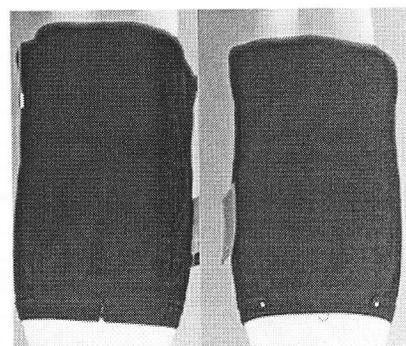


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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。

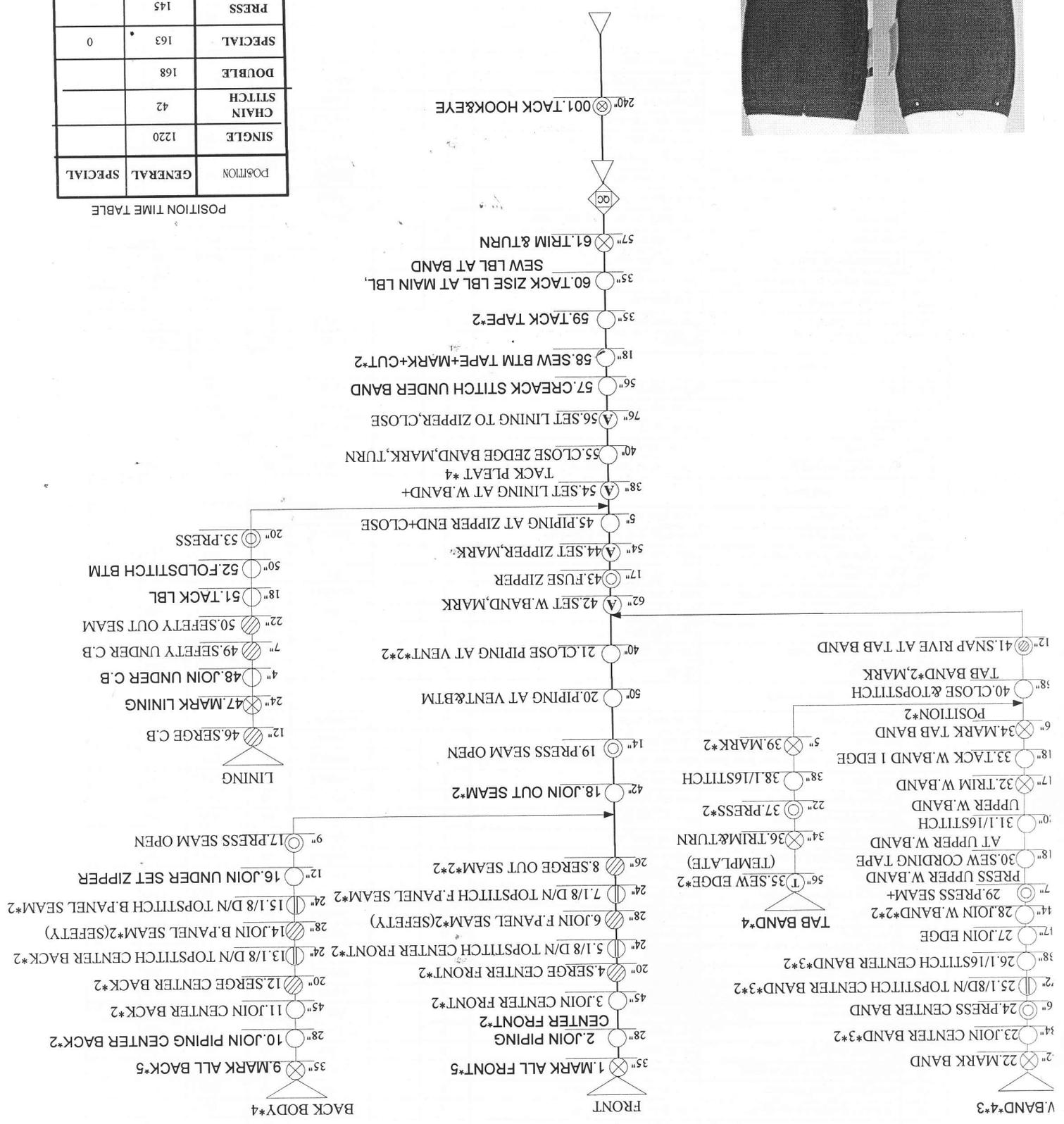
款式： G15-022s	款式說明 LADIE SKIRT 制表人：HUONG	日期：2014/22/12	文件編號：						
參考雷同款：	照片	<table border="1"> <tr> <td>生產車縫時間:1993</td> <td>特車組時間:252</td> <td>總時間:2245</td> </tr> <tr> <td>生產出數:14.45</td> <td>特車組出數:114.3</td> <td>IE 總出數:12.83</td> </tr> </table>		生產車縫時間:1993	特車組時間:252	總時間:2245	生產出數:14.45	特車組出數:114.3	IE 總出數:12.83
生產車縫時間:1993	特車組時間:252	總時間:2245							
生產出數:14.45	特車組出數:114.3	IE 總出數:12.83							
生產業線主管意見與建議：									
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：

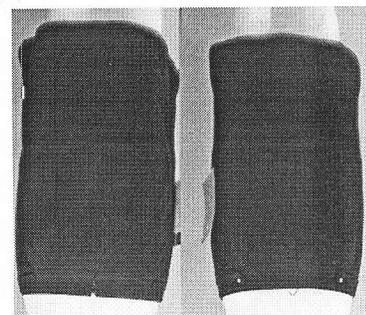


POSITION	SPECIAL	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1220		
CHAIN STITCH	42		
DOUBLE	168		
SPECIAL	163		0
PRESS	145		
HAND	255		252
AMOUNT	1993		252
OUTPUT	1445		1143
TOTAL	2245		TOTAL 12.83

POSITION TIME TABLE



製表人: Hung



Item	Position	Material	Quantity	Unit Price	Total Price
D06	B	Ghím mac suôn	50	398.5	576
D07	B	Gấp diều gầu	20	159.4	1440
D08	B	Là lót	20	159.4	1440
TOTAL			2245	17641.4	12.83

Position	Material	Quantity	Unit Price	Total Price
single		1220		
Chain		42		
Double		168		
special		163		
press		145		
hand		255		
amount		1993		
output		14.45		
total time		2245		
total				12.83
total				114.3
total				252
total				252