

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

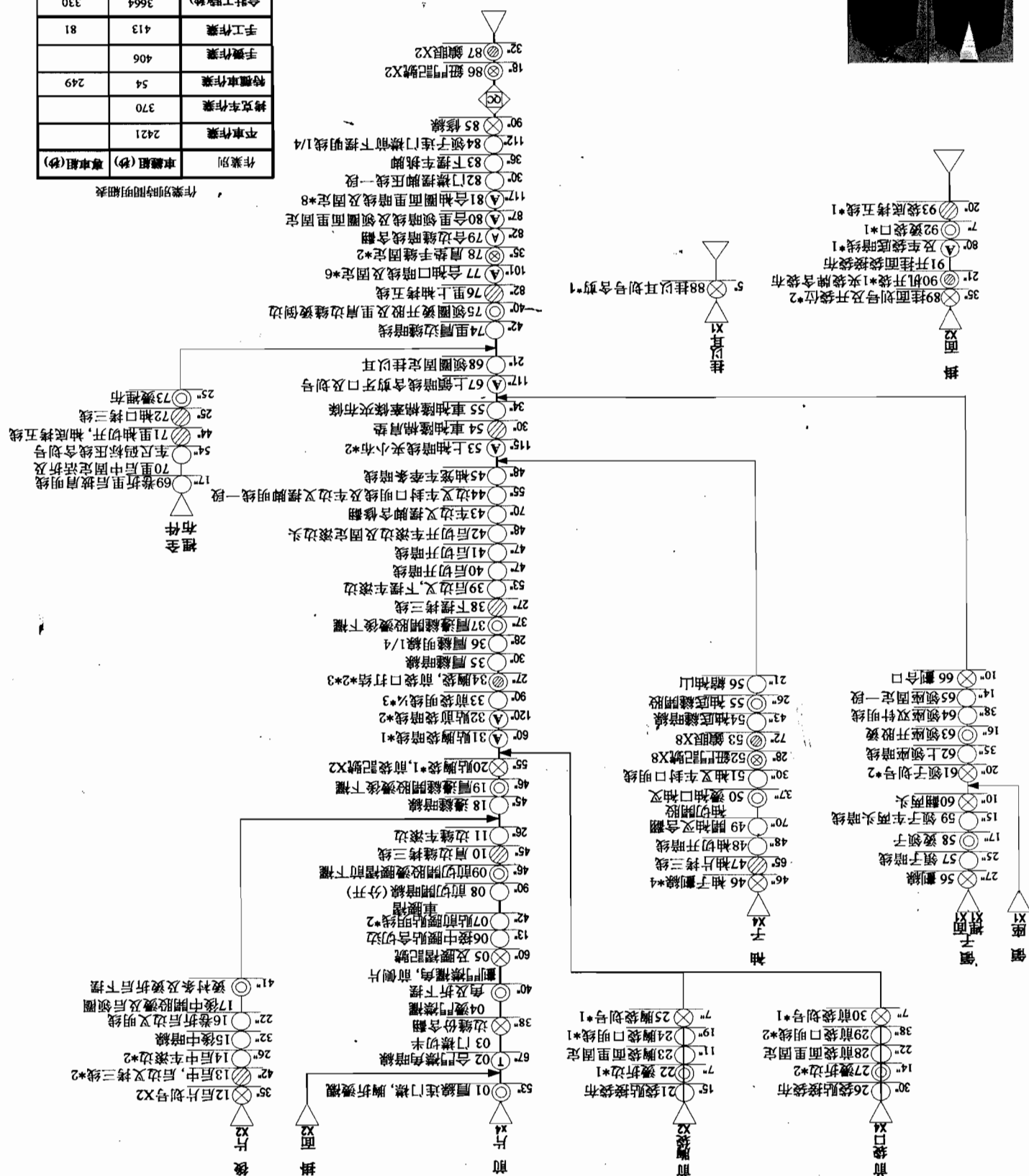
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式： G15-136B G15-135B	款式說明：男裝上衣 订单：6009 件	制表人：阿草	日期：2015/03/31	文件編號：
參考雷同款式：				
生產車縫時間：3664 特車組時間：330 總時間：3994			生產出數：7.86	
			特車組出數：87.3 IE 總出數：7.21	
照片 				

PPIC 主管：

Handwritten signature/initials.

作業別	車體組(秒)	2421
平車作業		370
特種車作業		54
手置作業		406
手工作業		413
合計工数(秒)		3664
出廠(件)		786
總合計工時 (秒)	3994	總出廠 (件) 721



TAIPEI IE OUTPUT:

7.86

日産
Sân
lượng

[illegible]

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO 615-135B

DATE: 30/03/2015

IN IE OUTPUT:

7.86

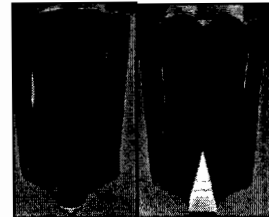
[illegible]

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

TAIPEI IE OUTPUT: 7.86
VN IE OUTPUT: 7.86

STYLE NO G15-135B
DATE: 30/03/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記 號	使用機器 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
E10	領口划号	SD miếng cổ	B	手工	10	88.0
F01	挂面划号*2	Sd đắp nếp*2	C	手工	35	290.5
F02	燙袋口*1	Bố túi đắp nếp bằng máy*1	B	专车	21	184.8
F03	手工剪三角*1	Bố túi bằng tay*1	C	手工	15	124.5
F04	固定两头*1	Chấn túi 2 đầu*1	A	平车	23	213.9
F05	燙袋口*1	Là miếng túi*1	B	手燙	7	61.6
F06	接袋布及车袋口压线*1	Can lót túi, ml miếng túi*1	B	平车	42	369.6
F07	挂面袋底拷五线*1	VS 5 chỉ dây túi*1	B	拷克	20	175.4
	里布	Lót				
G01	里后裁肩卷折明线	Điều gấp lót đắp ngực TS	B	拷克	17	149.6
G02	里后中国定活折及固定边缝标	Ghim ly giữa sau lót, ml móc cổ vào m	B	平车	31	272.8
G03	里后中车商标压明线	Ml dán móc chính	B	绣花车	23	202.4
G04	里袖切开袖底拷五线	VS 5 chỉ sống tay, tròn tay lót	B	拷克	44	387.2
G05	里袖口拷三线	VS 3 chỉ gấu tay	B	拷克	25	220.0
G06	烫里布	Là lót áo	B	手燙	25	220.0
	TOTAL					7.21



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	2421	370	54	406	413	81	330	87.3	3994	Tổng Tông	7.21	Tổng công
平车作业 Máy vs	拷克作业 Máy vs	挑脚车作业 Đặc chủng	手燙作业 Là	手工作业 Cd tay	合记工时(秒) Tông thời	出数(件)(SL) CN)	总合计时(秒) Tông công	总出数: Tông						

293