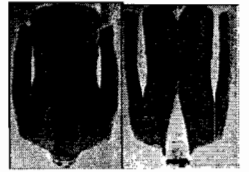


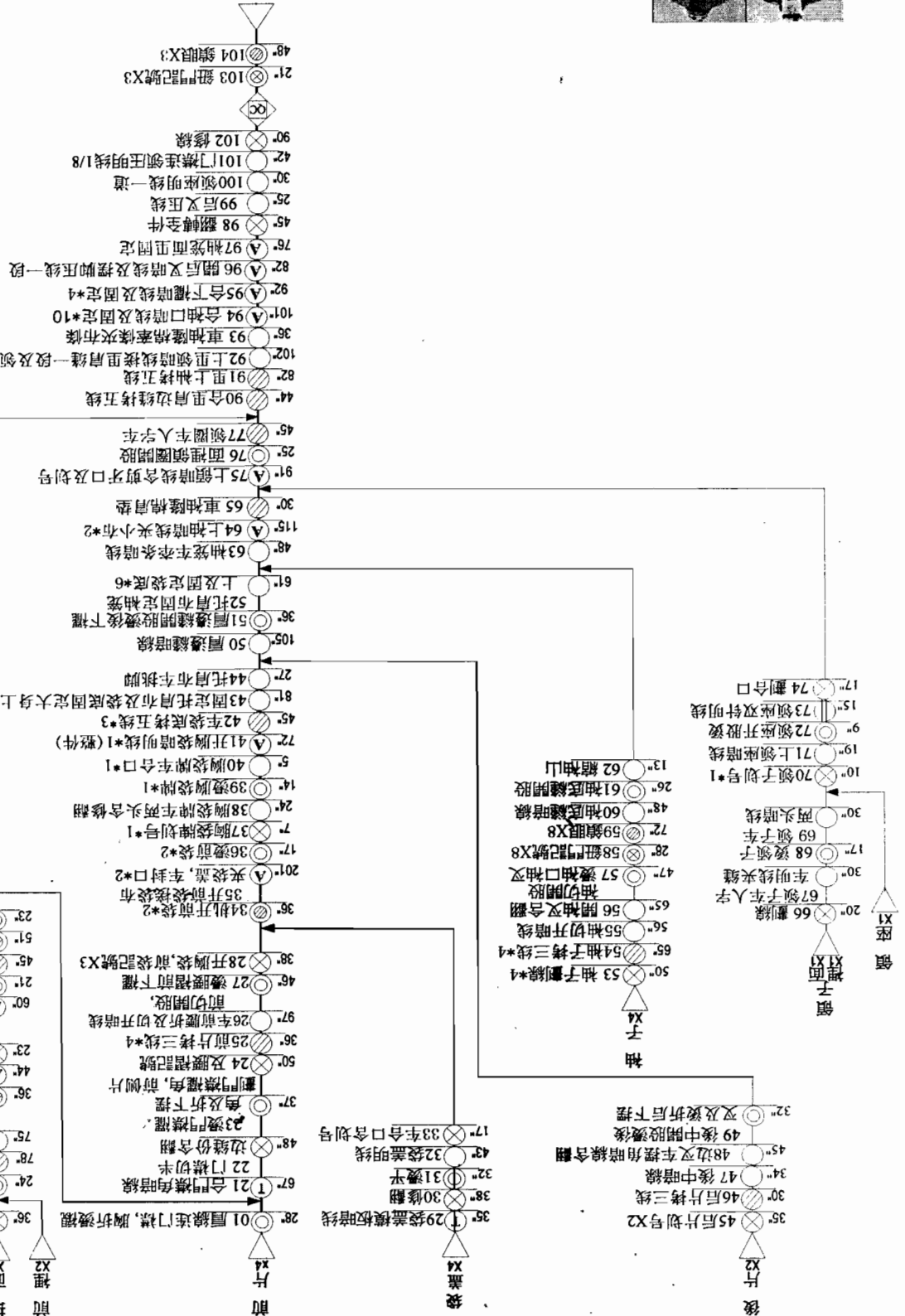
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

PPIC 主審: 10/8/2017



作業別	車縫組(秒)	手工作業	合計工時(秒)	出廠(件)	總出廠(件)
車縫組(秒)	2477	506	4077	7.0	6.22
手工作業	506	506	552		
特種車作業	497	497	99		
人字生作業	100				
合計工時	4629				

