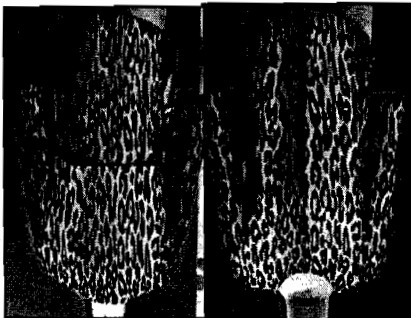


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

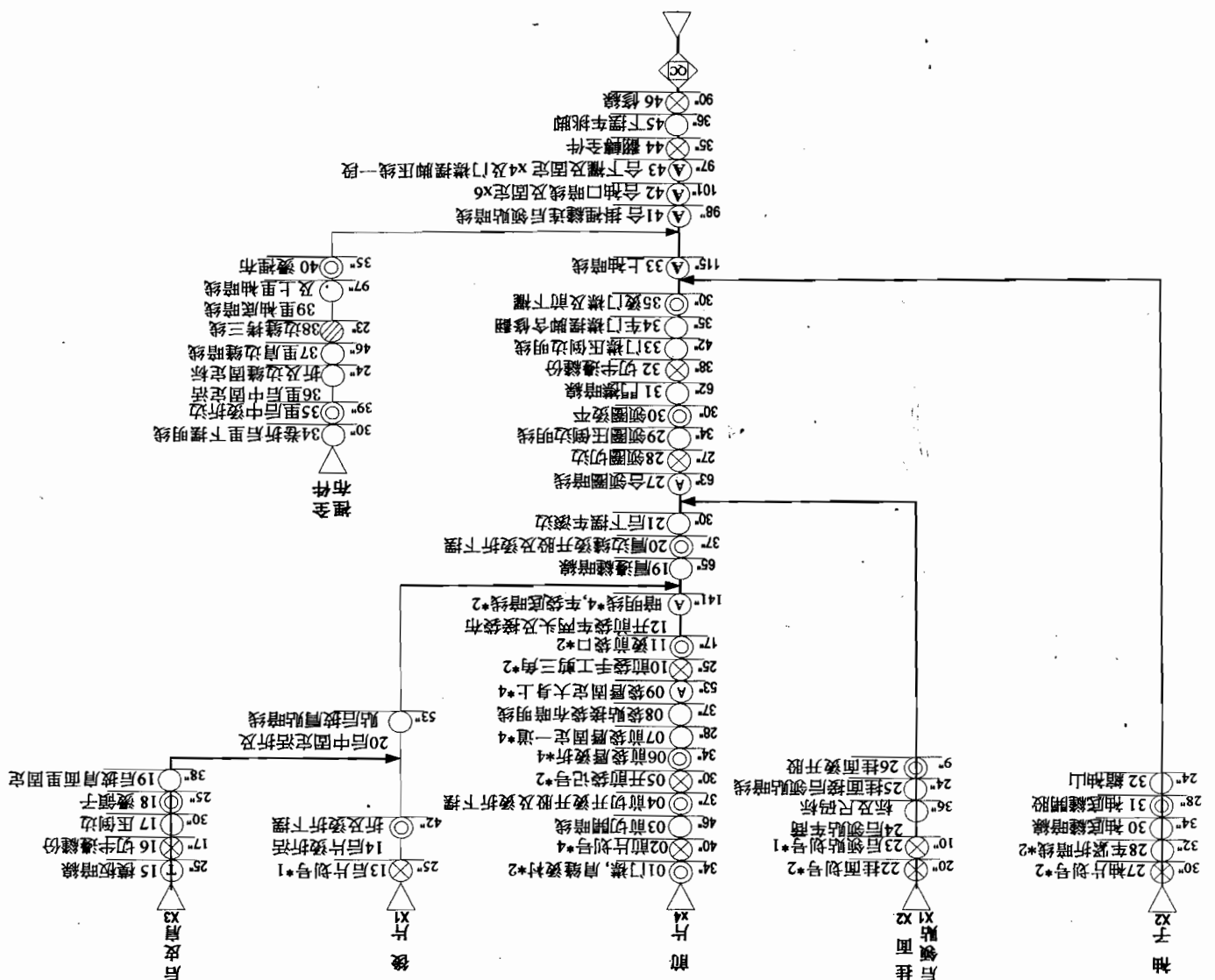
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:	G15-102B	款式說明: 女裝上衣	制表人: 阿草	日期: 2015/04/01	文件編號:
參考雷同款式:					
生產車縫時間: 2366 特車組時間: 0			總時間: 2366		
生產出數: 12.17			IE 總出數: 12.17		
特車組出數: 0			照片		
					

PPIC 主管:

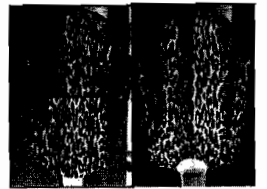
12/4/15

G15-102B 縫製流程圖



作業別	車體組(秒)	車身組(秒)
平車作業	1621	
電針車作業	0	
特種車作業	23	0
手組作業	397	
手工作業	325	0
合計工数(秒)	2366	0
出庫(件)	12.17	0
總合計工時	2366	
	總出數	12.17

作業別時間明細表



[illegible]