

出國類別：經濟部國貿局計畫訪視海外實習學生

執行經濟部國際貿易局103學年度鼓勵
國內大專院校選送學生赴新興市場國外
企業或機構實習計畫--

訪視信源企業印尼工廠
海外實習學生

服務機關：國立臺北商業大學

姓名職稱：林研發長純如

派赴國家： 印尼雅加達

出國期間： 103 年 8 月 18~20 日

報告日期： 103 年 11 月

摘要

此次印尼行主旨在於執行『經濟部國際貿易局 103 學年度鼓勵國內大專院校選送學生赴新興市場國外企業或機構實習計畫』，為信源企業等紡織成衣代工業培育國際業務人才。

配合『經濟部國際貿易局』支援台商推展海外布局，發展國際供應鏈，亟需解決台灣欠缺了解海外紡織成衣工廠作業流程與運籌管理模式的國際業務人才問題，因此由國貿局鼓勵各設有國際貿易相關學系提案，獎勵學生前往台商企業的海外新興市場的工廠或企業實習。

目次

一、目的.....	4
二、考察過程.....	4
三、心得與建議事項	16

執行經濟部國際貿易局103學年度鼓勵 國內大專院校選送學生赴新興市場國外 企業或機構實習計畫--

訪視信源企業印尼工廠

海外實習學生

一、目的

此印尼雅加達之行主旨在於在於執行『經濟部國際貿易局 103 學年度鼓勵國內大專院校選送學生赴新興市場國外企業或機構實習計畫』。與實習企業--信源企業的主管共同探視實習學生，與實地瞭解實習企業印尼工廠的實習作業環境與實習教育內容與輔導機制，期能透過政府資源、學校與台商企業聯手產學合作培訓台灣紡織成衣代工產業熟悉海外生產供應鏈的國際業務人才。

二、考察過程

第一天 8/18(一)台北—印尼雅加達

第一天早上由計畫實習企業台北總公司的姚協理與一名業務部出差人員陪同早上由台北飛，下午抵雅加達，經過辦理落地簽證排隊繳費與通關程序約近兩小時，由信源企業印尼工廠安排接機，約兩小時車程公務車抵達信源企業印尼工廠(RSK)。

進入工廠拜訪謝經理，瞭解與感謝工廠謝經理邀集各相關主管為學生安排第一週完整的培訓課程，並在每日下午5點安排實習學生在會議室反思與撰寫工作紀錄，並予以指導。

透過印尼工廠內現有年輕優秀的儲備幹部(MA)建立一對一的實習導師制度，在印尼廠謝經理與台北總公司姚協理共同帶領與輔導下，啟動一週的學習課程，安排工廠謝經理、各部門主管與儲備幹部等共十三位主管的五天授課，學習工廠組織與環境、研發、樣品、生產流程、工業工程管理、主副料倉儲與管控、裁剪、車縫、機修、包裝、品管流程、財務與船務等專業知識與實務操作。學生每日下午五點開始進行學習日誌的研討與撰寫，每位學生的日誌皆經由印尼廠謝經理指導與修正；學生每週會將學習日誌彙整為實習生每

週工作紀錄表，例舉學生第一週工作紀錄表如下。

實習生每週工作記錄表

姓名			王羿婷
本週日期			2014/08/11-2014/08/15
工作項目			
<u>實際</u> 工作記錄與進度			
1			
8:00~10:30	謝明霖	1). 工廠實習課程介紹 2). 學生自我介紹 3). 部門主管介紹 4). 工廠組織 5). 各部門負責的工作與功能 6). 工廠環境介紹	
10:30~12:00	蔡素蘭	研發部 & 樣品室 在工廠扮演的角色與功能	
13:00~15:00	阮學軍	IE 在工廠扮演的角色與功能	
15:00~16:00	林伯賢	機修在工廠扮演的角色與功能	
1. 將將之才 a. 這是謝經理的一句話。知道如何帶領人並不是一個領導者的終點，如何讓有能力、有專業的大將跟隨你、服從你那才是成功的領袖。 b. 這一小小段話讓我知道，學習或挑戰永遠沒有終點；人要不斷的挑戰自己、突破自己的極限，或許會沒有收穫，但嘗試才是不斷進步的動力。			
2. IE 是甚麼？ a. 安排出最適當、最具效率的生產線 b. 預估生產線上所需的主副料、時間、人數等 c. 時間研究、動作研究、流程研究 d. 了解這些工作項目後，發現這真是個不容易的工作。能夠在這短短的時間內學習到一些東西，真的很棒。			
2			
08:00~09:00	陳澤麟	管理部在工廠扮演的角色與功能	
09:00~10:30	Ade	客戶驗廠要求作業 compliance & CTPAT	
10:30~12:00	洪鵬飛	裁剪作業 SOP 介紹 & 作業觀摩	
13:00~15:00	林添倫	生產(車縫、包裝、成品)扮演的角色與功能	

