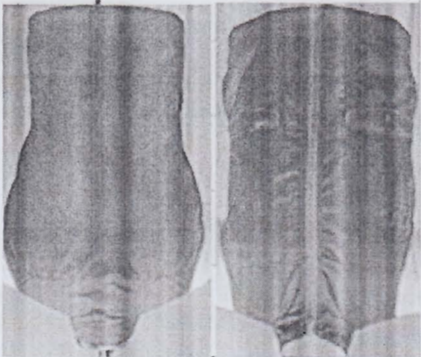


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

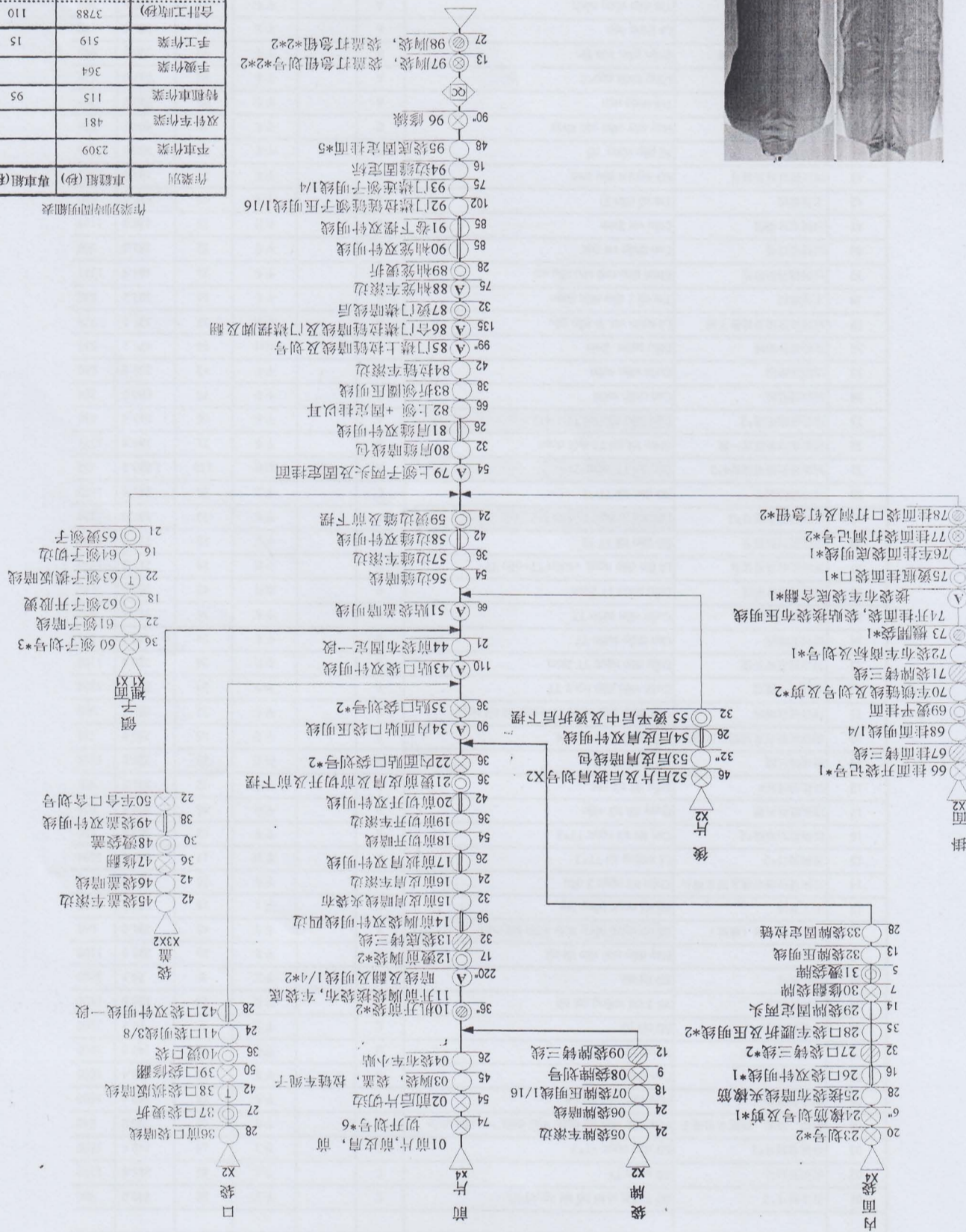
1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字。
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

照片 	參考雷同款:	生產車縫時間: 3788 特車組時間: 110 總時間: 3898	生產出數: 7.60 特車組出數: 261.8 IE 總出數: 7.39

6/2/20

總計工時 (秒)		總出數 (件)	
3898		7.39	
合計工時(秒)		出數(件)	
3788		110	
519		15	
364			
115			
481			
2309			
車縫組 (秒)		車縫組 (秒)	

作業別時間明細表



[illegible]

DATE:	10/27/2016	VN IE OUTPUT:	7.60	7.60
-------	------------	---------------	------	------

