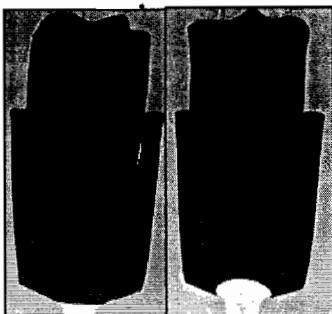


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

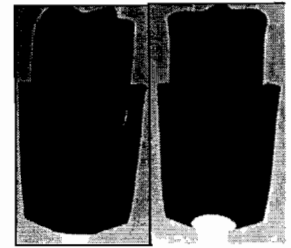
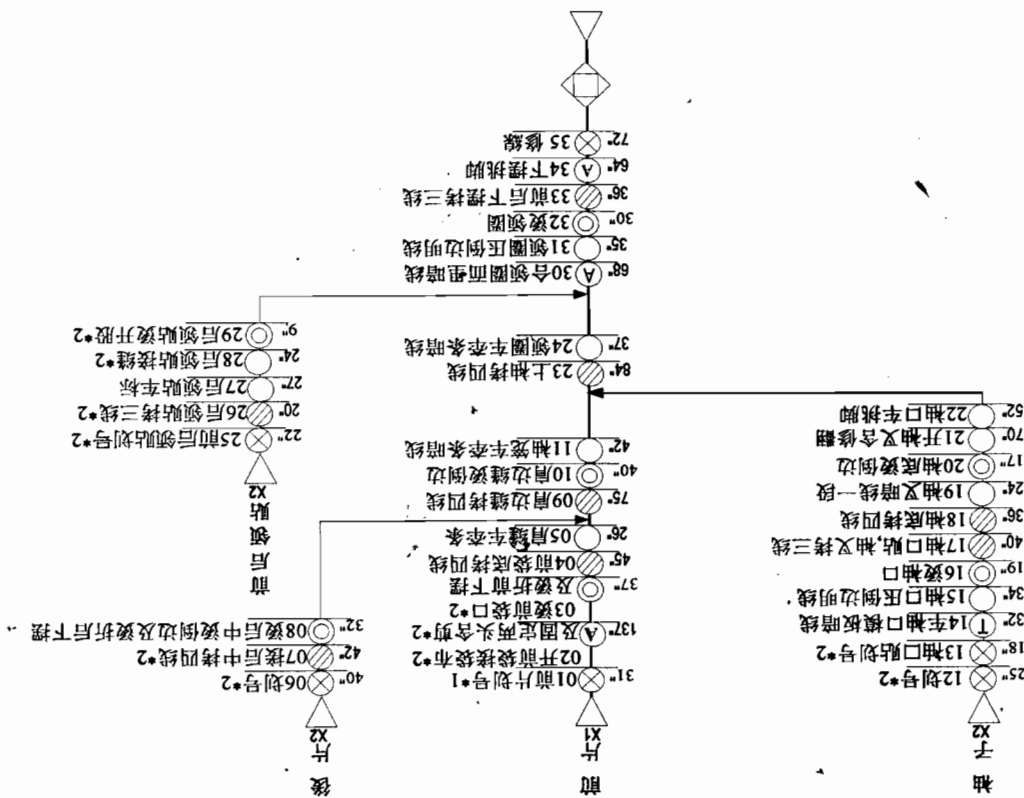
款式:		款式說明: 女裝洋裝		制表人: 阿草		日期: 2016/06/13		文件編號:			
G16-137D		订单:2400 件		照片 							
參考雷同款:											
生產車縫時間: 1405		特車組時間: 32								總時間: 1437	
生產出數: 20.50		特車組出數: 900								IE 總出數: 20.04	

PPIC 主管:

15/6/13

作業別	車組(秒)	車組(秒)
平車作業	640	
縫針車作業	0	
特種車作業	373	
手縫作業	184	
手工作業	208	
合計工時(秒)	1405	32
出廠(件)	20.50	900
總出廠	1437	20.04

作業別時間明細表

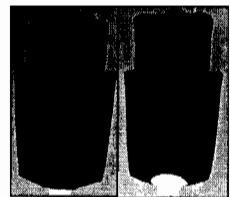


FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: 516-132D
DATE: 13/06/2016

Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	Cấp	合建記号	使用机器	時間	金額	日產量	使用配件及其他
					Thời gian	Giá	Sản lượng	
						Đơn	20.5	
							20.5	

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT:



製表人: 阿草

作業別	車縫(秒)	穿車(秒)	作業別	車縫(秒)	穿車(秒)
Công	Chuyên	môn	Công	Chuyên	môn
Máy	640		Máy	640	
2 kim	0		2 kim	0	
Đặc chủng	373	32	Đặc chủng	373	32
là	184		là	184	
Cd tay	208		Cd tay	208	
Thời			Thời		
Tổng	1405	32	Tổng	1405	32
出数(件)(SL	20.50	900	出数(件)(SL	20.50	900
总合计时(秒)	1437		总合计时(秒)	1437	
Tổng LSCN		20.04	Tổng LSCN		20.04