

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:		G15-147J		參考雷同款:		照片			
款式說明: 女裝夾克		订单:3.038 件							
制表人: 阿草		日期: 2015/06/25							
文件編號:									
		生產車縫時間: 2456 特車組時間: 282		總時間: 2738		生產出數: 11.73		特車組出數: 102.1 IE 總出數: 10.52	

PPIC 主管:





作業別	車體組 (秒)	1130	282	102.1	總出廠 10.52
平車作業		1130	2456	11.73	
双針車作業		336			
特種車作業		368			
手鏡作業		196			
手工作業		427			
小減組價					
合計工時 (秒)			2456	102.1	
出廠 (件)			11.73		
總合計工時 2738	車體組 (秒)	總出廠 10.52			

[illegible]

[illegible]