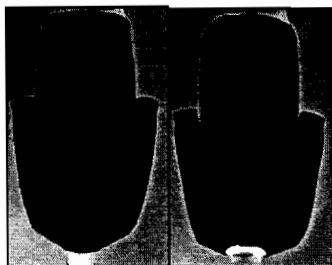


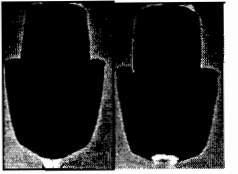
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-160C		款式說明: 女裝外套		制表人: 阿草		日期: 2015/06/27		文件編號:					
參考雷同款:		照片 											
生產車縫時間: 2927										特車組時間: 212		總時間: 3184	
生產出數: 9.69										特車組出數: 135.8		IE 總出數: 9.05	

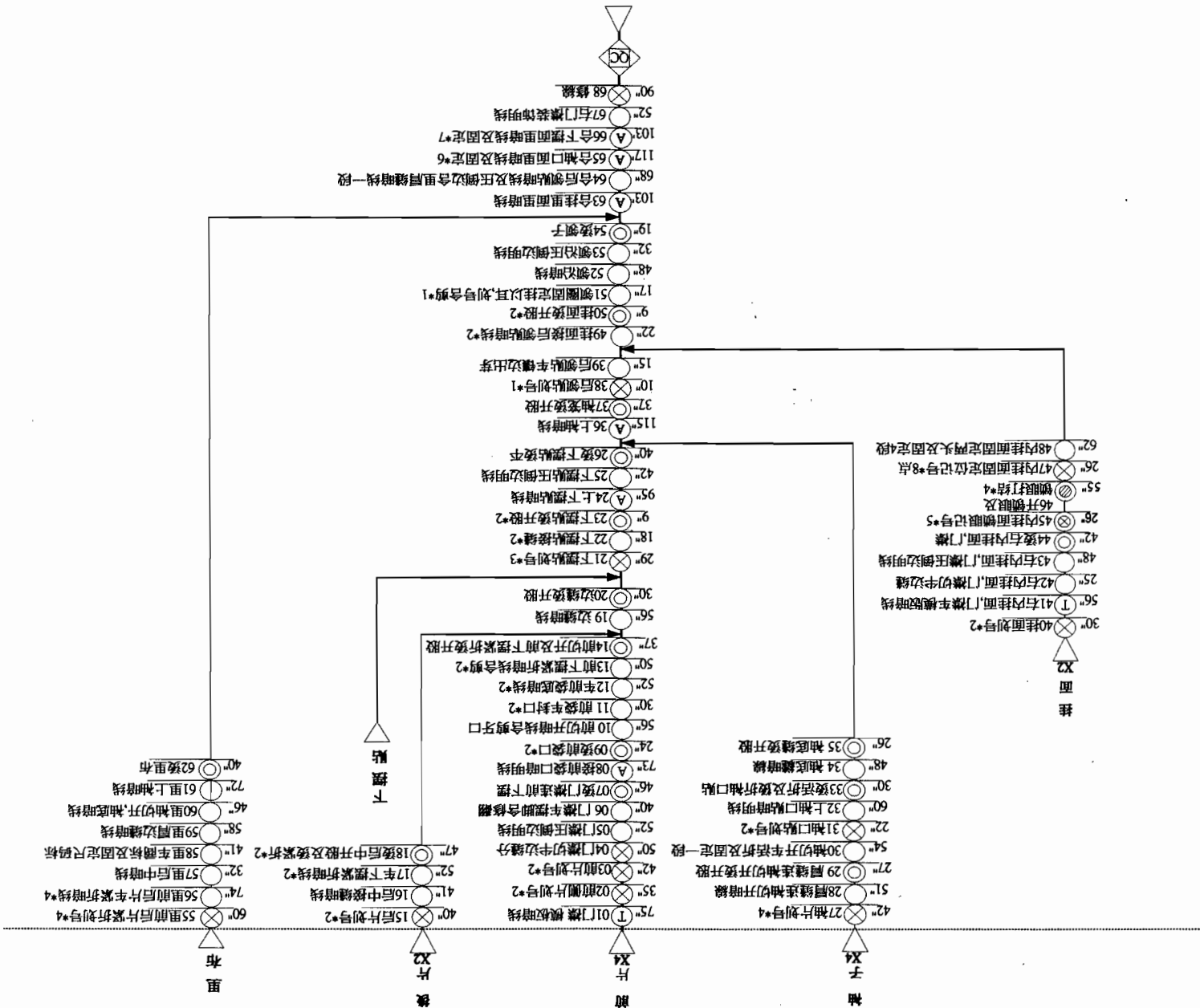
PPIC 主管:





作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
作業別	2092	
平車作業	0	
縫針車作業	15	186
手縫作業	362	
手工作業	503	26
合計工時(秒)	2972	212
出廠(件)	9.69	135.8
總出廠 (件)	9.05	

作業別時間明細表



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

TAIPEI IE OUTPUT:

9.69 VN IE OUTPUT:

STYLE NO 515-160C
DATE: 26/06/2015

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台機記号 Số máy	使用機器 Máy	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	門襟模板暗線	B		专车	75	660.0	384
02	前侧片划号*2	C		手工	35	290.5	823
03	前门襟划号*2	C		手工	42	348.6	686
04	门襟切半边缘分	C		平车	50	415.0	576
05	门襟压倒边明线	B		平车	52	457.6	554
06	车门襟压脚含修脚	B		平车	45	396.0	640
07	腰门襟压脚	B		手缝	46	404.8	626
08	接前袋口暗压倒边明线	A		平车	73	678.9	395
09	接前袋口*2	B		平车	24	211.2	1200
10	前切开暗线含剪牙口	B		平车	56	492.8	514
11	前袋车封口明线*2	B		平车	30	264.0	960
12	车前袋底暗线	B		平车	52	457.6	554
13	前下摆袋折边暗线含剪*2	B		平车	50	440.0	576
14	前切开及前下摆袋折边开股	B		手缝	37	325.6	778
15	边缘暗线	B		平车	56	492.8	514
16	边缘开股	B		手工	30	264.0	960
17	下摆贴划号*3	C		手工	29	240.7	993
18	下摆贴接号*2	B		平车	18	158.4	1600
19	下摆贴开股*2	B		手缝	9	79.2	3200
20	上下摆贴暗线及接挂面一段	A		平车	95	883.5	303
21	下摆贴压倒边明线	B		平车	42	369.6	686
22	腰下摆贴	B		手缝	40	352.0	720
23	上袖暗线	A		平车	115	1,069.5	250
24	袖笼前后开股	B		手缝	37	325.6	778
25	后领贴划号*1	C		手工	10	83.0	2880
26	后领贴车缝边出牙	B		喇叭	15	132.0	1920
27	后领贴挂面接号*2	B		平车	22	193.6	1309
28	后领贴开股*2	B		手缝	9	79.2	3200
29	挂以耳穿绳织各固定及剪*2	B		平车	8	70.2	3600
30	领圈固定挂以耳*1含记号	B		平车	17	149.1	1694
31	合领沿暗线	B		平车	48	421.0	600
32	领沿压倒边明线	B		平车	32	280.6	900
33	领沿	B		手缝	19	166.6	1516
34	合挂里暗线	A		平车	103	957.9	280
35	合后领贴暗线及压倒边含里肩缝车	A		平车	68	632.4	424
36	合袖口面里暗线及固定*6	A		平车	117	1,088.1	246
37	合下摆面里暗线及固定*7	A		平车	103	957.9	280
38	右门襟装饰明线	B		平车	52	457.6	554
XZ	修线	C		手工	90	747.0	320
挂面*2							
Bắp nếp*2							
A01	挂面划号*2	C		手工	30	249.0	960
A02	右接内挂面暗线*2	B		专车	56	492.8	514
A03	右挂面切半边缘*2	B		平车	25	220.0	1152
A04	内挂面压明线1/16*2	B		平车	48	422.4	600
A05	内挂面开股烫平	B		手缝	42	369.6	686
A06	内挂面开风眼记号*5	C		手工专车	26	215.8	1108
A07	内挂面开风眼及打结*5	B		专车	55	484.0	524
A08	内挂面固定位记号*2*4点	C		手工	26	215.8	1108
A09	内挂面固定一头及固定*4	B		平车	62	545.6	465

SEWING OPERATION LIST

VN IE OUTPUT:

DATE: 26/06/2015

DATE: 26/06/2015

[illegible]

作业期	车缝(秒)	3,184	9.69	135.8	总出数: Tông LSCN	9.05
作业期	车缝(秒)	2,972	212			
平车作业	May thường	2,092				
平车作业	双针车作业	0				
平车作业	特種车作业	15		186		
平车作业	手縫作业	362				
平车作业	手工作业	503		26		
平车作业	合记工时(秒)	2,972		212		
平车作业	出数(件)	9.69		135.8		
平车作业	总出数(秒)	3,184			总出数: Tông LSCN	9.05

製表人：阿草

