

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。
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
經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
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。

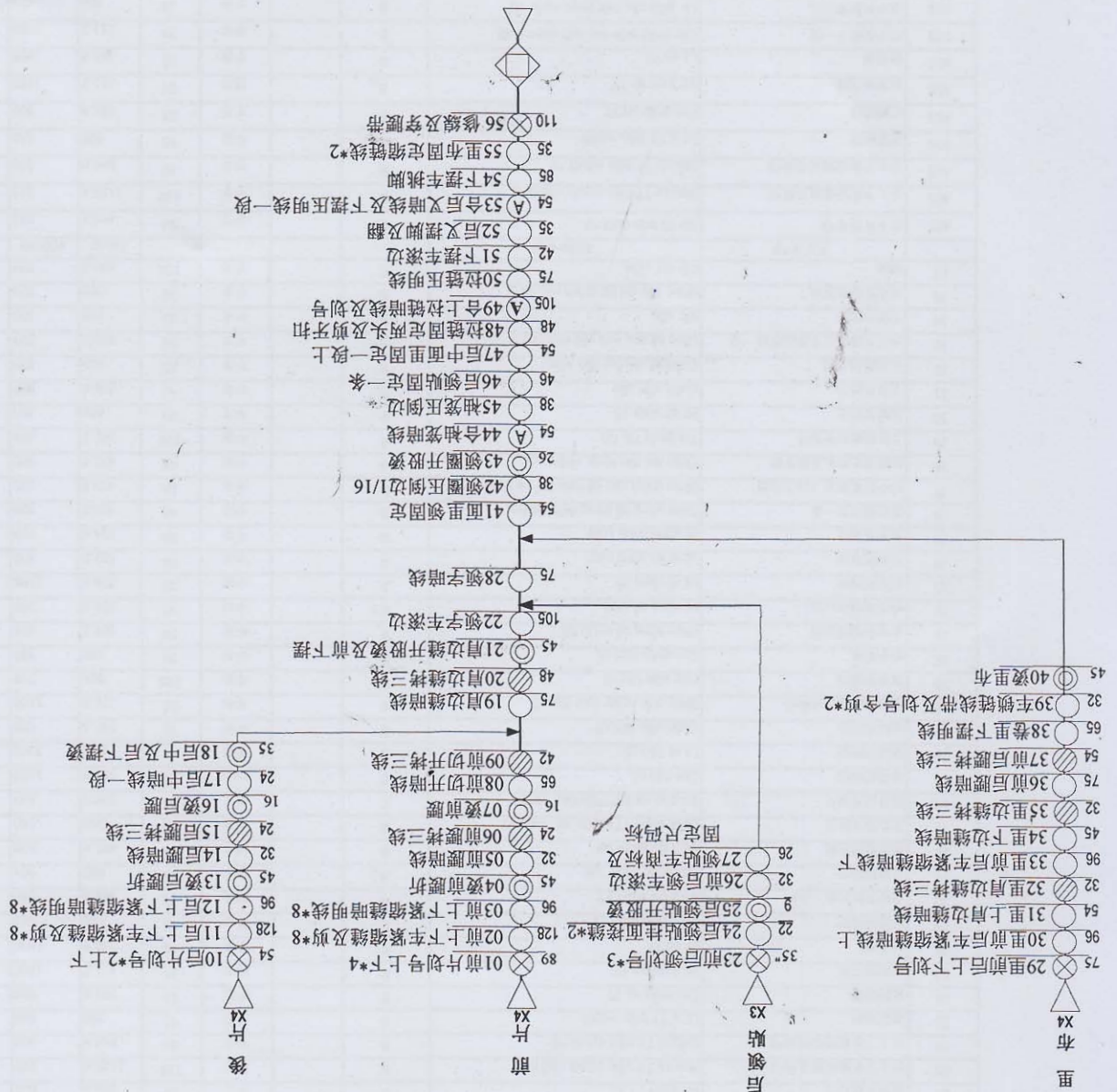
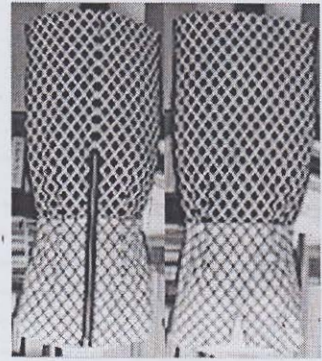
款式: G15-036D 款式說明		制表人: NGA 日期: 2014/12/23		文件編號:
訂單: 700				
參考雷同款:				
生產車縫時間: 3058		特車組時間: 0		總時間: 3058
生產出數: 9.42		特車組出數: 0		IE 總出數: 9.42
初步審核出數:				
總經理核實與建議:				
臺北公司最後核定與說明:				
最後核定出數:				

PPIC 主管:

Handwritten signature and date 12/23.

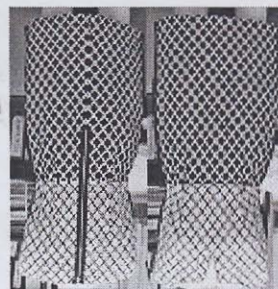
作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	2162	
雙針車作業	0	
特種車作業	256	0
手燙作業	282	
手工作業	358	0
合計工時(秒)	3058	0
出數(件)	9.42	0
總出數	9.42	
總合計工時(秒)	3058	

作業別時間明細表



[illegible]

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記号 使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sàn lượng	使用配件 及其他
					9.42	9.42	



製表人:

作業別 Chuyên môn	車縫(秒) may	車縫(秒) Chuyên môn	平車作業 Máy thường	2162	0	雙針車作業 2 kim	特種車作業 Đặc chủng	手縫作業 Là	手工作業 Cá tay	合計工時(秒) Tổng thời gian	3058	出數(件)XSLC Số lượng (sản phẩm) X SLC	9.42	總出數: Tổng LSCN	9.42
-------------------	--------------	---------------------	--------------------	------	---	----------------	--------------------	------------	----------------	---------------------------	------	--	------	-------------------	------