

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。

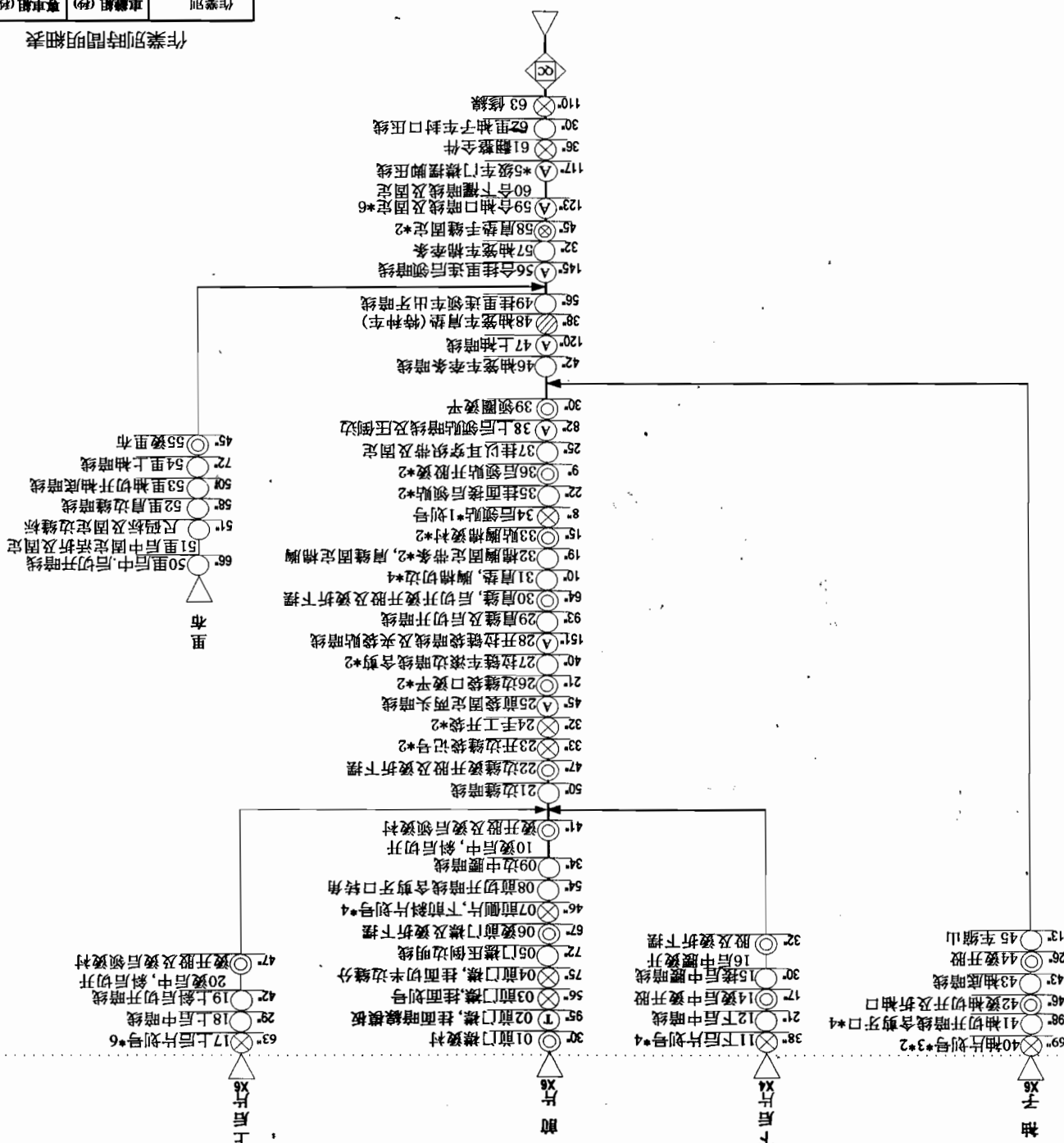
款式： G15-159J	款式說明：女裝夾克 訂單：13,672 件	制表人：阿草	日期：2015/05/11	文件編號：
參考雷同款：				
生產車縫時間：3048 特車組時間：178		總時間：3226		
生產出數：9.45		特車組出數：161.8	IE 總出數：8.93	

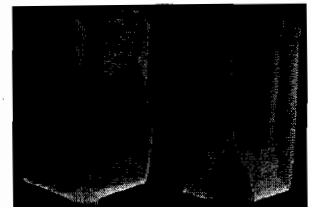
PPIC 主管： 

G15-1591 縫製流程圖

作業別	車縫組 (秒)	車縫組 (秒)	總出廠	總合計工時
平車作業	1993			
縫針車作業	0			
特種車作業	40			
手縫作業	522			
手工作業	493			
小縫補價				
合計工時 (秒)	3048	9.45	161.8	
出廠(件)				8.93

作業別時間明細表



[illegible]製表人: 阿草[illegible]