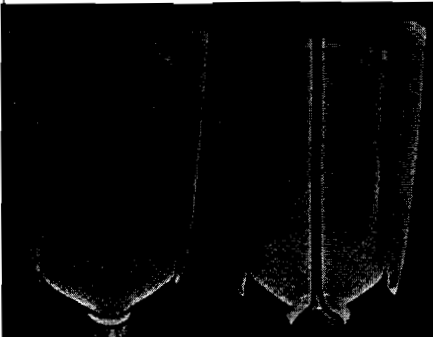


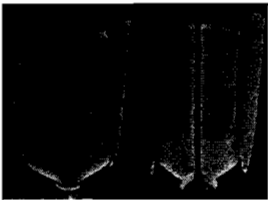
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-175J		款式說明：女裝夾克		制表人：阿草		日期：2015/06/26		文件編號：									
參考雷同款：																	
										生產車縫時間：1715 特車組時間：0		總時間：1715		生產出數：15.87		特車組出數：0	
										IE 總出數：15.87							

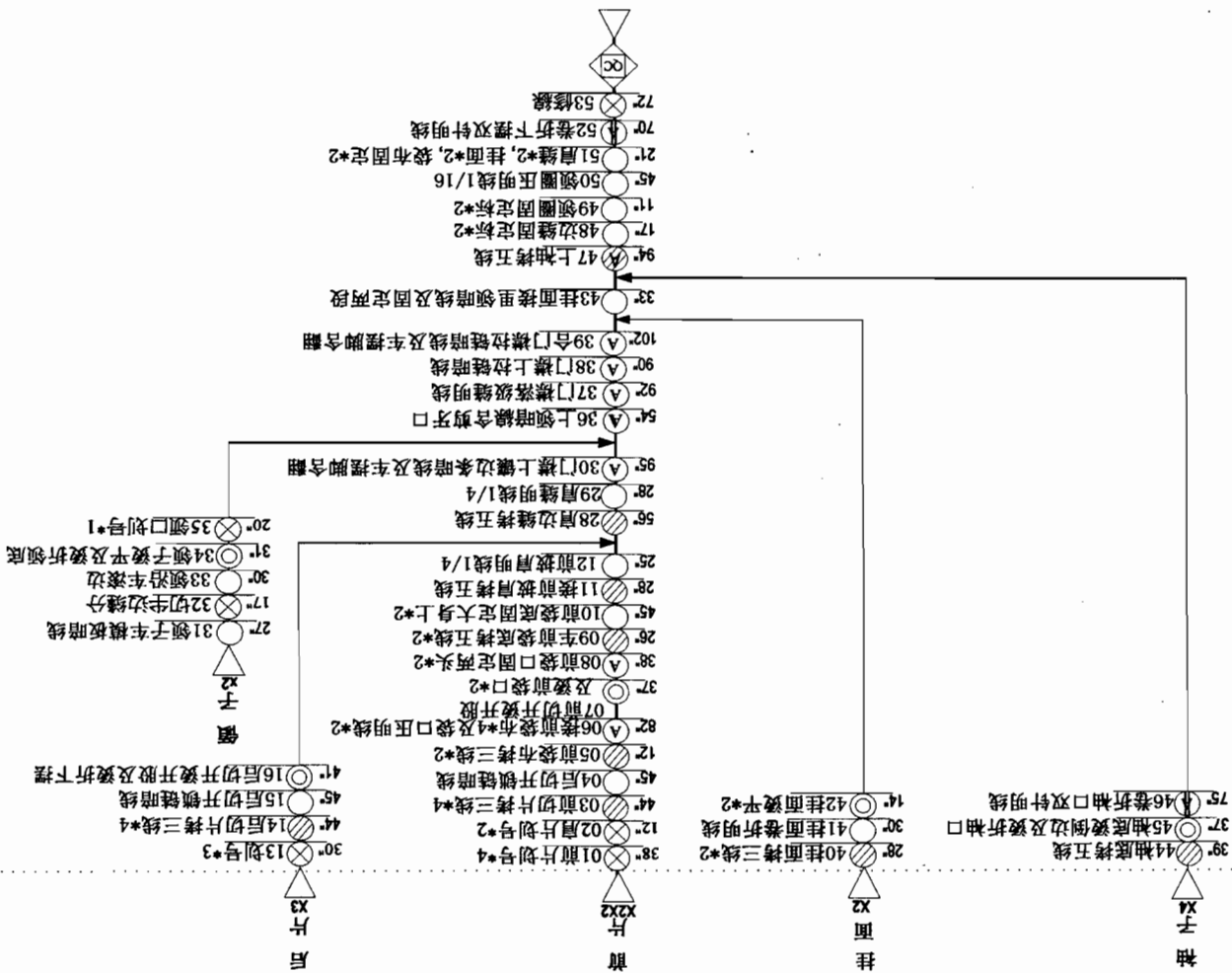
PPIC 主管：

[Handwritten Signature]



作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	958	
双針車作業	145	
特種車作業	371	0
手縫作業	160	
手工作業	181	0
小機組價		
合計工時 (秒)	1815	0
出數 (件)	15.87	0
總計工時 1815 總出數 15.87		

作業別時間明細表



SEWING OPERATION LIST

25/06/2015

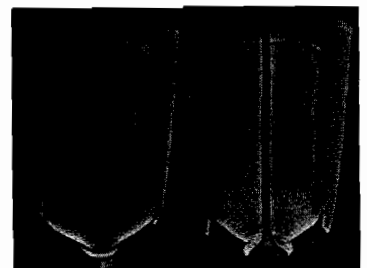
PER IE OUTPUT:

15.87

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

STYLE NO.: 515-1251
DATE: 25/06/2015
VN IE OUTPUT: 15.87
TAIPEI IE OUTPUT: 15.87

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號 合縫記號	使用機器 使用機器	時間 Thời gian	金額 Số tiền	日產量 Sản lượng
C03	卡帽周边压明线 Điều gấp gấu tay 2 kim	A		、双针	75	629.3	384
	领子*2						
	C0*2						
D01	领子暗线及划号 Can chập sống cổ bìa mẫu	B		平车	27	215.2	1067
D02	领子切半边缝分 Chém sửa sống cổ	C		手工	17	126.1	1694
D03	领子压倒边明线 Cuốn viền sống cổ	B		平车	30	239.1	960
D04	领子烫平 Là viền sống cổ*1, là gấp chân cổ lót	B		手烫	31	247.1	929
D05	领口划号*1 Số miệng cổ*1	C		手工	12	89.0	2400
Total						14575.8	15.87



製表人: 阿草

作业别 Công đoạn	车缝(秒) May	穿车(秒) Chuyên môn			
平车作业 Máy	958				
双针车作 业	145				
特种车作 业	371	0			
手烫作业 Là	160				
手工作业 Cd tay	181	0			
合记工时 (秒)	1815	0			
出数(件) (SLCN)	15.87	#DIV/0!			
总工时 (秒)	1815				
总出数 (秒)	15.87				