

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：<br>G15-143J | 款式說明：女裝夾克 | 制表人：阿草 | 日期：2015/05/06 | 文件編號： |
| 訂單：2500 件       |           |        |               |       |

|             |         |              |    |
|-------------|---------|--------------|----|
| 參考雷同款：      |         |              | 照片 |
| 生產車縫時間：1247 | 特車組時間：0 | 總時間：1247     |    |
| 生產出數：23.10  | 特車組出數：0 | IE 總出數：13.10 |    |

PPIC 主管：

2015/5/6

G15-1431 縫製 流程圖

客戶：RK



作業別時間明細表

| 作業別      | 車縫組 (秒) | 車車組 (秒) | 總出廠 | 總合計工時 1247 |
|----------|---------|---------|-----|------------|
| 作業別      | 車縫組 (秒) | 車車組 (秒) | 總出廠 | 總合計工時 1247 |
| 平車作業     | 746     | 0       | 0   | 0          |
| 雙針車作業    | 0       | 0       | 0   | 0          |
| 特種車作業    | 165     | 0       | 0   | 0          |
| 手縫作業     | 120     | 0       | 0   | 0          |
| 手工作業     | 216     | 0       | 0   | 0          |
| 合計工時 (秒) | 1247    | 0       | 0   | 0          |
| 出廠(件)    | 23.10   | 0       | 0   | 0          |

**FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD**

## SEWING OPERATION LIST

**DATE:** 4/5/2015

**Vietnam IE output:**

[illegible]

| DATE: | 4/5/2015  | Vietnam IE output: | 23.10         |
|-------|-----------|--------------------|---------------|
| 工程號碼  | Mã công   | 工程名稱               | Tên công đoạn |
| 等級    | Cấp       | 合縫記号               | 使用機器          |
| 時間    | Thời gian | 金額                 | Đơn           |
| 口徑    | Sân       | 口徑單位               | Đơn vị        |