		生產作業銳器管理	
15:00~16:00	林添倫	生產作業觀摩 & 表單銜接介紹	
1. 管理部四大工作：總務+採購+人事+驗廠			
A. 總務：庶務(清潔工、張貼公告)、工務(水電、機器設備)、採購			
a. 採購：辦公用品、訂機票、建立供應商名冊			
B. 人事：招聘、出勤、教育訓練(安全、人權、薪資計算、環境介紹)、人員晉升、驗廠			
a. 驗廠：			
i. 臨時及非臨時驗廠，取決於客戶是否事先通知			
ii. 驗廠目的是為證明「非血汗工廠」			
iii. CR(安全、人權)+C-TPAT+技術			
iv. 驗廠多存在於成衣業及製鞋業			
2. 生產部：			
a. 生產三大環節：裁剪+車縫(熱轉印+車縫+燙包+檢針)+包裝			
b. 含自動裁剪及手工裁剪			
c. 流程：領布→拉布→裁剪→驗片→捆包→轉移(車縫)			
d. 必須符合 PPIC 裁剪工作令			
e. 熱轉印需在恆溫下動作且須做水洗測試，以確保產品品質			
f. 工廠採流水線車縫，分工段完成成品			
g. 燙包含整燙、掛吊牌、裝箱			
h. 檢針為防止生產過程中的小針殘留於服飾上			
i. 工廠端需控制產品品質及交期，業務端則負責產品價格；以降低客訴問題			
3. 心得：今天的課程讓我更了解了工廠的作業流程，或許還無法說出完整的工作項目；但相較於昨天，對於部門工作的角色及功能有更多的理解。透過消化、思考，我想我能體會到更多，也更能摸出工廠營運的特性。			
3			
08:00~09:00	盧碧慧	財務/船務在工廠扮演的角色與功能	
09:00~12:00	盧志彬	生管流程---來料管控 SOP 介紹	
13:00~16:00	吳晉唯	生管流程---生產進度管控 SOP 介紹	
3			
1. 財務			
A. 財務部工作項目：會計、財務、船務			

	B. 保稅區並非不繳稅，只是延遲(postponed)繳稅 a. 延遲繳稅：要符合保稅區條款 b. 進口多少數量就要出口多少數量，損耗或瑕疵須保留作證明 c. 需先加上進口稅才能將商品賣給保稅區當地 d. 賣給保稅區當地的商品收入，須列入公司的所得稅 i. (印尼)生意用途的服務或設施適用 PPH PSL3(例如：顧問、機器)，可抵繳所得稅 ii. (印尼)財產類項目適用 PPH PSL4(例如：工廠、利率)，不可抵繳所得稅	
	2. 生管 A. 生管角色：工廠核心，接收資訊、傳遞信息、連接部門橋梁	
	B. 生管執掌：物料、生產、交期管控，「交期」影響物料及生產的控管 a. 物料管控 i. 物料 SOP：生管提出需求→船務提供 Packing List(P/L)→依據來料配款→排程人員排單→進入生產 ii. 排單：理論上會從來料的運輸到生產做排單動作 iii. 影響排單因素包含：Lead Time、來料、產能、良率、機器 iv. (投產)跟單流程：來料→品質(生產中控制：料、半成品、成品)→生產(數量、品質)→QC 驗貨→船務	
	b. 生產控管：維持或提高品質、產能、效率 i. 每一成品由 QC 做檢查；QA 做游查動作 c. 交期管控：因應交期安排單、排程做生產動作	
	C. 生產進度管控 a. 工作內容：產前事件追蹤、裁剪令開立後各部門進度追蹤、外發工段進度追蹤	
	b. 產前事件追蹤： i. QC File：製造單(MPO)、尺寸表、布料清單(BOM)、做工說明、MU&MR(Material Usage & Material Request)、色卡 ii. 大貨樣衣：經顧客核可的樣衣→測縮率→排馬克→裁剪 iii. TOP 樣衣 iv. TEST 樣衣：經 Third Party 測試後，才能出口 v. 主副料卡	
	c. 各部門進度追蹤： i. 含裁剪、車縫、QC、包裝、成品倉進度追蹤 ii. 依進度製作報表：含裁剪日程表/小日程、生產線日報表/小日程、車縫日程表、成品倉日程表	

