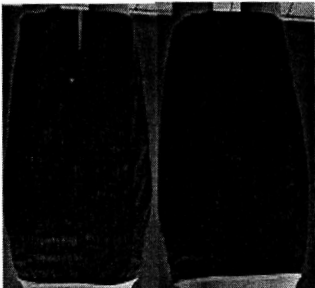


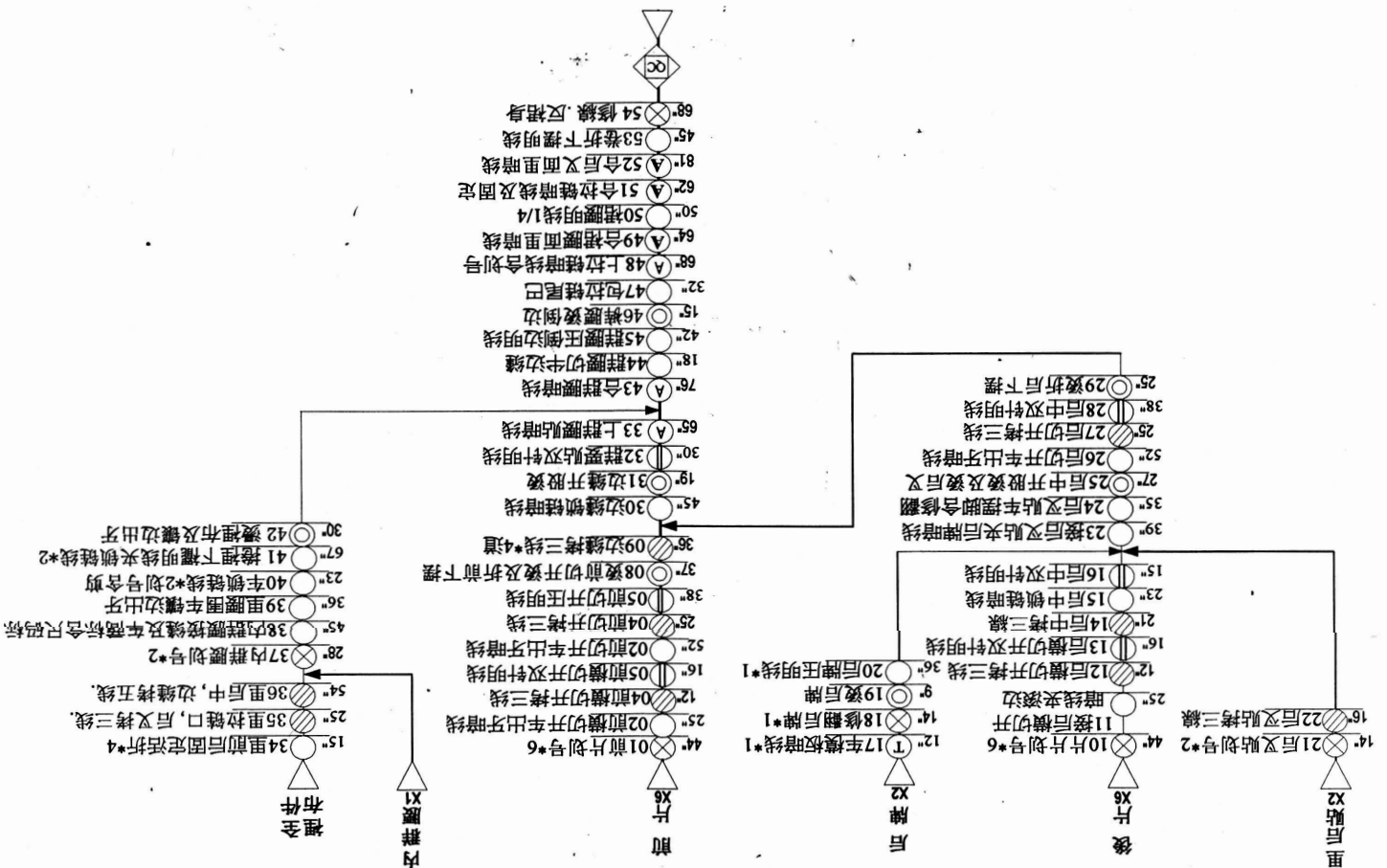
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-079S		款式說明: 女裝裙子		制表人: 阿草		日期: 2015/01/20		文件編號:			
參考雷同款:		生產車縫時間: 1879 特車組時間: 12		總時間: 1891							
		生產出數: 15.33		特車組出數: 12						IE 總出數: 15.23	
生產線主管意見與建議:											
初步審核出數:											
總經理核實與建議:											
核實出數:											
臺北公司最後核定與說明:											
最後核定出數:											

PPIC 主管:

(Handwritten signature)



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
作業時間	1142	
平車作業	122	
縫針車作業	251	12
特種車作業	162	
手縫作業	202	0
合計工時(秒)	1879	12
出數(件)	15.33	2400
總出數	15.23	
總合計工時(秒)	1891	

作業別時間明細表

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

STYLE NO: G15-079S

DATE: 2015/01/20

TAIPEI IE OUTPUT:

15.33

Mã công đoạn	工段名稱	Tên công đoạn	等級	合縫記號	使用機器	Thời gian	Đơn giá	Sản lượng	使用配件及其他
C04	里边缝五线	VS 5 chỉ sườn lót	B		拷克	36	316.8	800	
C05	内裤腰划号*2	SD cặp lót*2	C		手工	18	149.4	1,600	
C06	内裤腰缝*1及车商标含尺标	Can cặp lót, may móc cặp lót	B		平车	45	396.0	640	
C07	里腰围车镶边条	May dây viền cặp lót	B		喇叭	36	316.8	800	
C08	车锁链线,划号含剪打结	May dây gấu, sd, cắt, buộc	B		平车	23	202.4	1,252	
C09	卷里下襠含记号	May gấu lót,SD, ghim dây	B		平车	67	589.6	430	
C10	烫里布	Là lót, viền cặp	B		手烫	30	264.0	960	
Total									15.3

作業別	車縫(秒)	專車(秒)	1,879	####	15.3
平车作业	May				
及手工作	Handwork				
业					
待機車作					
业					
手燙作业	Là				
手工作业	Cà tay				
台记工时	Tổng thời				
(秒)	1879	12			
出数(件)	15.33	2400			
(秒)	1891				
总合计时	Tổng				
总出数:	Tổng LSCN				15.23

製表人: 阿草