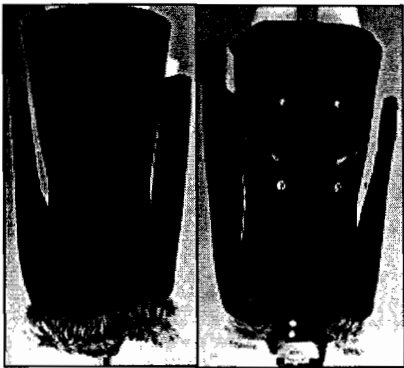


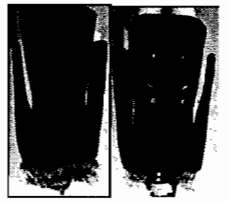
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-282C		款式說明: 女裝外套 订单: 1800 件		制表人: 阿草		日期: 2015/10/03		文件編號:	
參考雷同款:									
生產車縫時間: 4176				特車組時間: 270		總時間: 4446			
生產出數: 6.90				特車組出數: 106.7		IE 總出數: 6.48			
照片									
									

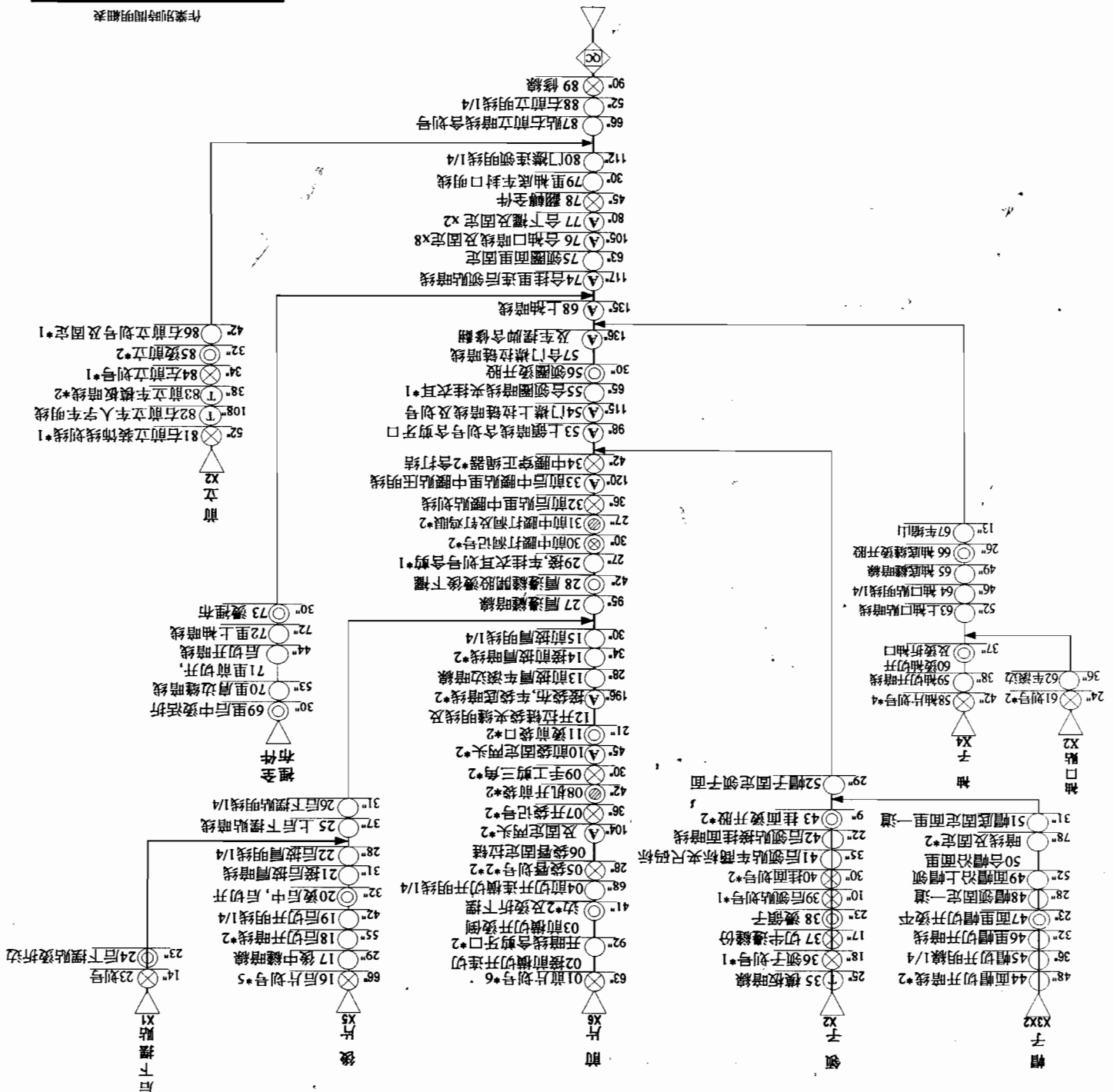
PPIC 主管:

10/3



作業別	車縫組 (秒)	車車組 (秒)
平車作業	3208	
縫針車作業	0	
特種車作業	0	240
手縫作業	369	
手工作業	599	30
合計工時(秒)	4176	270
出廠(件)	6.90	106.7
總計工時 (秒)	4446	
總出廠 (件)		6.48

作業別時間明細表



[illegible]

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

06'9

STYLE NO. G15-282C
DATE: 2/10/2015

[illegible]

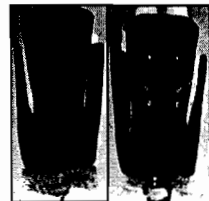
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

DATE: 2/10/2015
STYLE NO. 515-282C

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	台縫記 Số	使用機器 Thiet bị	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
F01	領子車機暗線	B		专车	25	199.3	1152
F02	領子划号*1	C		手工	18	133.6	1600
F03	領子切边	C		平车	17	126.1	1694
F04	燙領子	B		手燙	23	183.3	1252
F05	后領貼划号*1	C		手工	10	74.2	2880
F06	后領貼車商標夾尺碼標	B		平车	35	279.0	823
F07	挂面划号*2	C		手工	30	222.6	960
F08	挂面接后領貼暗線	B		平车	22	175.3	1309
F09	挂面燙开股*2	B		手燙	9	71.7	3200
F10	帽子固定領子面	B		平车	29	231.1	993
	里布						
	Lót						
G01	里后中固定活折及固定边縫標	B		平车	30	239.1	960
G02	里肩边縫暗線	B		平车	53	422.4	543
G03	里前切开,袖底暗線	B		平车	42	334.7	686
G04	里上袖暗線	B		平车	72	573.8	400
G05	燙里布	B		手燙	30	239.1	960
	TOTAL					4,446	35,678
							6.48



製表人: 阿草

作业別 Công đoạn	車縫(秒) Chuyền môn						
平车作业 Máy thường	3,208						
双针车作业 2 kim	0						
特殊车作业 Đặc chủng	0						
手燙作业 Là	369						
手工作业 Cd tay	599	30					
台記工时(秒) Tổng thời gian	4,176	270					
出數(件) SLCN	6.90	106.7					
總出數: Tổng LSCN	4446						6.48