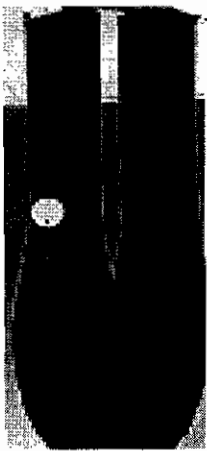


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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: G15-073P	款式說明	制表人: NGA	日期: 2014/12/29	文件編號:
订单: 32,350				

參考雷同款:			
生產車縫時間:2043	特車組時間: 149	總時間: 2192	 照片
生產出數: 14,10	特車組出數:193	IE 總出數: 13,14	

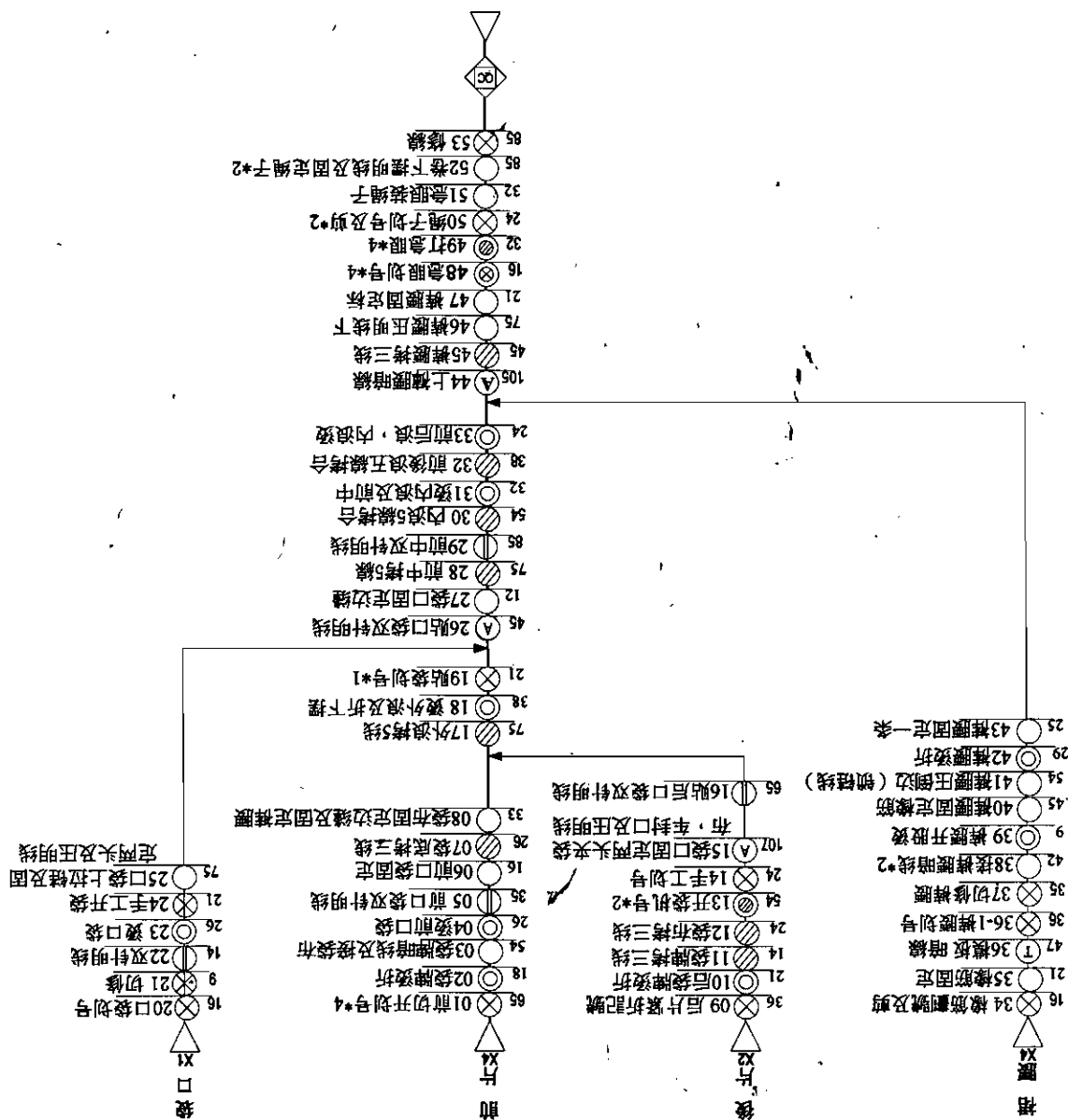
生產線主管意見與建議:	初步審核出數:	總經理核實與建議:	核實出數:	臺北公司最後核定與說明:	最後核定出數:
-------------	---------	-----------	-------	--------------	---------

PPIC 主管:



作業別時間明細表

作業別	車組別(秒)	車組数(秒)
平車作業	830	
罐針車作業	233	
特種車作業	355	133
手置作業	240	
手工作業	385	16
合計(時/秒)	2043	149
出数(件)	14.10	193
總合計工時 (秒)	2192	總出数 (件)
		13.14



CALL 119 ON FIRE

0001

TALPEL IE OUTPUT:	13.00
VA IE OUTPUT:	14.10

SEWING OPERATION LIST

DATE: 12/10/2014

工段名稱
Tân công đoạn

출판사	다산출판사
-----	-------

104
[11]

WEST

0151
DOVE