作業別時間明細表



G16-236B 縫製流程圖

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

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE NO 616-236B

DATE: 1/8/2016

đoạn	Mã công	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
01		肩縫, 門襟滾料	Là méch vai+nẹp TT	C		手縫	28	231.3	1029
02		前片划号*2	Sd ly TT*2	C		手工	25	206.5	1152
03		前侧片划号*2	Sd sườn*2	C		手工	25	206.5	1152
04		前片拷三线	VS 3 chỉ TT	B		拷克	36	315.7	800
05		车前腰褶*2	May ly eo*2	B		平车	42	368.3	686
06		台门襟暗线	Cán chập nẹp	B		专车	67	587.6	430
07		门襟切半边缝分	Chém sửa lộn nẹp	C		平车	48	396.5	600
08		烫门襟及前下摆烫折	Là nẹp, gấu TT	B		手缝	37	324.5	778
09		前切开暗线	Cán chập sườn trước	B		平车	54	473.6	533
10		前切开, 腰褶烫开及胸折烫料	Là eo, sườn TT, là méch đầu ly, méch TT	B		手缝	42	368.3	686
11		开袋记号*3	SD bô túi trước*3	C		手工	38	313.9	758
12		胸袋牌划号*1	SD coi túi ngực*1	C		手工	7	57.8	4114
13		胸袋条固定两头	Chấn coi túi ngực 2 đầu	B		专车	24	210.5	1200
14		胸袋修翻*1	Sửa lộn coi túi ngực*1	B		手工	7	61.4	4114
15		胸袋条烫折	Là gập coi túi ngực*(1/2 lần)	B		手缝	14	122.8	2057
16		胸袋牌车合口*1	Ghim miếng coi túi ngực*1	B		平车	5	43.9	5760
17		开胸袋(完整)	Bổ túi ngực*(1/hoàn thiện túi ngực)	A		平车	72	669.6	400
18		机开前袋*2	Bổ túi bằng máy trước*2	B		专车	36	315.7	800
19		袋贴接布压明线	Mí dáp lốt túi*2	B		平车	22	192.9	1309
20		手工剪三角*2	Bổ túi bằng tay trước*2	C		手工	25	206.5	1152
21		前袋口固定两端*2	Chấn túi 2 đầu trước*2	A		平车	38	353.4	758
22		烫前袋口*2	Là miếng túi TT*2	B		手缝	17	149.1	1694
23		袋贴固定袋盖*2	Tra nấp túi, cán lốt túi, ghim lốt 2 đoạn	A		平车	75	697.5	384
24		前袋车封口*2	Ghim miếng túi*2	B		平车	22	192.9	1309
25		车袋底暗线*2+1	Quay dít túi trước*2+1	B		拷克	45	394.7	640
26		袋底固定在身上*3	Ghim đáy túi vào thân*3	B		平车	12	105.2	2400
27		固定托肩布	Ghim bông vào đệm ngực	B		平车	27	236.8	1067
28		肩边缝暗线(对格)	Cán chập sườn+vai	B		平车	105	920.9	274
29		固定托肩布	Vật gấu đệm ngực	B		挑脚	25	219.3	1152
30		肩边缝开袋烫	Là rế sườn+vai	B		手缝	36	315.7	800
31		托肩布和袋固定, 后肩缝	Ghim đệm ngực vào vn, cầu vai TS	B		平车	25	219.3	1152
32		袖袋车牵条	May dây vòng nạch	B		平车	48	421.0	600
33		上袖暗线	Tra tay	A		平车	105	976.5	274
34		袖袋车肩都包	May đệm vai	B		专车	30	263.1	960
35		上领暗线及划号	Tra cổ, sd	A		平车	91	846.3	316
36		领里领圈开股	Là rế vòng cổ	B		手缝	25	219.3	1152
37		领圈人字缝	Điều vòng cổ (mây can sai)	A		人字车	45	418.5	640
38		里肩边缝拷五线	VS 5 chỉ sườn vai lốt (lồng sườn lốt)	B		拷克	44	385.9	655
39		里上袖拷五线	Tra tay lốt	A		拷克	72	669.6	400
40		台领圈暗线	Lồng lốt cổ	A		平车	45	418.5	640
41		领圈面里固定	Ghim vòng cổ chính lốt	B		平车	67	587.6	430
42		袖袋车都牵条	May ken vai	B		平车	36	315.7	800
43		台袖口暗线及固定*10	Lồng lốt gấu tay, ghim *10	A		平车	101	939.3	285
44		台下摆暗线夹固定*4	Lồng lốt gấu, ghim *4	A		平车	82	762.6	351
45		台交叉暗线及交叉摆脚压线一段	Lồng lốt sê sườn, mí gấu sê sườn 1 đoạn	A		平车	164	1,525.2	176
46		袖袋面里固定	Ghim vòng nạch chính lốt	A		平车	76	706.8	379
47		翻整全件	Lộn áo	C		手工	45	371.7	640
48		交叉压明线	Mí sê sườn	B		平车	30	263.1	960
49		中领单针明线	Điều chân cổ 1 kim	B		平车	30	263.1	960
50		门襟连领明线1/8	Điều nẹp, cổ 1/8	B		平车	102	894.5	282
51		粗门记号*3	SD bô khuỷu nẹp *3	C		手工专车	21	173.5	1371
52		领眼*3, 领眼打结	Đánh khuỷu*3, di bô*3	B		专车	48	421.0	600
53		袖袋贴固定里边缝上*2	Khâu gấu cố định vào sườn lốt*2	B		手工专车	50	438.5	576
XZ		修线	Cắt chỉ	C		手工	90	743.4	320

