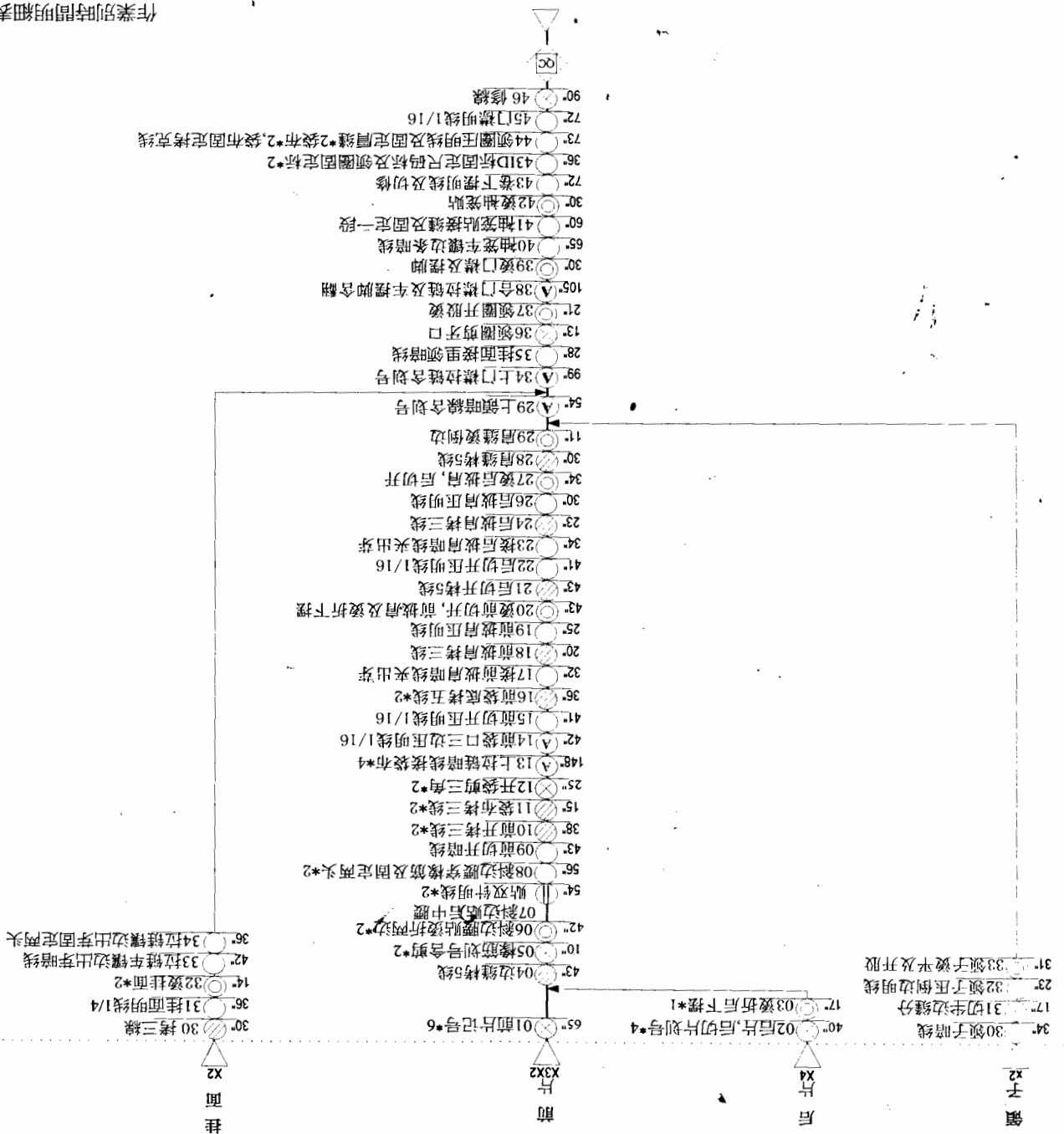
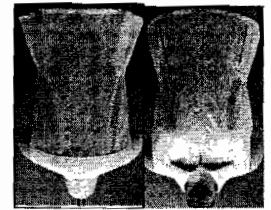


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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：		G16-044V		款式說明：女裝夾克		制表人：阿草		日期：2015/12/18		文件編號：	
參考雷同款：											
生產車縫時間：2189		特車組時間：21		總時間：2210							
生產出數：13.16		特車組出數：1371		IE 總出數：13.0							



作業別時間細表

作業別	車縫組 (秒)	1405			總計工時 2210	總出版 13.0
平車作業						
雙針車作業		54				
特種車作業		197				
手縫作業		273				
手工作業		260				
合計工時 (秒)		2189		1371		
出版 (件)			13.16			

