

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：G15-145P		款式說明：女裝長褲		制表人：阿草		日期：2015/04/07		文件編號：	
		訂單:1231 件				照片			
		參考雷同款：							
生產車縫時間：1515 特車組時間：91 總時間：1606									
生產出數：19.01		特車組出數：316.5 IE 總出數：17.93							

PPIC 主管：

15/4/7



作業別時間明細表

[illegible]