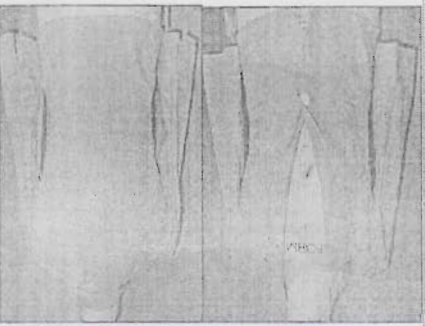


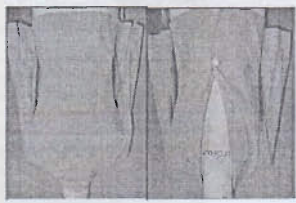
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:	G15-355B	訂單:3600 件	制表人: 阿草	日期: 2015/12/03	文件編號:
參考雷同款:					
生產車縫時間: 2781 特車組時間:117			總時間: 2898		
生產出數: 10.36			特車組出數: 246.2 IE 總出數: 9.94		
照片					

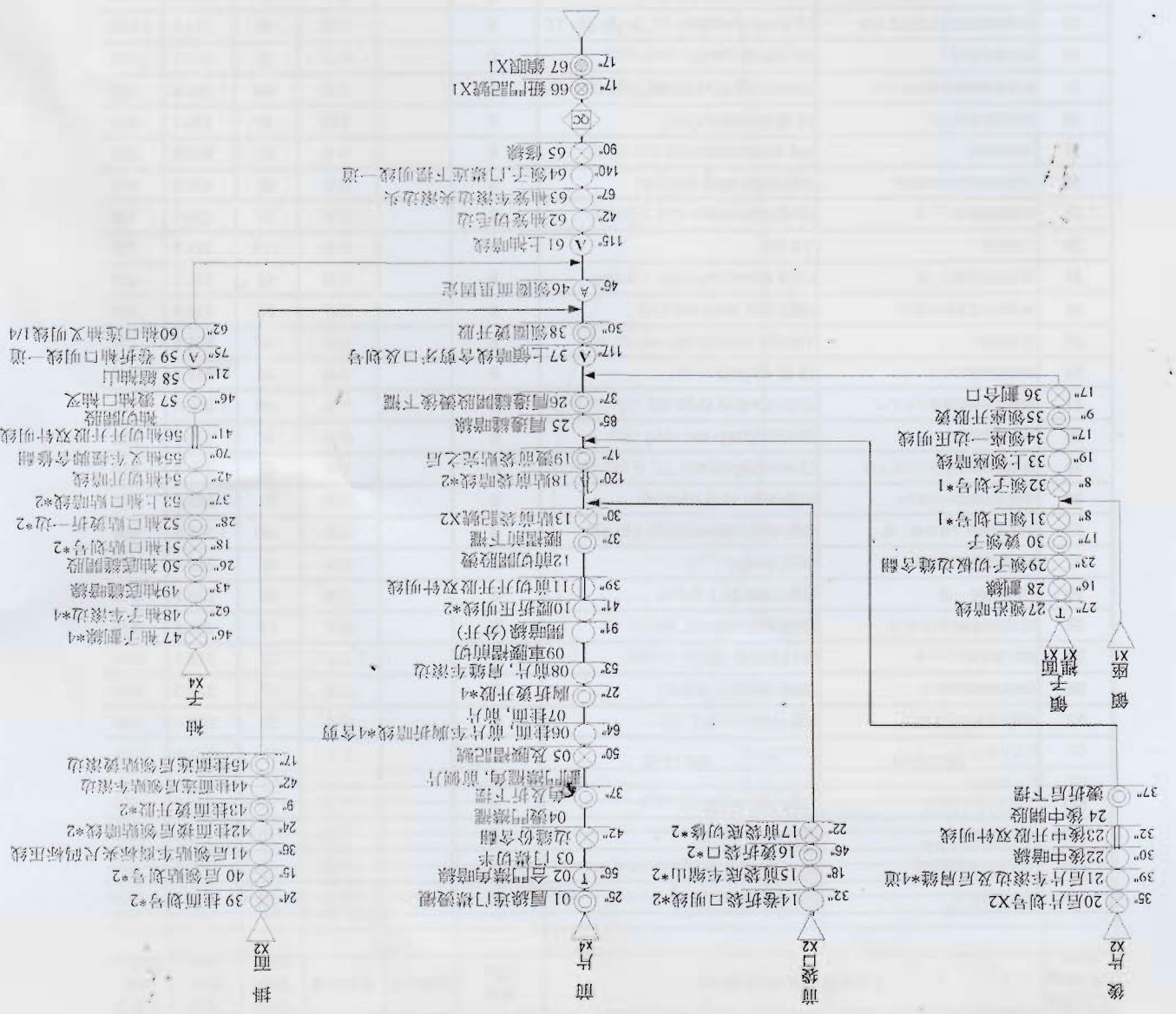
PPIC 主管:

