

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

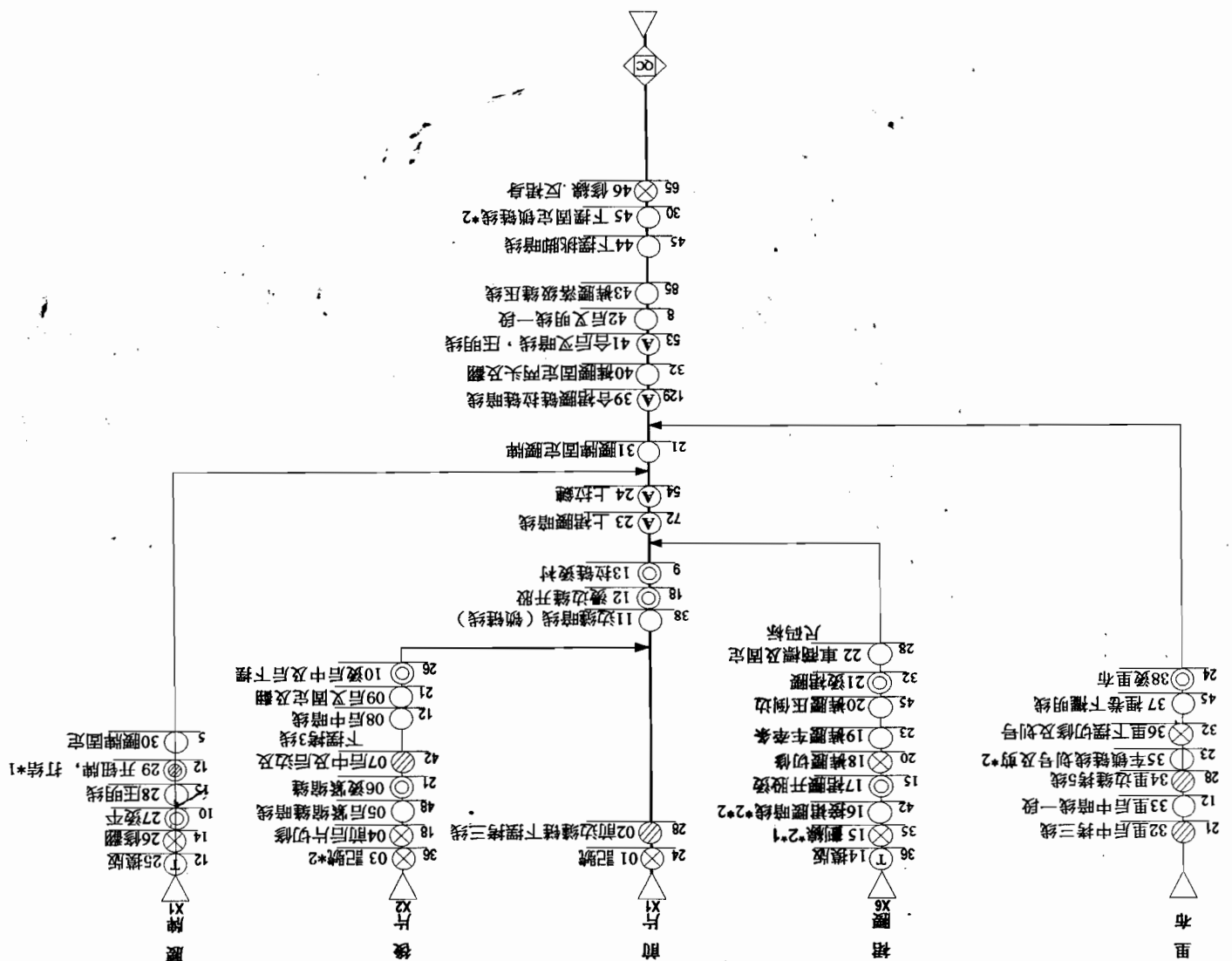
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G15-183S		款式說明		制表人: NGA		日期: 2015/06/17		文件編號:			
订单 : 1,120		照片									
參考雷同款:		生產車縫時間:1397		特車組時間: 60		總時間: 1441					
生產出數: 20.62		特車組出數:480		IE 總出數: 19.99							

PPIC 主管:

11/6/17

G15-183S 縫製流程圖



作業別	車縫組 (秒)	平車作業	雙針車作業	特種車作業	手縫作業	手工作業	合計工時(秒)	出版(件)	總出數 (件)	總合計工時 (秒)
車縫組 (秒)	907	0	91	155	244		1397	20.62	480	1441
車縫組 (秒)							60			19.99

作業別時間明細表

