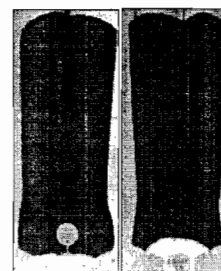


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

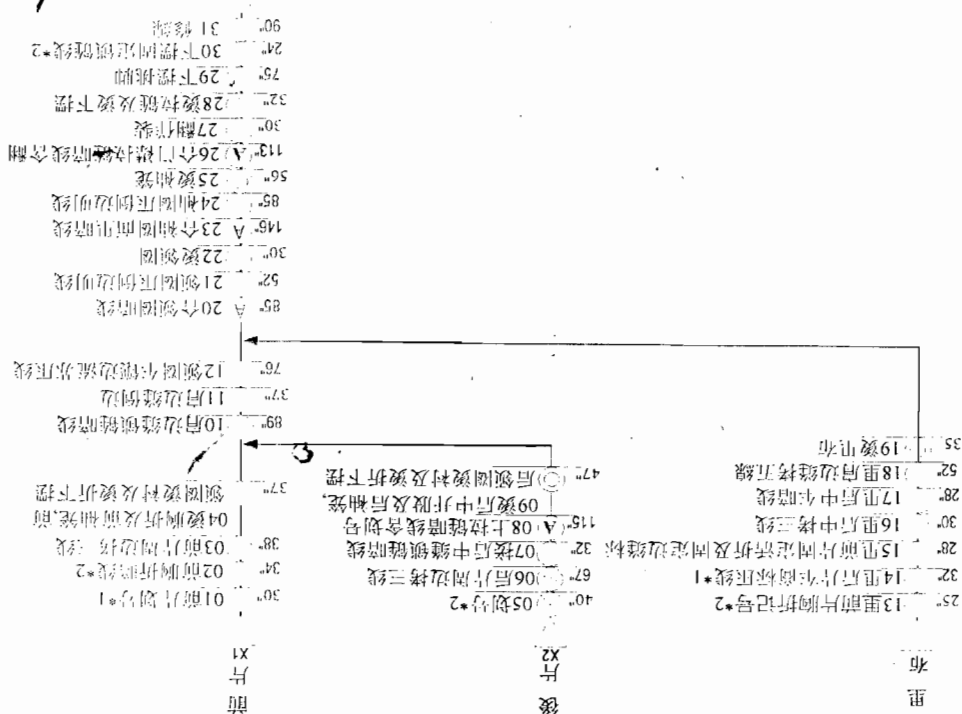
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:		G15-361D		款式說明: 女裝洋裝		制表人: 阿草		日期: 2016/01/04		文件編號:	
參考雷同款:											
生產車縫時間: 1755		特車組時間: 0		總時間: 1755							
生產出數: 16.41		特車組出數: 0		IE 總出數: 16.41							



作業別	車縫組(秒)	車平組(秒)
平車作業	946	
鎖鏈車作業	121	
特種車作業	191	0
手縫作業	274	
手工作業	220	0
合計工時(秒)	1755	0
出數(件)	1641	0
總出數(件)	1641	
總合計工時	1755	

作業別時間表



G15-361D 縫製流程圖

客戶: NET

2016/01/01

