

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。

PPIC 主 王 王

卓回



作業別	車縫組(秒)	1126
平車作業		168
雙針車作業		332
特種車作業		247
手縫作業		0
手工作業		358
合計工時(秒)	2231	38
出題(件)	12.91	758
總合計工時	2269	12.70
總出廠		

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: 615-0941

DATE: 2/3/2014

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

12.91 12.91

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
đoàn	組合	Thân trước, Mẫu chính				gian	glà	Sản lượng
01	前片划号*2	SD TT*2	C		手工	36	278.6	800
02	接肩拷三线*2	VS 3 chỉ cơi túi*2	B		拷克	15	119.6	1920
03	接布拷三线*2	VS 3 chỉ lót túi*2	B		拷克	36	286.9	800
04	接肩烫折边*2	Là gấp cơi túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
05	机开袋夹袋唇*2	Bổ túi bằng máy, tra cơi vào thân*2	B		平车	36	286.9	800
06	手工剪牙口*2	Bổ túi bằng tay*2	C		手工	25	193.5	1152
07	前口袋固定两头*2	Chấn túi 2 đầu	B		平车	38	302.9	758
08	烫前袋口*2	Là miệng túi*2	B		手烫	17	135.5	1694
09	前袋口一边压明线*2	Mí miệng túi 1 bên	B		平车	23	183.3	1252
10	前口袋接袋布夹缝三边明线	Kẻ lót túi, mí miệng túi 3 bên	A		平车	46	385.9	626
10-1	前袋车封口*2	Ghim miệng túi*2	B		平车	22	175.3	1309
11	袋布固定边缝及下摆	Ghim lót túi vào sườn, gấu	B		平车	43	342.7	670
12	前袋装饰线明线*2	Điêu túi trang trí*2	A		平车	120	1,006.8	240
13	接前披肩暗线	VS 5 chỉ ngực TT	B		拷克	30	239.1	960
14	前披肩双针明线	Điêu ngực TT 2 kim	B		双针	25	199.3	1152
15	前边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai	B		拷克	52	414.4	554
16	前边缝烫倒边	Là lật sườn vai	B		手烫	21	167.4	1371
17	上袖拷五线	VS 5 chỉ tra tay	A		拷克	94	788.7	306
17-1	上下摆贴暗线,划号	Tra dập gấu, sd	A		平车	78	654.4	369
18	上门襟拉链含划号	Tra nếp khóa, sd	A		平车	90	755.1	320
19	上领暗线划号及固定一段	Tra cổ, sd	A		平车	54	453.1	533
20	领圈固定商标*2	Ghim móc vòng cổ*2	B		平车	13	103.6	2215
21	领圈剪牙口	Bấm vòng cổ	C		手工	8	61.9	3600
22	ID标固定尺码标	Ghim móc size vào móc ID	B		平车	23	183.3	1252
23	领圈烫开股	Là rẽ vòng cổ 2 đoạn	B		手烫	17	135.5	1694
24	挂面接下摆罗文暗线	Can dập nếp vào dập gấu	B		平车	25	199.3	1152
25	合门襟拉链暗线	Lồng lót khóa nếp, lộn	A		平车	102	855.8	282
26	烫门襟拉链	Là khóa nếp	B		手烫	30	239.1	960
27	卷折下摆压明线	Mí gấp gấu	A		平车	105	881.0	274
28	领圈压明线	Mí vòng cổ, ghim vai*2	B		平车	66	526.0	436
29	门襟压明线1/16	Điêu nếp khóa 2 kim	B		双针	72	573.8	400
30	领压明线1/16	Điêu sống cổ 2 kim	B		双针	30	239.1	960
31	绳织划号含剪*1	Sd dây sống cổ, cắt*1	C		手工	15	116.1	1920
32	领子穿绳织含正绳器*2	Luồn dây cổ, luồn khuôn cỡi	C		手工	43	332.8	670
33	挂面手缝固定袋布上	Ghim dập nếp vào túi	C		手工	50	387.0	576
XZ	修缝	Cắt chỉ	C		手工	72	557.3	400
	挂面拷三线	VS 3 chỉ nếp	B		拷克	30	239.1	960
A01	挂面明线1/4(喇叭)	Điêu dập nếp 1/4	B		平车	36	286.9	800
A03	挂面接里领暗线含剪牙口	Can dập nếp vào cổ lót, bấm	B		平车	30	239.1	960
A04	烫平挂面及唐开股	Là dập nếp, là rẽ	B		手烫	23	183.3	1252
	下摆贴*3	Dập gấu*3						
B01	下摆烫折两边*3(机器)	Là gấp dập gấu 2 bên*3 (máy ép)	B		平车	13	103.6	2215
B02	下摆贴烫折*3	Là gấp dập gấu*3	B		手烫	30	239.1	960
B03	下摆贴划号*3	SD dập gấu áo*3	C		手工	33	255.4	873
B04	下摆贴接缝*2	Can dập gấu*2	B		平车	34	271.0	847
B05	下摆烫开股*2	Là rẽ dập gấu*2	B		手烫	12	95.6	2400

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO.: G15-0941
DATE: 2/3/2014

Taipei IE output:
Vietnam IE output:

12.91 12.91

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 Thời gian	使用机器 Đơn vị	金顺 Sàn	日产量 Lượng
后片*3	后片*3					
SD TS*3		C	手工	35	267.0	835
后切开缝五线	VS 5 chỉ sườn TS	B	拷克	45	358.7	640
后切开双针明线	Điều sườn TS 2 kim	B	双针	41	326.8	702
后切开缝平	Là sườn TS	B	手缝	27	215.2	1067
袖口*2	Tay*2					
袖口*2	Là gấp gấu tay*2	B	手缝	30	239.1	960
袖底拷五线*2	VS 5C bụng tay*2	B	拷克	30	239.1	960
松紧带划号含剪*2	Sd chun, cắt*2	C	手工	10	77.4	2880
松紧带接缝*2	Chặn ghim chun gấu tay	B	平车	25	199.3	1152
卷折袖口明线夹松紧带	Điều gấp đáp gấu tay	A	平车	86	721.5	335
领子*2	Cổ*2					
领子暗线含划号	Can chập cổ bìa mẫu, sd	B	平车	31	247.1	929
领子切半边缘分	Sửa lộn cổ	C	手工	17	131.6	1694
领子烫平	Là sống cổ	B	手缝	23	183.3	1252
领子打洞记号*2	SD đục lỗ khuy cổ*2	C	手工	14	108.4	2057
领子打洞及钉鸡眼*2	Đục lỗ khuy cổ, đính khuy mắt gà*2	B	专车	25	199.3	1152
TOTAL						
					14,051	12.70



作业别 Công đoạn	车缝(秒) Chuyên may	穿车(秒) mòn	1126						
平车作业	Máy thường	2 kim	168						
特種车作业	Đặc chủng	手缝作业	247						
手工作业	Cd tay	合记工时(秒) Tống thời gian	2231	38					
出数(件)(SLC N)	12.91	758							
总合计时(秒) Tống công thời gian	2269								12.70

5.95382

製表人: THAO
IE 主管:

厂长: