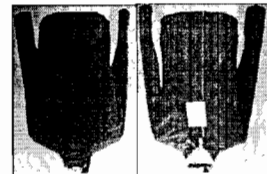


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與續效獎金標準。

PPIC 主理:



作業別	車縫(分)	車縫(時)	車縫(日)
平車作業	2198		
縫針車作業	265		
特種車作業	0	81	
手製作業	315		
手工作業	396		
合計(時)	3174	81	
出數(件)	9.07		355.6
身縫合計工時(秒): 3255			
身縫出數(件): 8.85			

作業別時間明細表

17 82 挂挂以耳,划号含剪*1

挂以耳

- 30° 71 烫里布
- 68° 70 袖口五线
- 44° 69 袖口及袖底五线
- 46° 68 里肩边缝五线
- 15° 67 袋底五线*1
- 8° 66 挂面袋烫平*1
- 76° 65 开里袋暗明线*1
- 27° 64 机开袋*1
- 23° 63 挂面袋烫平及挂
- 11° 62 袋底接袋布压线*1
- 15° 61 开袋记号*1
- 42° 60 挂面袋烫平布五线
- 25° 59 挂面划号*2
- 23° 58 里边固定标*2
- 36° 57 里后中车商标夹尺码标
- 32° 56 前标贴车商标夹尺码标*1
- 27° 55 前标贴烫折边*1
- 25° 54 里后片划号*1

布

- 75° 50 上卡幅暗线
- 21° 43 车缩山
- 26° 42 袖底烫倒边
- 41° 41 袖底暗线
- 23° 40 袖口开烫倒边
- 41° 39 袖口切双针暗线
- 46° 38 袖口切暗线
- 42° 37 袖口划号*4

卡

幅

X3X2

- 90° 81 修线
- 35° 80 领子双针明线
- 72° 79 下摆双针明线
- 72° 78 门襟压明线1/16
- 30° 77 里袖车封口压明线
- 35° 76 翻衣服
- 74° 75 合袖口暗线及固定*4
- 95° 73 领圈面里固定
- 54° 72 合门襟上拉暗线及车捏脚含修翻
- 67° 53 袖袋上段压明线
- 15° 52 袖袋剪牙口
- 115° 51 上袖暗线
- 42° 36 下摆固定橡筋明线
- 10° 35 橡筋划号*2含剪
- 91° 34 上领子暗线夹挂以耳*1
- 99° 20 门襟上拉暗线
- 30° 19 烫肩边缝
- 28° 17 肩缝双针明线
- 75° 16 肩边缝暗线
- 40° 09 袋底烫五线*2
- 82° 08 接袋布暗线*2车袋口压明线*2
- 17° 07 烫前袋口*2
- 45° 06 前袋车网头暗线*2
- 25° 05 手工开前袋*2
- 54° 04 机开前袋夹袋牌*2
- 28° 03 袋贴接袋布压明线*2
- 17° 02 前袋口烫衬*2
- 30° 01 前片开袋记号*2

前

片

X2

袋

牌

X2

后

片

X3

前

立

X2

- 17° 33 翻合口
- 14° 32 领座固定一段
- 11° 31 领座开股烫
- 12° 30 领座一边压明线
- 19° 29 领座双针明线
- 34° 28 上领座暗线
- 15° 27 领子划号*2
- 11° 26 领口切边缝
- 9° 25 领口划号*1
- 17° 24 烫领子
- 23° 23 领子切边缝含翻
- 16° 22 翻领
- 27° 21 领座暗线

领

裡面

X1X1

领

底

X2

SEWING OPERATION LIST

[illegible]

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

DATE: 29/12/2015

STYLE NO: G15-318C

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	台縫記号	使用机器	Thời gian	Đơn giá	日產量
C01	前卡帽暗线含记号*2	Can chấp dập gấu tay, sd	B		平车	30	280.5	960
C02	前卡帽撇开股*2	Là rẽ gấu tay chính*2	B		平车	15	140.3	1920
C03	卡帽圈暗线含记号	Can chấp dập gấu tay chính lót, sd	B		平车	32	299.2	900
C04	卡帽撇倒边	Là gấp dập gấu tay	B		平车	28	261.8	1029
C05	卡帽接缝*2*2	Can dập gấu tay *2+2	B		平车	42	392.7	686
C06	卡帽撇开股*4	Là rẽ dập gấu tay*4	B		平车	20	187.0	1440
C07	卡帽面里固定	Ghim miếng dập gấu tay chính lót	B		平车	36	336.6	800
C08	卡帽圈双针明线	Điều gấu tay 2 kim	B		双针	45	420.8	640
D01	袖子划号*2*2	SD tay*2*2	C		手工	42	311.6	686
D02	袖衩开暗线	Can chấp sống tay	B		平车	46	366.6	626
D03	袖衩开双针明线1/4	Điều sống tay 2 kim 1/4	B		双针	41	326.8	702
D04	袖衩开撇平	Là sống tay	B		平车	23	183.3	1252
D05	袖底暗线	Can chấp tròn tay	B		平车	41	326.8	702
D06	袖底撇倒边	Là tròn tay	B		平车	26	207.2	1108
D07	车缝山	May chun tay	B		平车	21	167.4	1371
D08	上袖暗线含记号	Tra dập gấu tay, sd	A		平车	75	629.3	384
E01	领子车模板暗线	Can chấp sống cổ bìa mẫu	B		平车	27	215.2	1067
E02	领子划线	SD cổ	C		手工	16	118.7	1800
E03	领子切板边缝含翻	Chém sửa lộn cổ	C		平车	23	170.7	1252
E04	领撇子	Là sống cổ	B		平车	17	135.5	1694
E05	领口划号*1	SD miếng cổ*1	C		手工	9	66.8	3200
E06	胸口切边*1	Chém mo miếng cổ*1	C		平车	11	81.6	2618
E07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C		手工	15	111.3	1920
E08	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A		平车	34	285.3	847
E09	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B		平车	17	135.5	1694
E10	领座一边双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B		双针	19	151.4	1516
E11	领座开股撇*1	Là rẽ chân cổ	B		平车	11	87.7	2618
E12	领座固定一段	Ghim chân cổ 1 đoạn	B		平车	14	111.6	2057
E13	领口划号	SD miếng cổ	B		手工	17	135.5	1694
F01	中后片划号*1	SD giữa sau lót	C		手工	25	207.5	1152
F03	商标贴撇折*1	Là gấp dập mắc*1	B		平车	27	237.6	1067
F04	商标贴商标压明线	Mí mắc chính vào dập mắc*1	B		平车	32	281.6	900
F05	中后中车商标压线	May mắc chính vào giữa sau lót	B		绣花车	36	316.8	800
F03	边线固定标*2各划号	Ghim mắc sườn*2, SD	B		平车	23	202.4	1252
F04	挂面划号*2	SD dập nếp*2	C		手工	25	207.5	1152
F05	挂里拷五线	VS 5 chỉ dập nếp lót	B		拷克	42	369.6	686
F06	左挂面开袋记号*1	SD bở túi lộn bên trái*1	C		手工	15	111.3	1920

SEWING OPERATION LIST

DATE: 29/12/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

$$20.6 \qquad \overline{20.6}$$
[illegible]

作业别 (Các công đoạn)	平车作业 (May thưng)	2198		
	双针车作业 (2 kim)	265		
	特种车作业 (Đặc chủng)	0	81	215
	平车作业 (Là)	315		
	平工作业 (Làm bằng tay)	396	0	0
	合计工时(秒) (Tổng thời gian)	3174	81	
	出勤数(件) (SLCN)	9.07	355.6	28102
	总出勤数: (Tổng thời gian)	3255		8.85

謝孝人: THAO

