

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。

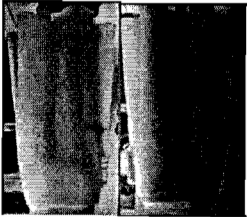
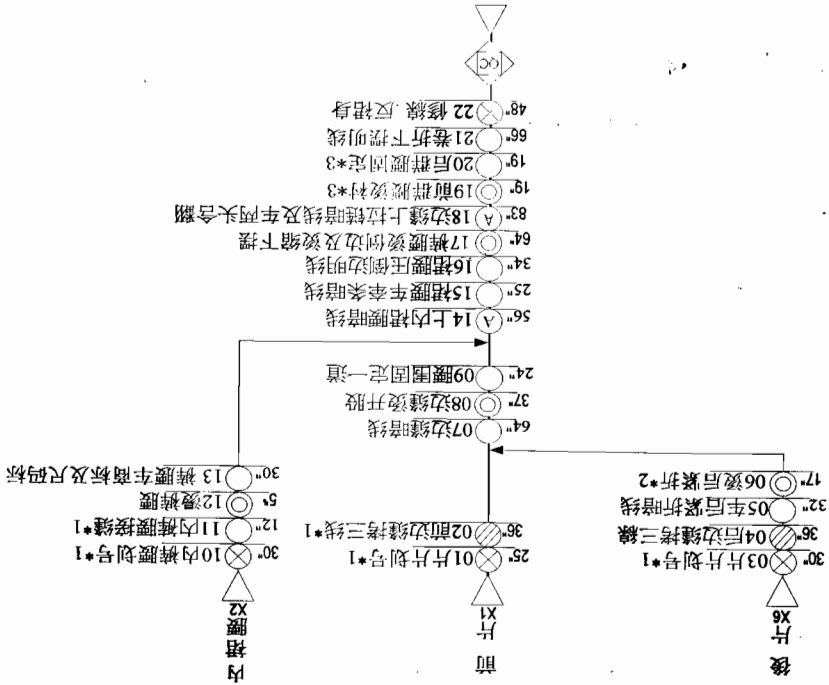
款式說明：女裝裙子		制表人：阿草		日期：2015/04/06		文件編號：	
G15-148S		訂單：1620 件					
參考雷同款：							
照片				生產車縫時間：824 特車組時間：0 總時間：824			
				生產出數：34.95 特車組出數：0 IE 總出數：34.95			
生產線主管意見與建議：				初步審核出數：			
總經理核實與建議：				核實出數：			
臺北公司最後核定與說明：				最後核定出數：			

PPIC 主管：

2015/04/06

G15-148S 縫製流程圖

阿草
2015/04/06



作業別	車縫組(秒)	車車組(秒)
平車作業	547	
鐘針車作業	0	
特種車作業	64	0
手燙作業	105	
手工作業	108	0
合計工時(秒)	824	0
出數(件)	34.95	0
總出數	34.95	
總合計工時(秒)	8.24	

作業別時間明細表

SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: G15-148S

DATE: 2015/04/06

TAIPEI IE OUTPUT:

TAIPEI IE OUTPUT:

34.95