0,3	
10	Toe Gauge,	16,4	0,3	
11	Transfer to Conveyor,	9,1	0,2	1
12	Cleaner Upper,	20,4	0,3	
13	Chamber 1	29,2		
14	Primer Upper,	49,1	0,8	1
15	Chamber 2	29,2		
16	Cement Upper,	58,3	1,0	1
17	Cement Outsole,	24,0	0,4	1

18	Chamber 3	29,2		
19	Attaching Outsole,	64,2	1,1	2
20	Universal Press,	21,6	0,4	
21	Blowing Outsole	22,0	0,4	1
22	Cleaning Shoes,	26,5	0,4	
23	Chiller	25,1		
24	Open Lace & Open Laste,	19,1	0,3	1
25	Hotmelt Sockliner, Insert Sockliner,	18,4	0,3	
26	Tidy up the Lace,	24,5	0,4	1
27	Finishing Shoes,	21,0	0,4	
28	Inspection,	27,2		
29	Metal detector	5,0		
30	Innerbox Folding,	8,5	0,1	1
31	Insert Paper,	16,9	0,3	
32	Attach UPC,	6,2	0,1	
33	Attach Hantag,	12,4	0,2	
34	Wrapping Shoe,	16,4	0,3	1
35	Final Packing,	20,5	0,3	