12/03



作業別	車縫組(秒)	作業別	車縫組(秒)
平車作業	1790	雙針車作業	172
特種車作業	0	手縫車作業	418
手縫作業	371	合計工時(秒)	2781
出數(件)	10.36	總出數	9.94

作業別時間別組表



G15-355B 縫製流程圖

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:

STYLE N1 G15-355B
DATE: 3/12/2015

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
----------------------	-----------------------	-----------	--------------	--------------	-----------------	---------------	------------------

01	肩縫, 門襟縫村條					185.5	1152
02	合門縫暗線					446.3	514
03	訂縫防脫縫合線					282.0	758
04	領口縫及前下擺波折					294.9	778
05	前片貼身*2					185.5	1152
06	前片貼身*2					185.5	1152
07	挂面車款折暗線各剪*2					255.0	900
08	前片車款折暗線各剪					255.0	900
09	挂面, 前片胸折波折					215.2	1067
10	前片, 前線車滾邊					422.4	543
11	車款腰帶*2					358.7	640
12	前線折壓明線1/16*2					326.8	702
13	前片前線					366.6	626
14	前片前線及前線明線1/4					310.8	738
15	前片前線及前線明線及前下擺					318.8	720
16	前片前線*2					222.6	960
17	前片前線明線及前線明線*2					1,006.8	240
18	前片前線及前線之肩					135.5	1694
19	前片前線					677.5	339
20	前片前線及前線明線1/4					478.2	480
21	前片前線及前線					294.9	778
22	前片前線					964.9	250
23	前片前線及前線明線1/4					334.7	686
24	前片前線及前線明線					534.0	430
25	前片前線					981.6	246
26	前片前線					239.1	960
27	前片前線					385.9	626
28	前片前線					-	###
29	前片前線					-	###
30	前片前線					-	###
31	前片前線					1,115.8	206
32	前片前線					239.1	960
33	前片前線					223.2	1029
34	前片前線					151.4	1516
35	前片前線					126.1	1694
36	前片前線					135.5	1694
XZ	前片前線					667.8	320
						FALSE	
A01	前片前線明線*2					255.0	900
A02	前片前線明線*2					143.5	1600
A03	前片前線明線*2					366.6	626
A04	前片前線明線*2					163.2	1309

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT:

STYLE N° G15-355B

DATE: 3/12/2015

工段號碼	工段名稱	等級	合縫記號	使用機器	時間	金額	日產量
Mã công đoạn	Tên công đoạn	Cấp	Chữ ký	Thiết bị	Thời gian	Giá trị	Sản lượng

B01	縫前領口*2	C		手工	24	178.1	1200
B02	肩領貼線*1	C		手工	15	111.3	1920
B03	肩領貼線*1	B		平車	36	286.9	800
B04	縫前接肩領貼線*2	B		平車	24	191.3	1200
B05	縫前接肩領貼線*2	B		平車	9	71.7	3200
B06	縫前接肩領貼線*2	B		平車	42	334.7	686
B07	縫前接肩領貼線*2	B		平車	17	135.5	1694
后片*2							
C01	肩片貼線*2	C		手工	35	259.7	823
C02	肩片貼線*4	B		平車	39	310.8	738
C03	肩中貼線	B		平車	30	239.1	960
C04	肩中貼線	B		平車	32	255.0	900
C05	肩中貼線	B		平車	37	294.9	778
袖*4							
E01	袖口貼線*4	C		手工	46	341.3	626
E02	袖口貼線*4	B		平車	62	494.1	465
E11	袖口貼線*4	B		平車	43	342.7	670
E12	袖口貼線*4	B		平車	26	207.2	1108
E13	袖口貼線*4	B		平車	18	143.5	1600
E14	袖口貼線*4	B		平車	28	223.2	1029
E15	袖口貼線*4	B		平車	37	294.9	778
領子*2							
F01	領子車縫線	B		平車	27	215.2	1067
F02	領子車縫線	C		手工	16	118.7	1800
F03	領子車縫線	C		平車	23	170.7	1252
F04	領子車縫線	B		平車	17	135.5	1694
F07	領子車縫線	C		手工	8	59.4	3600
F08	領子車縫線	A		平車	21	176.2	1371
F09	領子車縫線	B		平車	17	135.5	1694
F11	領子車縫線	B		平車	9	71.7	3200
F13	領子車縫線	B		手工	17	135.5	1694
TOTAL							
						23,063	9,94

293