	iii. 依小日程控制排單計畫、日報表控制生產結果 3. 樣衣：客戶接單確定鎖卡樣→PP Sample 產前樣衣(投產前於樣品室製作)→Top Sample、成衣測試(提供時已在大貨)→每日首件樣衣 4. 心得：聽了成衣業的生產管控後，覺得要控管一個工廠、要接下一個客戶真的很不容易。如何控制品質並於期限內交貨牽涉到很多的細項，若不是一個有結構的組織、有專業的領導幹部，如此複雜的工作流程必定無法完成。今天也觀摩了一場產前會議(pre-production meeting，PP Meeting)，產前會議關係到產品的品質、如何製作服飾以及確認大貨生產細節；所以各部門主管皆重視並出席此會議。開會過程中，客戶 QC 針對其產品細節一一與各部門做確認，並做提醒動作以防止製作過程中的錯誤。這樣的會議不但利己又利他，希望未來還有機會再次參與。																																																		
	4 <table><tr><td>08:00~12:00</td><td>盧志彬</td><td>生管流程---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹</td></tr><tr><td>13:00~14:30</td><td>饒茂發</td><td>主副料管制 SOP 介紹 & 料的認識</td></tr><tr><td>14:30~16:00</td><td>饒茂發</td><td>主副料倉庫---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹</td></tr></table>	08:00~12:00	盧志彬	生管流程---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹	13:00~14:30	饒茂發	主副料管制 SOP 介紹 & 料的認識	14:30~16:00	饒茂發	主副料倉庫---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹																																									
08:00~12:00	盧志彬	生管流程---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹																																																	
13:00~14:30	饒茂發	主副料管制 SOP 介紹 & 料的認識																																																	
14:30~16:00	饒茂發	主副料倉庫---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹																																																	
	1. 排單 A. 生管部依據各個流程的「產能、產線效率、負載及進度」做排單動作 <table><tr><td>Lead Time</td><td colspan="6">鬆布 LT</td></tr><tr><td></td><td colspan="6">裁剪 LT+外加工 LT</td></tr><tr><td></td><td colspan="6">車縫 LT</td></tr><tr><td></td><td colspan="6">包裝 LT</td></tr><tr><td>流程</td><td>進料</td><td>鬆布</td><td>裁剪</td><td>車縫</td><td>包裝</td><td>出貨</td></tr><tr><td>假設天數</td><td>2</td><td>3</td><td>2</td><td>3</td><td>20</td><td>2</td></tr><tr><td>工作項目</td><td>理料、MQP 驗料</td><td></td><td>熱轉印 外加工：印花、繡花 品質管控</td><td></td><td></td><td></td></tr></table> a. 裁剪令可在車縫前任何時間點發至各部門，但要注意預留的準備天數 b. 以車縫的角度：裁剪令的準備天數要 ≥ 鬆布~車縫的假設天數	Lead Time	鬆布 LT							裁剪 LT+外加工 LT							車縫 LT							包裝 LT						流程	進料	鬆布	裁剪	車縫	包裝	出貨	假設天數	2	3	2	3	20	2	工作項目	理料、MQP 驗料		熱轉印 外加工：印花、繡花 品質管控				
Lead Time	鬆布 LT																																																		
	裁剪 LT+外加工 LT																																																		
	車縫 LT																																																		
	包裝 LT																																																		
流程	進料	鬆布	裁剪	車縫	包裝	出貨																																													
假設天數	2	3	2	3	20	2																																													
工作項目	理料、MQP 驗料		熱轉印 外加工：印花、繡花 品質管控																																																
	排單																																																		

(已/將到料為依據)

(車縫端)

