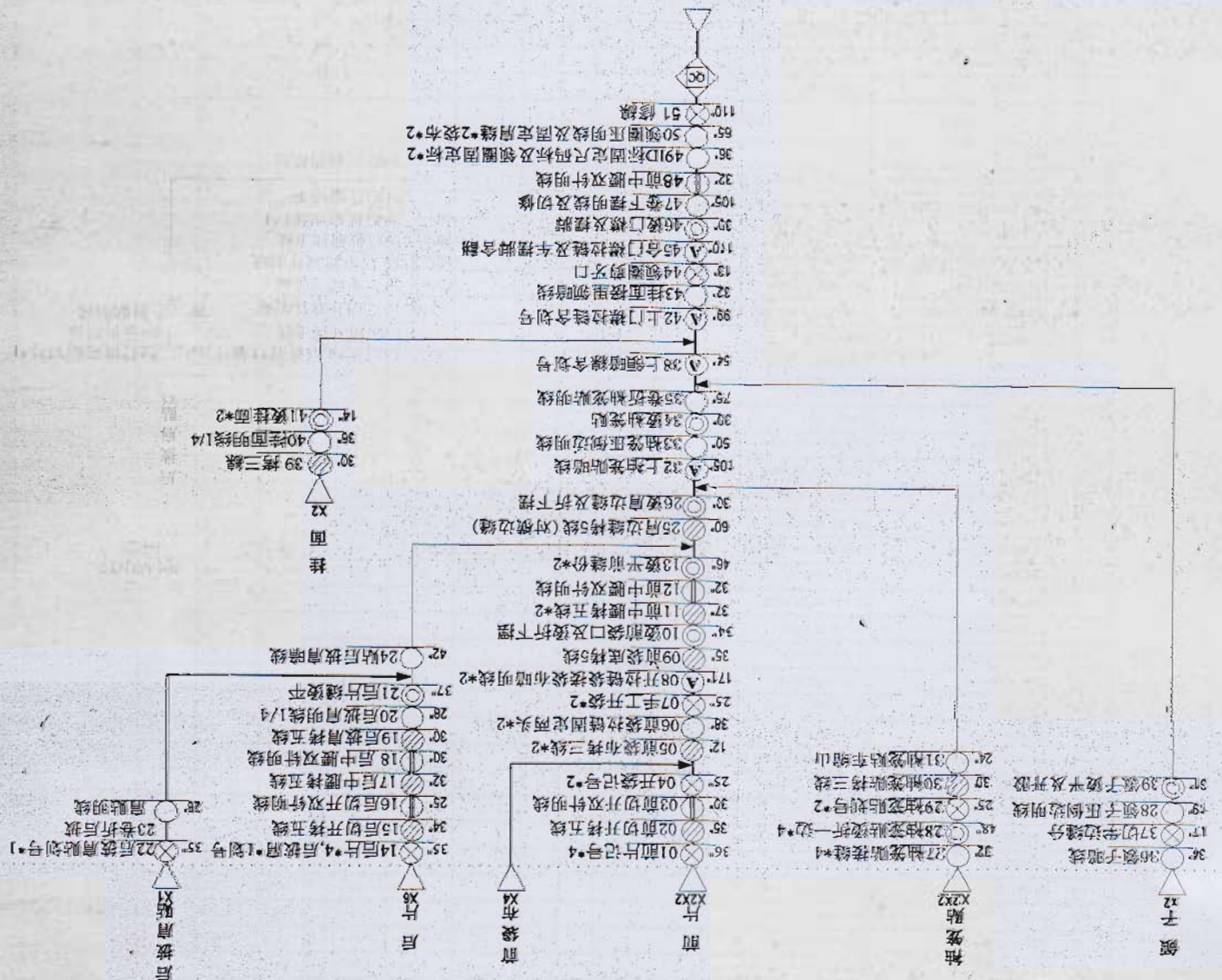


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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:		G14-049V		訂單: 1598 件		制表人: 阿草		日期: 2014/01/21		文件編號:	
參考雷同款參考:											
生產車縫時間: 2311		特車組時間: 0		總時間: 2311		生產出數: 12.46		特車組出數: 0		IE 總出數: 12.46	
生產線主管意見與建議:											
核實出數: 最後核定出數:											
臺北公司最後核定與說明: PPIC 主管: 											



作業別時間細表

[illegible]

「来」

[illegible]