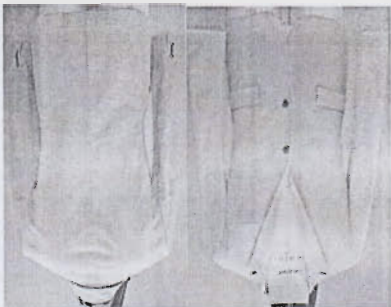


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

照片



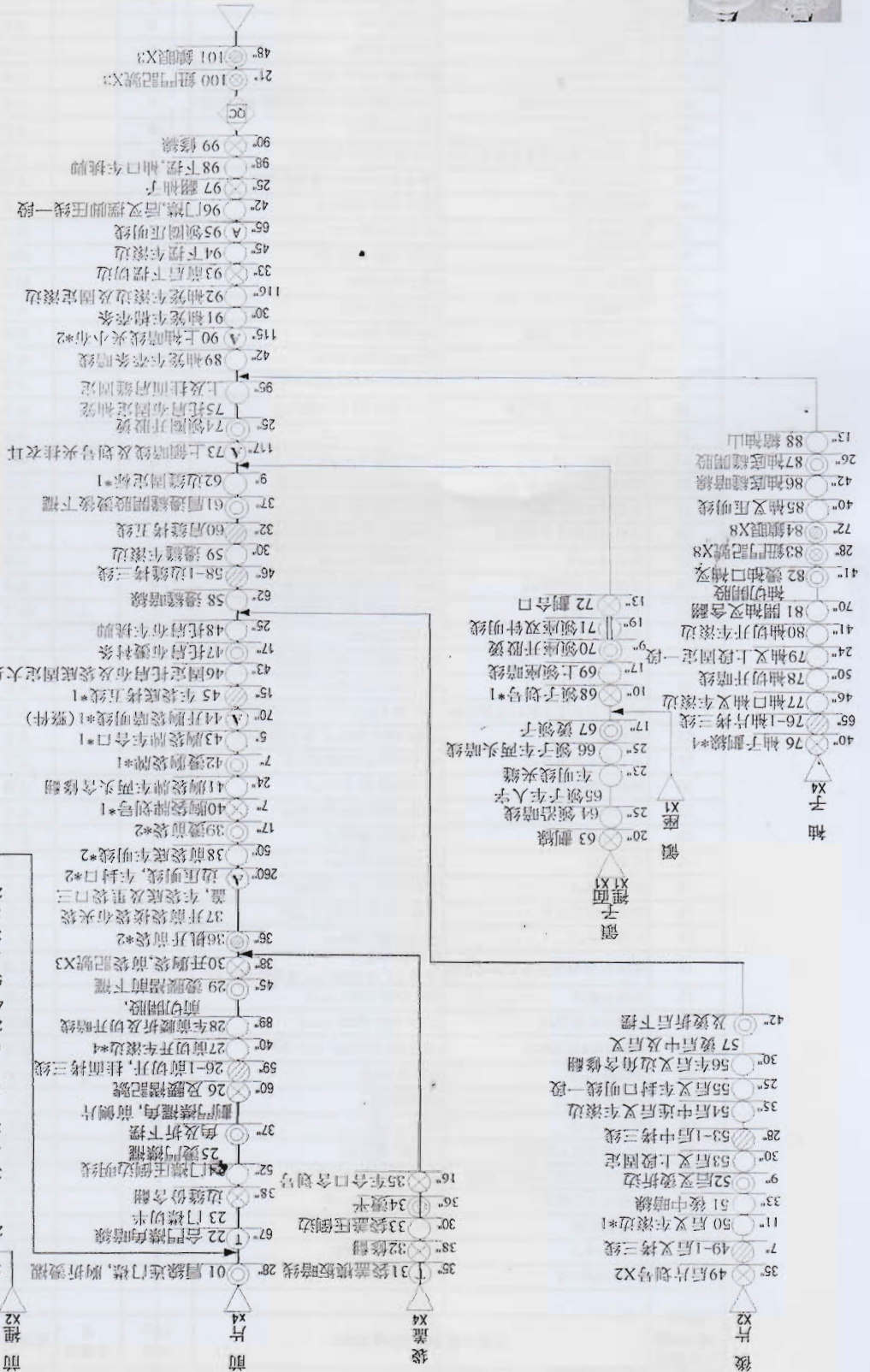
PPIC 主晶:

2/24/21



總計工時 (秒)		總出數 (件)	
4297		6.70	
合計工時 (秒)		合計出數 (件)	
478		60.3	
49		488	
512		478	
0		49	
48		429	
2771		48	
4297		2771	
4297		4297	

作業別明細表



STYLE NO G15-309B

DATE: 24/11/2015

TAIPEI IE OUTPUT;
VN IE OUTPUT;

TAIPEI IE OUTPUT;
VN IE OUTPUT;

7.54

7.54

Mã công đoạn		Tên công đoạn		Cấp	Thi công	Thời gian	Sản lượng
01	Đường ống nước	Là méch vai+nếp TT	C	28	1029	231.3	1029
02	Đường ống nước	Là méch ly nước	C	15	123.9	123.9	1920
03	Đường ống nước	Cán chấp nếp (mẫu)	B	67	587.6	313.9	430
04	Đường ống nước	Chém sửa lộn nếp	C	38	313.9	456.0	554
05	Đường ống nước	Mí nếp tăng cường, sd	B	52	324.5	778	778
06	Đường ống nước	Là nếp, gấu TT	B	37	324.5	778	778
07	Đường ống nước	Sd ly TT*2	C	30	247.8	960	960
08	Đường ống nước	Sd sườn*2	C	30	247.8	960	960
09	Đường ống nước	May ly eo*2	B	43	377.1	670	670
10	Đường ống nước	VS 3 chỉ sườn*4, dập nếp	B	59	517.4	488	488
11	Đường ống nước	Cuốn viền sườn TT*4	B	40	350.8	720	720
12	Đường ống nước	Cán chấp sườn TT*2	B	46	403.4	626	626
13	Đường ống nước	Là ly TT, là sườn TT, là gấu gấu TT, là méch lộn*3	B	45	394.7	640	640
14	Đường ống nước	SD bổ lộn trước*3	C	38	313.9	758	758
15	Đường ống nước	Chân cơi lộn trước 2 đầu	B	12	105.2	2400	2400
16	Đường ống nước	Sửa lộn cơi lộn trước*1	B	7	61.4	4114	4114
17	Đường ống nước	Là cơi lộn trước*1	B	7	61.4	4114	4114
18	Đường ống nước	SD cơi lộn trước*1	C	5	41.3	5760	5760
19	Đường ống nước	Bổ lộn trước bằng máy*1	B	18	157.9	1600	1600
20	Đường ống nước	Là méch lộn trước*1	B	15	131.6	1920	1920
21	Đường ống nước	Bổ lộn trước bằng tay*1	C	14	115.6	2057	2057
22	Đường ống nước	Chân lộn 2 đầu*1, rề méch lộn	A	32	297.6	900	900
23	Đường ống nước	Cán lộn lộn*2, ghim kín méch lộn*1, c	B	38	333.3	758	758
24	Đường ống nước	VS 5 chỉ dây lộn*1	B	15	131.6	1920	1920
25	Đường ống nước	Bổ lộn bằng máy trước*2	B	36	315.7	800	800
26	Đường ống nước	Mí dập lộn*2	B	28	245.6	1029	1029
27	Đường ống nước	Bổ lộn bằng tay trước*2	C	25	206.5	1152	1152
28	Đường ống nước	Chân lộn 2 đầu trước*2	A	38	353.4	758	758
29	Đường ống nước	Là méch lộn TT*3	B	17	149.1	1694	1694
30	Đường ống nước	Trà nếp lộn, cán lộn lộn, ghim lộn 2 do	A	79	734.7	365	365
31	Đường ống nước	Quay tròn dây lộn, lộn*2	B	60	526.2	480	480
32	Đường ống nước	Mí méch lộn trong 3 bên	A	36	334.8	800	800
33	Đường ống nước	Ghim méch lộn*2	B	22	192.9	1309	1309
34	Đường ống nước	Diều dít lộn 1/4*2	B	50	438.5	576	576
35	Đường ống nước	Ghim dây lộn vào thân*4	B	16	140.3	1800	1800
36	Đường ống nước	Ghim bông vào đệm ngực	B	27	236.8	1067	1067
37	Đường ống nước	Là méch đệm bông	B	17	149.1	1694	1694
38	Đường ống nước	Vật gấu đệm ngực	B	25	219.3	1152	1152
39	Đường ống nước	Cán chấp sườn	B	62	543.7	465	465
40	Đường ống nước	VS 3 chỉ sườn	B	46	403.4	626	626
41	Đường ống nước	Cuốn viền sườn áo	B	30	263.1	960	960
42	Đường ống nước	VS 5 chỉ cơi vai	B	32	280.6	900	900
43	Đường ống nước	Ghim méch sườn*1	B	9	78.9	3200	3200
44	Đường ống nước	Là rề sườn+vai+ là gấu gấu	A	37	324.5	778	778
45	Đường ống nước	Trà cơi, ghim dây treo	B	117	1,088.1	246	246
46	Đường ống nước	Là rề vòng cổ	B	25	219.3	1152	1152
47	Đường ống nước	Ghim dập nếp vào cầu vai, vòng nặt	A	95	883.5	303	303
48	Đường ống nước	May dây vòng nặt	B	42	368.3	686	686
49	Đường ống nước	Trà tay chỉnh	A	115	1,069.5	250	250
50	Đường ống nước	May ken vai	B	30	263.1	960	960
51	Đường ống nước	Cuốn viền vòng nặt	A	82	762.6	351	351
52	Đường ống nước	Chân viền vòng nặt	B	34	298.2	847	847
53	Đường ống nước	Mí vòng cổ	A	65	604.5	443	443
54	Đường ống nước	VS 3 chỉ gấu	B	33	290.4	873	873
55	Đường ống nước	Cuốn viền gấu	B	45	394.7	640	640
56	Đường ống nước	Mí nếp gấu, sd sau 1 đoạn	B	42	368.3	686	686
57	Đường ống nước	Lộn tay áo	C	25	206.5	1152	1152
58	Đường ống nước	Vật gấu tay, gấu áo	A	101	939.3	285	285

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE NC 615-309B

DATE: 24/11/2015

Mã công đoạn	工段號碼	Tên công đoạn	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
D09	鈕釦記號*4*2	SD bổ khuy tay*4*2	C		手工穿車	28	231.3	1029
D10	縐緞*4*2固定袖叉,縐緞打結	Đính khuy*4*2, di bộ*4*2	B		專車	72	631.4	400
D11	里袖叉車揀腳含修飾	Chấn sê tay trong	B		平車	40	350.8	720
D12	袖叉壓明綫一段	Chấn mũi điều sê tay 1 đoạn	B		平車	40	350.8	720
D13	袖底縫暗綫	Quay tròn tay	B		平車	42	368.3	686
D14	袖底車滾邊	Quay tròn tay	B		喇叭	36	315.7	800
D15	袖底縫倒邊	Là lật quay tròn tay	B		平縫	26	228.0	1108
D16	縐緞山	May dùm tay	B		平車	13	114.0	2215

E01	領子綫綫	SD cổ	C		手工	20	165.2	1440
E02	領子暗綫	Cán chập sòng cổ(máy 1km)	B		平車	25	219.3	1152
E03	領沿入平車明綫	Điều sòng cổ(máy can sai)	B		入平車	23	201.7	1252
E04	車兩夾含修飾	Chấn 2 đầu cổ, sửa lộn	B		平車	25	219.3	1152
E05	燙領子及燙折兩夾	Là sòng cổ	B		手縫	17	149.1	1694
E06	領座划綫*1	SD chân cổ*1	C		手工	10	82.6	2880
E07	上領座暗綫*1	Tra chân cổ*1	A		平車	17	158.1	1694
E08	領座雙針明綫	Điều chân cổ 2km	B		雙針	19	166.6	1516
E09	領座燙平	Là chân cổ	B		平縫	9	79.2	3200
E10	領口划綫	SD miệng cổ	B		手工	13	114.4	2215
TOTAL						4297	37,869	6,70



製表人: 阿卓

作業類別	車縫(秒)	縫車(秒)	平車作業	Máy	入平車	May	縫脚車作	Dúc	手縫作業	Là	手工作業	Cà tay	各工段時間	Tổng thời	出數(件)	SLCN	總出數:	Tổng	(秒)	4297	6.70
			2771			48			0	429	3762.3	512	488	49	404.74	478	4167.1	60.3			

33,702