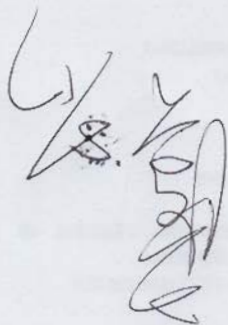
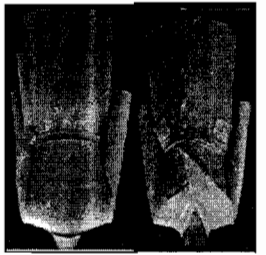


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式說明: 女裝外套	款式: G15-253C	制表人: 阿草	日期: 2015/08/17	文件編號:
订单: 2656 件	參考雷同款: G15-230C	照片		
生產車縫時間: 3454 特車組時間: 266		生產出數: 8.34		
總時間: 370		特車組出數: 108.3		
		IE 總出數: 7.74		

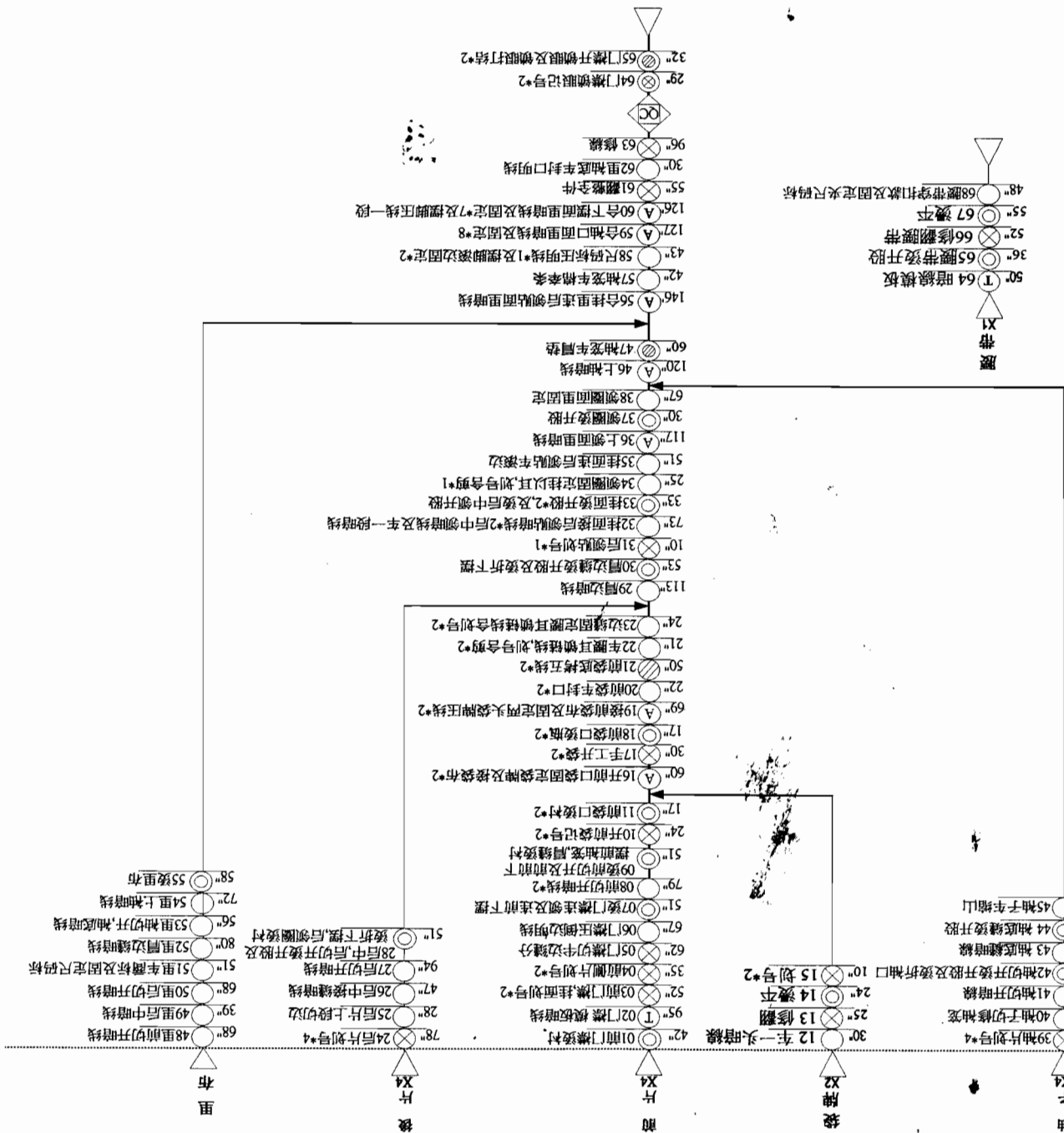
PPIC 主景:





作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	2410	
縫針車作業	0	
特種車作業	0	
手縫作業	566	
手工作業	478	
合計工時(秒)	3454	
出廠(件)	8.34	
總出廠數	108.3	
總合計工時(秒)	3720	
總出廠數	7.74	

作業別時間明細表



VN IE OUTPUT:

8.34

DATE: 12/8/2015

NOTE:

工程编码	工程名称	工种名称	等级	合群编号	使用机器	时间	金额	日产量
01	前门襟连领袋衬	Là méch nép TT + cổ	B			42	369.6	686
02	门襟连前领子横板暗线	Can cháp nép, cổ TT	B			95	836.0	303
03	门襟,挂面划号*4	Sđ nép TT, đáp nép TT	C			52	431.6	554
04	前侧片划号*2	Sđ sườn TT*2	C			35	290.5	823
05	门襟切半边缝分	Chém sửa nép, lộn nép	C			62	514.6	465
06	门襟压倒边明线	Mí nếp tăng cường	B			67	589.6	430
07	领口襟连袋前下摆及烫胸折开股	Là nép, cổ gấu TT	B			51	448.8	565
08	前切开暗线*2	Can cháp sườn TT*2	B			79	695.2	365
09	前切开烫开股及烫折下摆	Là rẽ sườn TT, là gấu, là méch vn TT, méch c	B			51	448.8	565
10	开袋记号*2	SĐ bớ túi*2	C			24	199.2	1200
11	前袋烫衬*2	Là méch miêng túi TT*2	B			17	149.6	1694
12	开前口袋固定线脚及接袋布	Kê cốt túi, lót túi vào thân	A			60	558.0	480
13	手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay*2	C			30	249.0	960
14	前口袋固定两头*2	Can lót túi*2, chặn mí túi 2 đầu	A			69	641.7	417
15	烫前袋口*2	Là miêng túi*2	B			17	149.6	1694
16	接前袋布暗线*4	Ghim miêng túi TT*2	B			22	193.6	1309
17	车前袋成暗线*2	Quay trơn dầy túi 5 chỉ	B			50	440.0	576
18	车腰耳锁链线及划号含剪*2	May dây dĩa eo*2, sđ, cắt	B			21	184.8	1371
19	边缝固定腰耳*2含划号	Ghim dầy dĩa eo*2,sđ	B			24	211.2	1200
20	边缝暗线	Can cháp sườn vai chính	B			113	994.4	255
21	肩边缝烫开股	Là rẽ sườn vai chính	B			53	466.4	543
22	后领贴划号*1	SĐ dập cỡ*1	C			10	83.0	2880
23	后领贴挂面接缝*2	Can dập nép vào dập cỡ*2	B			24	211.2	1200
24	后中领接缝暗线*2及车一段	Can cháp giữa cỡ*2, can sống 1 đoạn	B			49	431.2	588
25	后领烫烫开股*2及挂面烫开股*2	Là rẽ dập nép cỡ*2, là rẽ giữa cỡ*2	B			33	290.4	873
26	挂以耳穿绳织含固定及剪*2	Luồn dây, chặn dầy treo	B			8	70.4	3600
27	领圈固定挂以其*1含记号	Ghim dầy treo vào cỡ*1, sđ	B			17	149.6	1694
28	挂面连领车出牙暗线	May dầy viền dập nép, cổ	B			51	448.8	565
29	上领面里暗线	Tra cỡ chỉnh lót	A			117	1,088.1	246
30	领圈面里烫开股	Là rẽ cỡ chỉnh lót	B			30	264.0	960
31	领圈面里固定	Ghim vòng cỡ chỉnh lót	B			67	589.6	430
32	上袖暗线	Tra tay	A			120	1,116.0	240
33	袖烫车肩棉包	May đệm vai	B			60	528.0	480
34	合挂里速烫暗线	Lồng lót nép, cổ	A			146	1,357.8	197
35	袖烫车棉条	May ken vai	B			42	369.6	686
36	尺码标压明线	Mí mắc cỡ, chặn đầu viền	B			43	378.4	670
37	合袖口面里暗线及固定*8	Lồng lót gấu tay, ghim giăng*8	A			127	1,181.1	227
38	合下摆面里暗线及固定*5及车摆解	Lồng lót gấu áo, ghim giăng*5, mí gấu 1 đoạn	A			126	1,171.8	229
39	翻整全件	Lộn áo	C			55	456.5	524
40	里袖底车封口明线	Mí bụng tay	B			30	264.0	960
41	门襟开风眼记号及扣位记号*2	SĐ bớ khuy nép*2, vị trí cúc*2	C			29	240.7	993
42	门襟开风眼及打结*2	Bổ khuy nép*2, di bộ*2	B			32	281.6	900
XZ	修线	Cắt chỉ	C			96	796.8	300