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

Ma công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	Cấp	等級 合號記 母	qlan	時間 使用機器	Bdn	益額 日產量	Sản lượng
--------------	-----------------------	-----	----------------	------	------------	-----	-----------	-----------

SEWING OPERATION LIST

IN IE OUTPUT:

7.06 7.06

DATE: 1/8/2016

DATE: 1/8/2016

	Mã công trình	工程编号	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台数 数量	使用机器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E01	领子划线	領子*2	SD cổ	C		手工	20	166.0	1440
E02	车人字车明线		Diễn sống cổ zíc zắc	B		人字车	30	264.0	960
E03	挽领子		Là sống cổ	B		手挽	17	149.6	1694
E04	车两头含修翻		Chấn cổ 2 đầu sửa lộn	B		平车	25	220.0	1152
E05	领座划号*1		SD chân cổ*1	C		手工	10	83.0	2880
E06	上领座暗线*1		Tra chân cổ	A		平车	19	176.7	1516
E07	领座压明线*1		Ml chân cổ*1	B		平车	15	132.0	1920
E08	领座开股烫*1		Là rẽ chân cổ	B		手挽	9	79.2	3200
E09	领口划号		SD miêng cổ	B		手工	17	149.6	1694
F01	里后中拷五线		VS 5 chỉ giữa sau lót	B		拷宽	19	167.2	1516
F02	后商标烫折边*1		Là gập dập măt TS lót	B		手挽	17	149.6	1694
F03	车商标及固定尺码标		Ml dán măt chỉnh dập măt, đặt măt cỡ	B		平车	23	201.7	1252
F04	挂面贴商标人字缝明线		Diễn măt dập nép (máy can sai)	B		人字车	25	219.3	1152
F05	贴后商标压明线		Ml dán dập măt TS	B		平车	28	246.4	1029
F06	里后中固定活折及固定边缝标准		Ghim lý giữa sau lót, chẵn sê lót, ghim m	B		平车	41	360.8	702
F07	车链锁织带划号含剪及打结*2		May dây giăng nạch, cắt , SD, buộc	B		平车	27	237.6	1067
F08	袖笼贴划号*2		SD dập vòng nạch*2	B		手工	10	88.0	2880
F09	袖笼锁链线固定*2		Ghim dây giăng nạch *2	B		平车	15	132.0	1920
F10	袖笼贴车滚边		Cuốn viền dập nạch	B		喇叭	26	228.8	1108
F11	袖笼贴固定*2		Ghim dập nạch, sd*2 vào thân	B		平车	26	228.8	1108
F12	里边缝固定锁链线*2		Ghim giăng sườn	B		平车	24	211.2	1200
F13	里后切开拷五线		Can chấp sườn TS 5 chỉ	B		拷宽	36	316.8	800
F14	里袖切开袖底拷五线及夹布*4		VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót+ giăng*4	B		拷宽	46	404.8	626
F15	全件里布拷三线		VS 3 chỉ xung quanh lót	B		拷宽	54	475.2	533
F16	挽里布		Là lót áo	B		手挽	40	352.0	720
	TOTAL								
		领子*2	Cổ*2						

作业别	Công đoạn	may	Chuyên	Chuyên	分钟(秒)	分钟(秒)
平车作业	May thường	2473				
人字车	May ziczac	100				
锁链车作业	Đặc chủng	497	453			
手缝作业		501				
手工作业	Cd tay	506	99			
台记工时(秒)	Tính thời	4077	552			
出数(件)(X)	出数(件)(X)	7.06	52.2			
总件数(LCN)	总件数(LCN)	4629				
分钟(秒)	Tính công					6.22

阿草 龍衣人:

