

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。

6/2/21

PPIC 主景:

真回

[illegible]

作業別時間明細表

Mã công đoạn	Tên công đoạn	Thân trước. Mẫu chính		Cấp	Hàng ký số	Số lượng	Đơn vị	Thời gian	Đơn giá	Số lượng
		Thân trước. Mẫu chính	Thân trước. Mẫu chính							
01	Gắn mặt độn số 4	Số độn lỗ độn nếp*4	C			1516		19	141.0	
02	Gắn mặt độn số 4, đinh cúc bấm*4	Đục lỗ độn nếp*4, đính cúc bấm*4	B			823		35	279.0	
03	Gắn mặt độn số 4 (bìa mẫu)	Cán chập nếp (bìa mẫu)	B			430		67	589.6	
04	Đặt độn nửa biên viền và sửa lại	Chém nếp, sửa lại	B			758		38	334.4	
05	Đặt độn nửa biên viền	Là nếp, gấp TT	B			670		43	378.4	
06	Đặt độn nửa biên viền TT*2	SD TT bỏ túi, dán độn nếp TT*2	C			800		36	298.8	
07	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Là méch vị trí TT*2	B			1694		17	135.5	
08	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Bỏ túi bằng máy, đặt lỗ nếp*2	B			686		42	334.7	
09	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Bỏ túi bằng tay*2	C			1152		25	185.5	
10	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Là nếp TT*2	B			1694		17	135.5	
11	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Chấn túi 2 đầu*2	A			758		38	318.8	
12	Đặt độn nửa biên viền TT*2, độn nếp TT	TT nếp TT, can lỗ túi*2, độn nếp TT	A			303		95	797.1	
13	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Quay tròn dây túi*2	B			626		46	366.6	
14	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Đặt độn nếp TT*2	B			1371		21	167.4	
15	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Dán độn nếp TT*2	B			758		38	302.9	
16	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Ghìm nếp TT vào vn, vai	B			900		32	255.0	
17	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Cán chập nếp TT	B			384		75	597.8	
18	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Là nếp TT, là gấp TT	B			778		37	294.9	
19	Đặt độn nửa biên viền TT*2	TT cổ, sd	A			316		91	763.5	
20	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Bầm nếp TT	C			3600		8	59.4	
21	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Cán độn nếp TT vào độn TT*2	B			1309		22	175.3	
22	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Là nếp TT*2	B			3200		9	71.7	
23	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Ghìm nếp TT chỉnh TT	B			430		67	534.0	
24	Đặt độn nửa biên viền TT*2	TT tay	A			250		115	964.9	
25	Đặt độn nửa biên viền TT*2	May ken vai	B			686		42	334.7	
26	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Lồng nếp TT, độn TT	A			303		95	797.1	
27	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Lồng nếp TT, ghìm TT*8	A			242		119	998.4	
28	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Lồng nếp TT, ghìm TT*6 chập TT*6	A			274		105	881.0	
29	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Lộn áo	C			720		40	296.8	
30	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Mí bụng tay	B			960		30	239.1	
31	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Đặt độn TT, vành TT 3/8	B			280		103	820.9	
32	Đặt độn nửa biên viền TT*2	SD nếp TT, cắt, lộn TT*2	C			554		52	385.8	
33	Đặt độn nửa biên viền TT*2	SD nếp TT*2	C			823		35	259.7	
34	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Đặt độn TT*2	B			505		57	454.3	
35	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Chấn nếp TT*2	B			406		71	565.9	
36	Đặt độn nửa biên viền TT*2	SD vị trí TT*4, vị trí TT*5	C			835		35	256.0	
XZ	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Cắt chỉ	C			320		90	667.8	
Đặt độn nửa biên viền TT*2		Đặt độn TT*2								
A01	Đặt độn nửa biên viền TT*2	May chun độn TT*2	B			1309		22	193.6	
A02	Đặt độn nửa biên viền TT*2	Là độn TT*2	B			778		37	325.6	
Đặt độn nửa biên viền TT*4		Đặt độn TT*4								

