

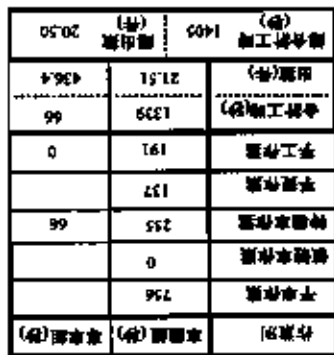
福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-020P		款式說明：女裝中褲 訂單：8400 件		制表人：阿草		日期：2015/01/13		文件編號：	
參考圖款： 生產車縫時間：1339 特車組時間：66 總時間：1405 生產出數：21.51 特車組出數：436.4 IE 總出數：20.50  照片									
生產線主管意見與建議：					初步審核出數：				
總經理核實與建議：					核實出數：				
臺北公司最後核定與說明：					最後核定出數：				

PPIC 主管：

(Handwritten signature)



作藏身時則明細矣

[illegible]