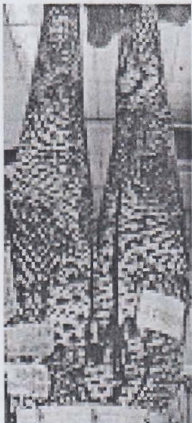


1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

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。

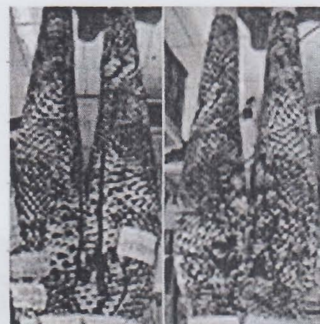
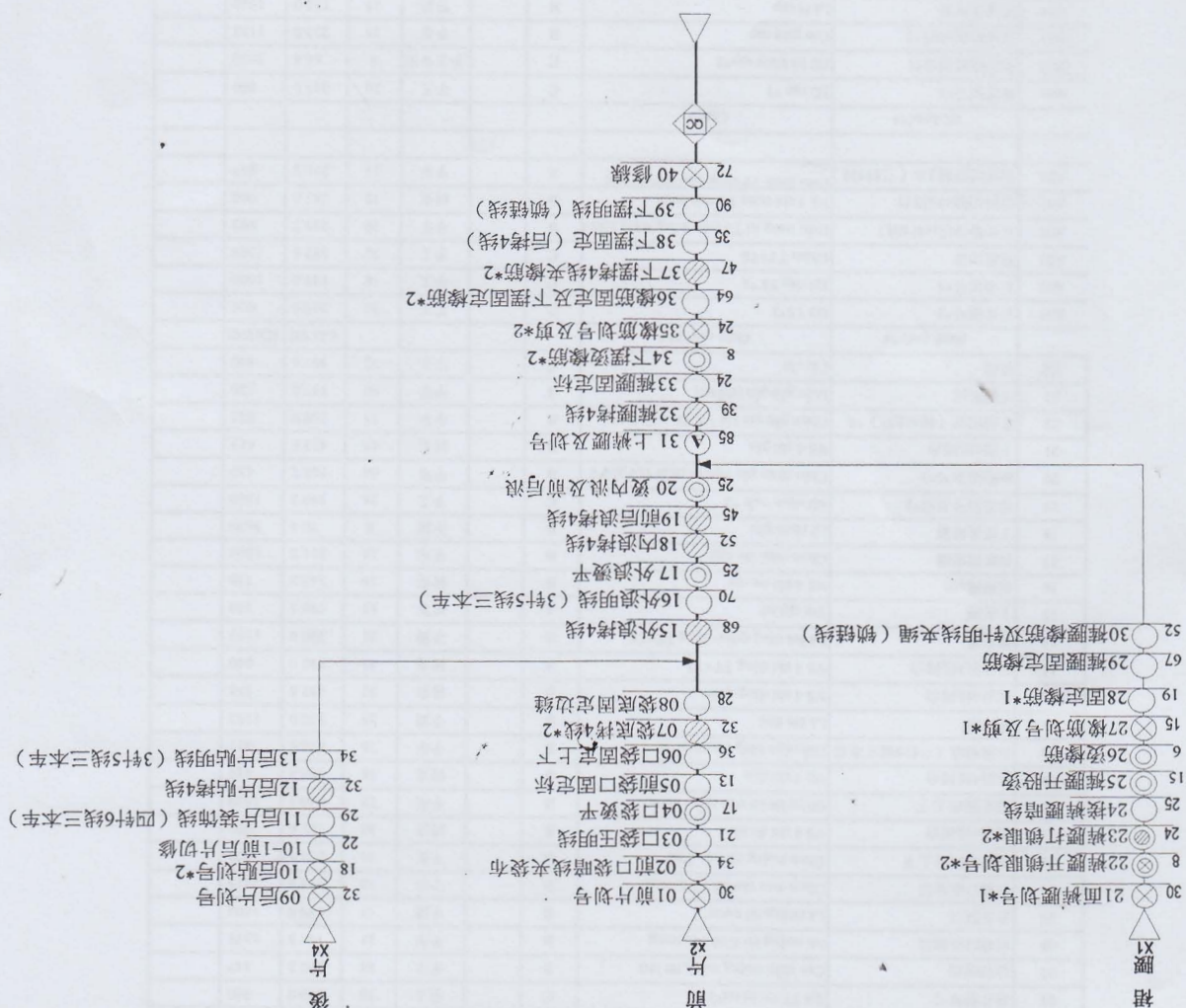
款式：HA60036P 款式說明 订单：960	制表人：NGA 日期：2016/05/28 文件編號：	參考雷同款： 照片	生產車縫時間：1432 特車組時間：8 總時間：1440	生產出數：20.11 特車組出數：3600 IE 總出數：20.00	
-------------------------------	-----------------------------------	--------------	------------------------------------	--	---

PPIC 主景:

80/22



G16-HA60036P縫製流程圖



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	車縫組(秒)
平車作業	726	
縫針車作業	52	
特種車作業	315	
手邊作業	96	
手工作業	243	
合計工時(秒)	1432	8
出數(件)	20.11	3600
總出數	20.00	
總合計工時	1440	

[illegible]