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

13.16

STYLE NO: G16-044V

DATE:2016-02-03

# OP NO	Ma công	Operation Tên công đoạn	Grade	合縫記	使用機器	gian	Don	price	out put
								giá	Sản lượng
01		SD TT*2	C		手工	25		185.5	1152
02		SD sườn TT*2	C		手工	25		185.5	1152
03		Sd ngực TT*2	C		手工	15		111.3	1920
04		VS 5 chỉ sườn	B		平车	43		342.7	670
05		Sd chun eo, cắt*2	C		手工	10		74.2	2880
06		Là gấp ống eo 2 bên*2	B		手挽	42		334.7	686
07		Điều dán ống eo 2 kim*2	B		双针	54		430.4	533
08		Luồn chun eo, ghim 2 đầu*2	B		平车	56		446.3	514
09		Can chập sườn TT túi bấm	B		平车	43		342.7	670
10		VS 3 chỉ sườn TT túi	B		平车	38		302.9	758
11		VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	15		119.6	1920
12		Bấm bó túi TT*2	C		手工	25		185.5	1152
13		Tra khóa túi TT*2	A		平车	92		771.9	313
14		Can lót túi*2*2, ghim đáy túi 1 đoạn	B		平车	56		446.3	514
15		Mí miệng túi 3 bên*2	A		平车	42		352.4	686
16		Mí sườn TT 1/16	B		平车	41		326.8	702
17		VS 5 chỉ tròn đáy túi*2	B		拷克	36		286.9	800
18		Can chập ngực TT, viền	B		平车	32		255.0	900
19		VS 3 chỉ ngực TT	B		拷克	20		159.4	1440
20		Mí ngực TT 1/16	B		平车	25		199.3	1152
21		Là sườn TT, là gấp gấu TT, là ngực TT	B		手挽	43		342.7	670
22		VS 5 chỉ sườn TS*2	B		拷克	43		342.7	670
23		Mí sườn TS 1/16	B		平车	41		326.8	702
24		Can chập ngực TS 3 lá	B		平车	34		271.0	847
25		VS 3 chỉ ngực TS	B		拷克	23		183.3	1252
26		Mí ngực TS 1/16	B		平车	30		239.1	960
27		Là sườn TS, là ngực TS	B		手挽	34		271.0	847
28		VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	30		239.1	960
29		Là lật vai	B		手挽	11		87.7	2618
30		Tra cổ, sd	A		平车	54		453.1	533
31		Trà nếp khóa, sd	A		平车	99		830.6	291
32		Can dập nếp vào cổ	B		平车	28		223.2	1029
33		Bấm vòng cổ	C		手工	13		96.5	2215
34		Là rẽ vòng cổ	B		手挽	21		167.4	1371
35		Lồng lót khóa nép, chần gấu, lộn	A		平车	102		855.8	282
36		Là khóa nép, là gấu	B		手挽	30		239.1	960
37		Cuốn viền vòng nách	B		平车	65		518.1	443
38		Can chần dây vòng nách, sd	B		平车	60		478.2	480
39		Là vòng nách	B		手挽	30		239.1	960
40		Điều gấp gấu, xén sửa	B		平车	72		573.8	400
41		Ghim mác ID vào mác cổ, ghim mác vào v	B		平车	36		286.9	800
42		Mí vòng cổ, ghim vai*2, ghim túi*2, ghim	A		平车	73		612.5	395
43		Mí khóa nép 1/16	A		平车	72		604.1	400

SEWING OPERATION LIST

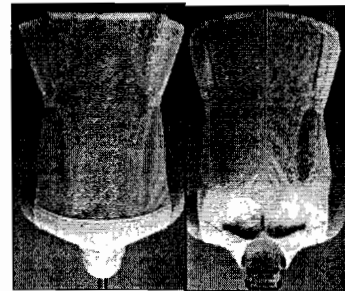
STYLE NO: G16-044V

DATE:2016-02-03

TAIPEI IE OUTPUT:

13.16 VNI OUTPUT:

# OP NO	công MÃ	Operation Tên công đoạn	Grade	合號記 使用機器	time gian	price Đơn giá	out put
44		前交口打结*4	B		21	167.4	1371
XZ		修线	C		90	667.8	320
		挂面*2					
A01		挂面拷三线	B		30	239.1	960
A02		挂面明线1/4(喇叭)	B		36	286.9	800
A03		挂挂面明线后	B		14	111.6	2057
A04		拉链条轱边出芽	B		42	334.7	686
A05		拉链条边出芽固定两头	B		36	286.9	800
		后片*4					
B01		后片划号*4	C		40	296.8	720
B02		后下摆烫折边	B		17	135.5	1694
		领子*2					
C01		领子暗线,扣号	B		34	271.0	847
C02		领子切半边缝分	C		17	126.1	1694
C03		领子压倒边明线	B		23	183.3	1252
C04		领子烫平及烫折边	B		31	247.1	929
		Total			2210	#####	13.0



製表人: THAO