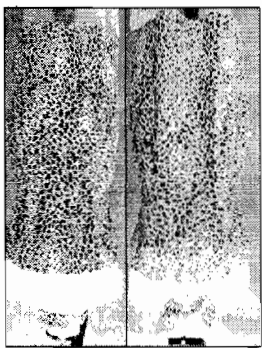


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

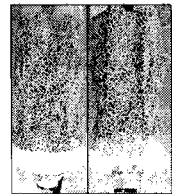
款式： G15-080D		款式說明：女裝洋裝		制表人：阿草		日期：2015/02/27		文件編號：	
參考雷同款： 照片		生產車縫時間：2387		特車組時間：0		總時間：2387			
		生產出數：12.07		特車組出數：0		IE 總出數：12.07			

PPIC 主管：

(Handwritten signature)

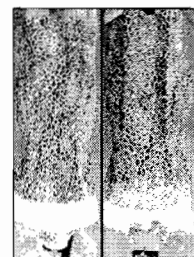
3

工程號 Ma công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 Thước kẻ	使用機器 Máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件 及其他
	領子*2							
D01	領子暗線及割号	B		平车	31	247.07	929	
D02	領子前片縫份	C		手車	21	155.82	1371	
D03	領子後片	B		手車	27	215.19	1067	
D04	領座前片*2	C		手車	25	185.5	1152	
D05	領座後片一邊*1	B		手車	23	183.31	1252	
D06	上領暗線	A		平车	55	461.45	524	
D07	領座前片縫份1/16*2	B		平车	38	302.86	758	
D08	領座固定一段	B		平车	14	111.58	2057	
	里褲子							
E01	里外浪拷四线	B		拷边	25	199.25	1152	
E02	里内浪拷四线	B		拷边	20	159.4	1440	
E03	里前浪拷四线	B		拷边	26	207.22	1108	
E04	内褲腰固定挂衣带*2	B		平车	27	215.19	1067	
E05	松紧划号含剪	B		手車	10	79.7	2880	
E06	褲腰固定松紧带及固定尺碼標,成分標	B		平车	38	302.86	758	
E07	下摆固定*2*2	B		平车	36	286.92	800	
E08	内褲腰年 (本车明线)	B		平车	51	406.47	565	
E09	领子下摆 (本车明线)	B		平车	65	518.05	443	
E10	后浪总線	C		手車	35	259.7	873	
	TOTAL					19,088	12.07	



製表人: 阿草

作業別 Cộng Chuyên	車縫(秒)	1373	0	435	296	283	2387	12.07	#DIV/0!	總件數: Tổng LSCN	12.07
平车作業 Máy	平车作業	1373	0	435	296	283	2387	12.07	#DIV/0!	總件數: Tổng LSCN	12.07
針車作業 Thùa	針車作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
手縫作業 Là	手縫作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
手工作業 Củ tay	手工作業	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
合計(秒) (S/LCN)	合計(秒)	1373	0	435	296	283	2387	12.07	#DIV/0!	總件數: Tổng LSCN	12.07
合計(件) Tổng	合計(件)	1373	0	435	296	283	2387	12.07	#DIV/0!	總件數: Tổng LSCN	12.07



作業別	車縫組 (秒)	作業時間明細表
手車作業	1373	
雙針車作業	0	
特種車作業	435	
手縫作業	296	
手工作業	283	
合計工時(秒)	2387	
出數(件)	12.07	
總出數	12.07	
總合計工時 (秒)	2387	
總出數 (件)	12.07	

作業時間明細表