	B. 各部門工作項目： 生管依小日程開出裁剪令→主副料申請布料、做鬆布→裁剪拉布、配料(約2hr 用量)→機修調配機器→車縫調配產線員工→品管做 In line(線上檢查)& End line(成衣檢查)→生管約驗貨、發出貨單→船務訂船位、出貨 2. 主副料 A. 工作項目：收料、儲存與保管、物料備料、發料、庫存資料管理 B. 主料收料流程：卸貨→核對(稱重量，誤差值：-0.3 ~ +0.3)→上架(依料號、顏色、缸號分類) a. 核對若不符合需向生管報異常(異常單)，並進行 MQP 驗布 C. 發料須具備色卡、裁剪令、領料單、發料單 D. 主副料控制：入帳(客戶別、PO 分類)→儲位→領料、退料→庫存(可用、不可用，尾數或品質差、緩用，不確定可不可以用) 3. 心得：一個程序的錯誤，即會影響後續的生產。如何有系統的做物料控管，很具挑戰性、也相當考驗一個人的細心度，成衣控管真的是很複雜。每天每天都更了解成衣，但同時混亂也多出更多，在剩下的實習日子我相信我能慢慢地理出成衣運作的大結構的。	
	5	
	08:00~12:00	林昇達 品管流程---MQP/QA/QC 的 SOP 介紹
	13:00~16:00	林昇達 品管流程---實際作業觀摩 & 表單銜接介紹
	16:00~17:00	謝明霖 部門分發 & 學員作業整理
	1. 品管職責：從進料、生產過程到出貨整體的品質管控	
	2. 成衣測試標準：溫度 20°C±2°C；濕度 65%±5%	
	3. 品管角色定位與分工：	
	A. QA，品質保證：充分傳達客戶對品質的要求並做把關	
	a. MQP	
	I. Lab，實驗室檢驗：	
	i. 縮率測試：於布上畫 50cm X 50cm 模板→放置 4 小時(溫、濕度要符合成衣測試標準)→得縮率→熏燙布料→得熏燙縮率測試	
	ii. 色差檢驗：九宮格檢驗；色差分 0~5 級，0 級色差最明顯	

	iii. 水洗測試：熱轉印、印花、繡花 iv. 拉力測試：扣子 II. Fabric，主料檢驗： i. Packing List 取布→驗布(核對花色、重量、幅寬)/取布中做 LAB 測試→返還布料 ii. 布中最能展現布料的品質，所以取布中做縮率測試 III. Accessory，副料檢驗 b. QA： I. 研讀 QC File→Random Check 成品與半成品→Pre-Final Check 成品進倉 20%、50%、80%時檢驗→Internal Final Check 成品 100%完全進倉後，公司內部自檢→Final 與客戶或第三方檢驗 II. Internal Final Check：Packing List→取出貨物→以 AQL 方式檢驗(檢查箱子外觀、數量；成品與 PP Sample 比對顏色、做工及尺寸)→製作檢驗報告→通過檢驗的進行包裝、檢針、裝箱 III. Internal Final Report 也會提供給客人參考 B. QC，品質控制：依公司 SOP 作查驗，以確保產品品質 a. Cutting：檢查裁片是否符合馬克形狀、尺寸、有無色差及裁減品質 b. Heat Transfer：做熱轉印機器之時間、溫度、壓力測試；檢查已做熱轉印裁片的品質、顏色、牢度，並做 3 次的水洗測試 c. In Line：半成品檢查 d. End Line：由裡到外、上到下做成品檢查 4. 心得：於現場參觀品管人員檢驗布料、半成品、成品，才知道原來有這麼多的細節是我以前都沒有注意到的，關關做品質控管才能做出一件合乎標準成衣，這也難怪信源做出的服飾能夠得到客戶的信賴。
--	--

第二天 8/19(二)

實習學生晚上住在工廠所承租的專供外商企業幹部居住的社區之獨棟宿舍內，與幹部們同住並一起用餐，餐點則由工廠聘請專位幹部打理午晚餐與打掃宿舍的廚娘準備。早上6:50與實習學生、工廠幹部共乘公務車出發，約半小時可抵達工廠。自第二週開始，謝經理依據學生特質、學習與日誌表現，將四位學生分別分發至生產部門、工業工程(IE)部門、主副料倉儲部門與品管部門等四個不同部門，分別與實習導師學習生產、工業工程的產線安排、主副料倉儲控管與品管的實際作業模式。

