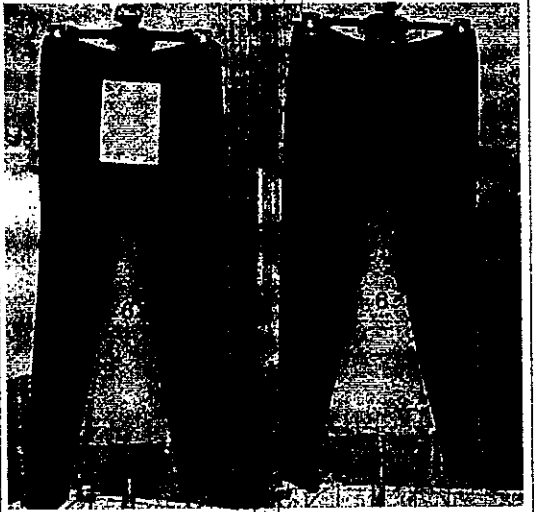
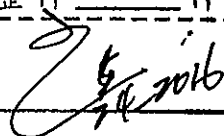


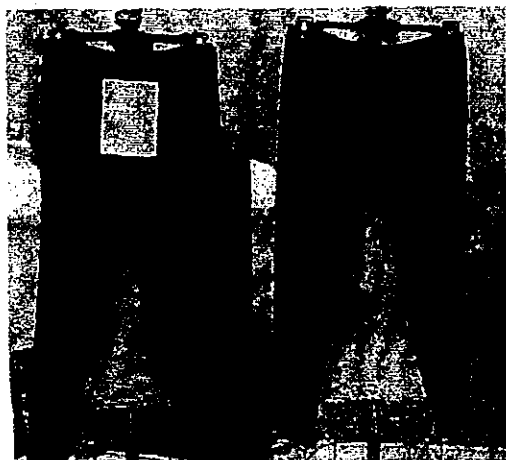
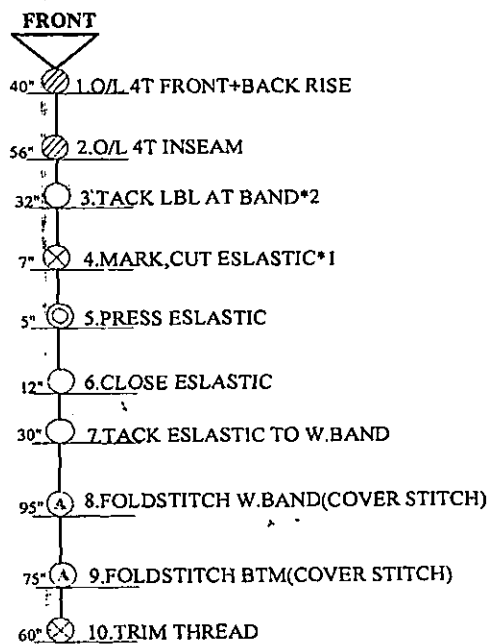
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G16-133P	款式說明 LADIE PANST 订单 2.400	制表人: THAO	日期: 2016/05/17	文件編號:
參考雷同款:14.000			照片	
生產車縫時間:412	特車組時間 0	總時間: 412		
生產出數: 69.90	特車組出數 0	IE 總出數: 69.9		

PPIC 主管:

茲核定IE出數如下:			
衣車縫	58 件	掛車縫	____ 件
身整件	____ 件	裡整件	____ 件
全車縫	____ 件	核	
件整件	____ 件	簽	

FLOW CHART OF G16-133P

POSITION TIME TABLE

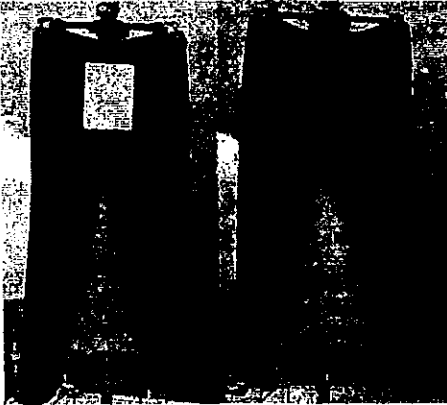
POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	74	
COVER STITCH	170	
SPECIAL	96	0
PRESS	5	
HAND	67	0
AMOUNT	412	0
OUTPUT PCS	69.90	290.9
TOTAL TIME	412	TOTAL OUTPUT 69.9

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

STYLE NO: G16-133P
DATE: 2016-05-17

TAIPEI IE OUTPUT:
VNIE OUTPUT: 69.90

# OP NO Mã	Operation Tên công đoạn		Grade Cấp	合羅記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	out put Sản	使用配 件及其他
01	O/L 4T front+back rise	VS 4C dững TT+TS	B		SW	40	318.8	720	
02	O/L 4T inseam	VS 4C giăng quần	B		SW	56	446.3	514	
03	Tack lól at band*2	Ghim móc cạp*2	B		SINGLE	32	255.0	900	
04	Mark, cut elastic*1	SD, cắt chun cạp	C		HAND	7	51.9	4114	
05	Press elastic	Là chun cạp	B		PRESS	5	39.9	5760	
06	Close elastic	Cán chun cạp	B		SINGLE	12	195.6	2400	
07	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào cạp	B		SINGLE	30	239.1	960	
08	Foldstitch w.band(cover stitch)	Điều gấp cạp(cover stitch)	A		COVER STITCH	95	795.2	303	
09	Foldstitch btm(cover stitch)	Điều gấp gấu	A		COVER STITCH	75	627.8	384	
10	Trim thread	Cắt chỉ	C		HAND	60	445.2	480	
TOTAL						412	3315	69.9	



Position	GENERA	SPECIAL			
Single	74				
Cover stitch	170				
Special	96	0			
Press	5				
Hand	67	0			
Amount	412	0			
Output (pcs)	69.90	#DIV/0!			
Total time	412		Total out put		69.9

製表人 THAO

製造單號: G16-133P

車縫出數及使用機器預估表

客戶 : NET

部門別	工段內容	工時 / 秒									備註
		平車	模板車	切修車	雙針車	拷邊車	3本車	打結車	燙工	手工	
前後片*2	劃號									36	
	燙下襠								26		
	前後浪.內浪4線拷合					93					
	褲腰固定橡筋含剪及固定.拷3線	61				27					
	車商標	36									
	折褲腰車3本飾線						68				
	3本車折下襠						72				
	修線									70	
	合計全件車縫工時	97	0	0	0	120	140	0	26	106	489
	以一條線38人計,預估車台數量	7.5	0.0	0.0	0.0	9.3	10.9	0.0	2.0	8.2	38.0
	全件車縫出數/ 件										58.88

專特車工時：

車縫工時(不含專特車)：

489

車縫出數(不含專特車)：

58.88

製表：王愛卿 2016/5/24