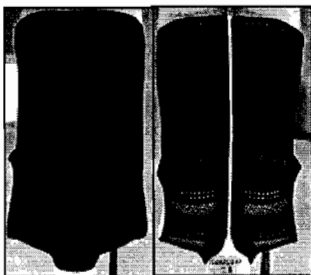


星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

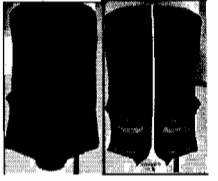
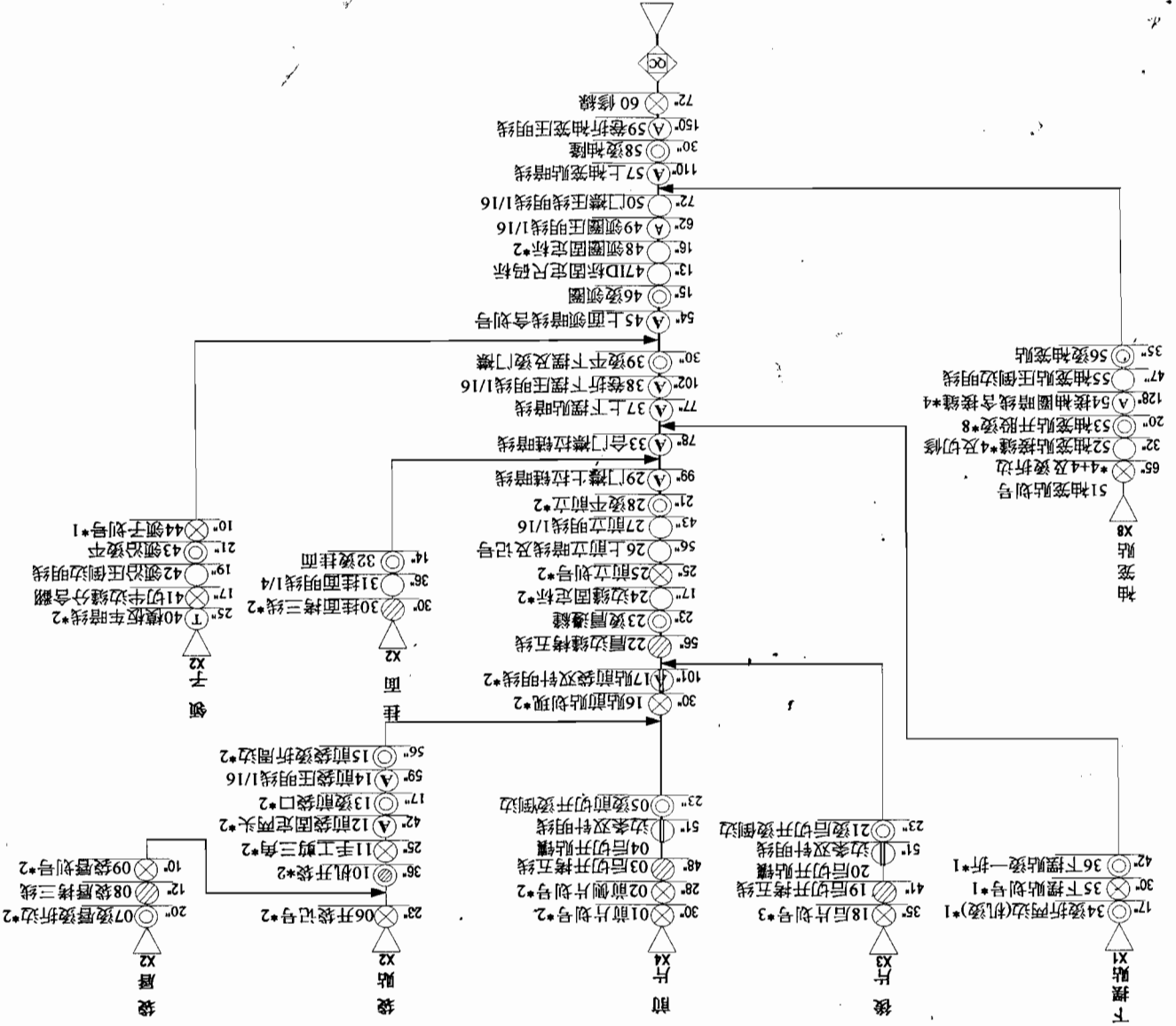
款式說明：女裝背心		制表人：阿草	日期：2015/10/06	文件編號：				
G15-274V								
订单:1071 件								
參考雷同款:參考:		照片						
					生產車縫時間：2548		特車組時間：78	總時間：2626
					生產出數：11.30		特車組出數：369	IE 總出數：10.97
								

PPIC 主管：

15/10/06

G15-274V 縫製流程圖

2015-10-06
阿草



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	出數(件)	總出數	總合計工時(秒)
車縫組(秒)	1406	203	146	453	340	0	78	11.30	2626
車縫組(秒)							369		10.97

作業別時間明細表

69 79 柳釘門, 袋記號X18
81 袖四合詞記號X8

SEWING OPERATION LIST

TAIPEI IE OUTPUT:	11.30	11.30	11.30
VN IE OUTPUT:	11.30	11.30	11.30

[illegible]

STYLE NO.: G15-274V
DATE: 6/10/2015

TAIPEI IE OUTPUT:

11.30 11.30

[illegible]

作业期 Công đoạn	车数(秒) Chuyến may	车数(秒) Chuyến
平车作业 May	1406	
双针作业 Thùa	203	
特种车作 2 kim	146	78
车缝作业 Là	453	
手工作业 Cà tay	340	0
台记工时 Tông thời	2548	78
出数(件)(S LCN)	11.30	369
总出数 Tông LSCN	2626	10.97

製表人: THAO