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

STYLE NO.: G15-176C

DATE: 9/9/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

8.06

8.06

工程號碼 Mô công đoạn	工程名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台機記號 Hàng ký số	使用機器 Thiết bị	時間 Thời gian	單價 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B01	橫板暗線	B		专车	36	286.9	800
B02	修翻	C		手工	38	282.0	758
B03	燙平	B		手燙	34	271.0	847
B04	袋蓋明線1/4	B		平车	40	318.8	720
B05	划合口*2	C		手工	8	59.4	3600
B06	袋蓋固定一道	C		平车	8	59.4	3600
后片*2							
C01	后片划号*2	C		手工	30	222.6	960
C02	后下摆,后边缝拷三线	B		拷克	43	342.7	670
C03	后中车聚折暗线	B		平车	24	191.3	1200
C04	后中腰活折及烫折下摆	B		手燙	53	422.4	543
C05	后中明线1/4	B		平车	47	374.6	613
C06	后活折压线明线1/16	B		平车	47	374.6	613
C07	后活折固定明线	B		平车	15	119.6	1920
C08	接后披肩暗线	B		平车	30	239.1	960
C09	后披肩拷三线	B		拷克	25	199.3	1152
C10	后披肩明线3/8	B		平车	28	223.2	1029
袖牌*4							
D01	袖牌横板暗线	B		专车	42	392.7	686
D02	修翻	C		平车	40	344.0	720
D03	燙平	B		手燙	36	336.6	800
D04	袖牌明线1/4	B		平车	43	402.1	670
D05	开风眼记号*2	C		手工专车	12	103.2	2400
D06	开鸡眼*2含打结	B		专车	24	224.4	1200
D07	袖牌划号*2	C		手工	6	51.6	4800
袖子*4							
E01	袖子划号*4	C		手工	38	326.8	758
E02	袖切开暗线	B		平车	43	402.1	670
E03	袖切开双针明线	B		平车	39	364.7	738
E04	烫袖切开及折袖口	B		手燙	37	346.0	778
E05	袖底缝暗线	B		平车	62	579.7	465
E06	袖底缝开股烫	B		手燙	26	243.1	1108
E07	缩袖山	B		平车	24	224.4	1200
帽子*3*2							
F01	面帽切开暗线含剪牙口	B		平车	42	334.7	686
F02	帽切开车滚边*2	B		喇叭	25	199.3	1152
F03	面帽切开明线1/4	B		平车	38	302.9	758
F04	帽沿划号	C		手工	15	111.3	1920
F05	帽沿车滚边	B		喇叭	14	111.6	2057
F06	帽沿贴扣位记号*7	B		手工专车	19	151.4	1516
F07	帽沿贴扣扣子*7	B		专车	33	263.0	873
F08	接帽沿暗线及车摆脚	B		平车	52	414.4	554

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

STYLE NO.: 515-126C

DATE: 9/9/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

8.06

工段名称 Mã công đoạn	工段名称 Tên công đoạn	等级 Cấp	合缝记号 Thước kẻ	使用机器 Thiết bị	時間 Thời gian	单价 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F09	帽沿,帽底切板边缘	C		平车	31	230.0	929
F10	烫帽沿连帽底	B		手烫	33	263.0	873
F11	帽沿明线一道	B		平车	52	414.4	554
F12	后领贴划号*1	C		手工	10	74.2	2880
F13	后领贴车商标夹尺码标	B		平车	35	279.0	823
	活动领*2						
	Cổ lờng*2						
G01	毛领周边固定一道	B		平车	45	396.0	640
G02	活动领贴划线	C		手工	15	124.5	1920
G03	活动领贴烫折两边	B		手烫	30	264.0	960
G04	车毛领领暗线及叉两头含修翻	B		平车	112	985.6	257
G05	活动领压明线	B		平车	75	660.0	384
G06	毛领锁梳毛	C		手工	36	298.8	800
G07	毛领领开一字洞记号*7及开一字洞	B		专车	49	431.2	588
	里布						
	Lót						
H01	里中烫折活折	B		手烫	27	215.2	1067
H02	里中活折压明线及上端固定	B		平车	23	183.3	1252
H03	里后下摆卷折明线	B		平车	36	286.9	800
H04	里肩边缝暗线	B		平车	56	446.3	514
H05	里前切开,袖底暗线	B		平车	52	414.4	554
H06	里上袖暗线	B		平车	72	573.8	400
H07	烫里布	B		手烫	35	279.0	823
	TOTAL					32,994	7.19



作业别 (Các công đoạn)	车缝(秒) Chuyên may	专车(秒) Chuyên dùng	单价 Đơn giá
平车作业 (Máy thường)	2513		
双针车作业 (2km)	0		
特种车作业 (Đặc chủng)	68	349	2100
手烫作业 (Là)	471		
手工作业 (Làm bằng tay)	520	85	511
合计工时(秒) Tổng thời	3572	434	
出数(件) (SLCN)	8.06	66.4	30,383
总合计时(秒) Tổng thời	4006		7.19