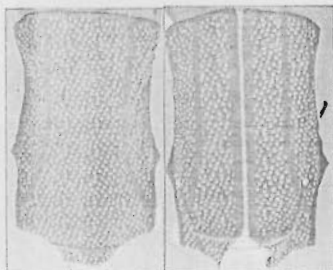
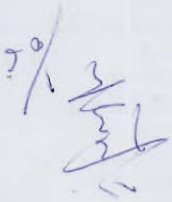
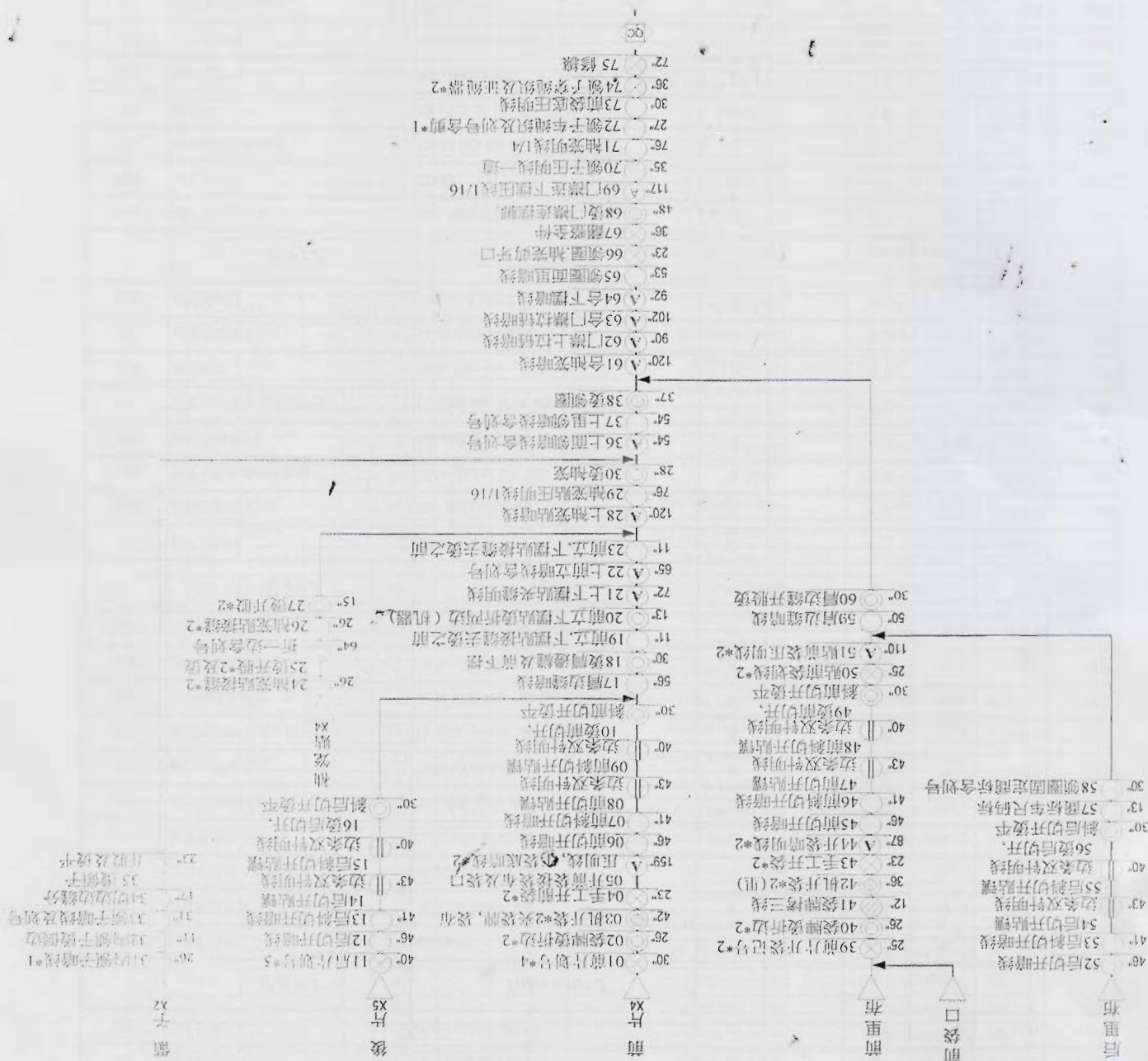
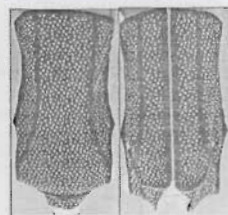


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

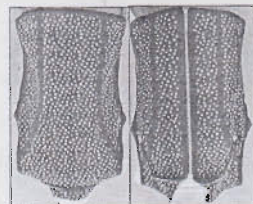
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式:		款式說明: 女裝夾克		制表人: 阿草		日期: 2016/01/06		文件編號:					
G16-018V		订单: 7003 件											
參考雷同款:				照片 									
生產車縫時間: 3410		特車組時間: 91								總時間: 3501			
生產出數: 8.45		特車組出數: 316.48								IE 總出數: 8.20			

PPIC 主管: 



[illegible]

[illegible]

讀者人同

[illegible]