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

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO 615-253C
DATE: 17/8/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合機記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
A01	后片划号*2	C	手工	40	332.0	720
A02	后侧片划号*2	C	手工	38	315.4	758
A03	后片,后侧片切下摆	C	平车	28	232.4	1029
A04	后中暗线	B	平车	47	413.6	613
A05	后切开烫开股	B	平车	94	827.2	306
A06	后中烫开股及烫折后下摆	B	手烫	51	448.8	565
B01	袖片划号*4	C	手工	46	381.8	626
B02	袖子袖笼切边*4	C	平车	28	232.4	1029
B03	袖切开暗线	B	平车	56	492.8	514
B04	肩缝连袖切开烫开股	B	手烫	46	404.8	626
B05	袖底缝暗线	B	平车	46	404.8	626
B06	袖底烫倒边	B	手烫	26	228.8	1108
B07	袖子车缩山	B	平车	13	114.4	2215
C01	腰带车横板暗线	B	专车	50	398.5	576
C02	腰带烫开股	B	手烫	36	286.9	800
C03	修翻腰带	C	手工	52	385.8	554
C04	烫平腰带	B	手烫	55	438.4	524
C05	腰带穿扣环及固定夹尺码标	B	平车	48	382.6	600
D01	车里前切开暗线	B	平车	68	598.4	424
D02	车里后中暗线	B	平车	39	343.2	738
D03	车里后切开暗线	B	平车	68	598.4	424
D04	里车商标及固定尺码标	B	平车	51	448.8	565
D05	里前边缝暗线	B	平车	80	704.0	360
D06	里袖切开,袖底暗线	B	平车	56	492.8	514
D07	里上袖暗线	B	平车	72	633.6	400
D08	烫里布	B	手烫	58	510.4	497
E01	烫牌车一头暗线*2	B	平车	30	264.0	960
E02	修翻烫牌	B	平车	25	220.0	1152
E03	烫牌烫平	B	平车	17	149.6	1694

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE NO G15-253C
DATE: 17/8/2015

Mã công đoạn	工段號碼	工段名稱 Tên công đoạn	等級	合縫記号	使用機器	時間	金額	日產量
E04	燒牌划线**2	SD miếng cốt túi*2	B		平车	10	88.0	2880
TOTAL								
						3,720	32,234	7.74

作業別	車縫(秒)	車車(秒)	平車作業	Máy thường	双針車作業	2 kim	特種車作業	Đặc chủng	手縫作業	Là	Có tay	合計工時(秒)	出數(件)	總計時(秒)	總出數: LSCN
作業別	3,720	108.3	266	29	478	566	0	237	2,410	0	0	3,454	8.34	3,720	7.74

製表人: 阿草