利用今日進工廠實際產線作業單位，觀察四位學生的實習作業學習情

形，瞭解工場為學生設計在四個不同部門的實習導師與實習學生的互動，教與學的講解與示範過程，並為學生拍攝工廠實習照片。例舉蘇苡玟同學的第二週工作紀錄表如下：

實習生每週工作記錄表

姓名		蘇苡玟
本週日期		2014/08/18-2014/08/22
<u>預計</u> 工作項目		<u>實際</u> 工作記錄與進度
8/18	主料收料 QC file 認識系統操作	一、學習紀錄 1. 主料收料 A. 卸貨→秤重做紀錄 MQP 驗貨(含貼條碼) 貼條碼→掃描入庫 a. 秤重 將實際重量、布匹資料與 packing list 上所標示的資料(含缸號、匹號、碼數、料號與顏色)做比對以及記錄，重量公差在 0.3kg。 b. MQP 除了抽檢布料外，尚須對與 packing list 資料不合(如碼數短少、重量增加或少太多)之布料做檢驗。MQP 需正確記錄裁的碼數，並回報主料倉，而主料倉以“發料”動作將 MQP 剪之碼數做條碼系統紀錄。 2. 主副料倉分類 可分為 A 倉、B 布倉以及 C 倉 ● A 倉：為目前訂單大貨所使用的主副料 ● B 倉：為訂單及大貨結束，生產所剩餘之主副料，部分布料可為下次訂單之用料 ● C 倉：已經不能使用，只能燒毀或作為培訓新員工之用。雖然布不能再使用，但條碼系統仍存有資料。對於已燒毀或培訓員工用途之 C 布，則以“退運”方式從條碼系統中刪除資料。 3. 認識倉庫 QC File ● 所含內容：製造單(MPO)、裁剪令(cutting order)、領料單(transfer bill)、備料單(Prepare list)、發料單、布料用量單(Material usage)、物料需求單(Material request)、色卡。 ● 由於客戶在不同時間點下單，故同一款式之型號可能會有多份 MPO。

		4. 系統操作 A. Warehousing 條碼系統 ● 為工廠內部使用，能即時更新數據，但只能用在主料之資料追蹤，因副料之數量及體積小，故難使用條碼掃描入庫。 B. 小貝殼 a. 為公司各工廠訂單之整合系統。由於系統與總公司及各海外工廠資料連結，故能查詢各廠各筆訂單之相關資料。 b. 根據製造單號碼，可檢視客戶、物料、顏色、布料剩餘量等相關資料。 二、學習心得 今天正式到主副料倉實習。透過實際觀摩與課長指導，學到主料收料所需注意的小細節，並了解在收料可能會遇到的問題及處理方法，例如發現來料包裝有明顯破損，需要送至 MQP 做檢驗等。對於系統操作，看似簡單，但是要將電子資料與實際現有數據做連結有些困難，如果數據有差異，就需要思考哪個環節出問題，並做追蹤。	
8/19	主料倉認識系統操作收料作業內容	一、學習紀錄 1. 瞭解主料倉設計 A. 主料倉收料的台階高度設計是為了方便貨運車及堆高車卸貨 B. 放置布匹的活動貨架以及貨架排列間距配合堆高機活動空間 C. 活動貨架內側會放紙板是避免布匹受活動貨架邊框影響而變形 2. 主料收料 A. 根據不同缸號上不同活動貨架，若貨架上同一缸號布匹數量少，可在加放另一缸號之布匹 B. 布料會根據料號、顏色、匹號以及尺碼作條碼黏貼 C. 收料過程中只能看到布匹外觀是否有髒汙及完整，除非透過鬆布、拉布及 MQP 才能檢視整批布料 3. 主料水洗 A. 透過業務與客戶洽談決定布料是否水洗 B. 若需水洗，需先鬆布在交由外部廠商做水洗工作 C. 送回之布料需先做秤重、匹號以及數量比對，再晾開，避免水氣影響布料 4. MSC 系統操作 A. 可透過系統做主副料之物料轉移、收料、發料、還料、退料操作以及庫存查詢。 B. MSC 系統與條碼系統未做同步連結，故條碼系統有異動，MSC 系統亦須手動更新。 二、問題	

		● Q：水洗完送回之主料，有些重量變輕，有些重量變重的原因？ - A：布料便種可能是因為布料尚含有水氣，故需要晾曬，使水氣蒸發；而布料變輕，可能的原因為布上所沾黏的棉絮或雜質被洗淨。 三、學習心得 有別於昨天，今天收料過程中遇到的問題又不一樣，特別是跟著印尼員工一起坐收料秤重記錄，雖然有時候聽不太懂她的英文，但還是能溝通，並能解答我的疑問，例如根據不同缸號上不同貨架，這也慢慢地更了解收料需要注意的事情以及可能會面臨的問題，如布匹外包裝有水漬如何處理，還有顏色鮮明布料之包裝要注意等，問題跟注意細節百百種，我認為這不只是標準 SOP 程序，更是需要經驗累積，以解決各種來料問題。	
8/20	MS C 系統操作與核對	一、學習紀錄 1.系統介紹 A. 條碼系統 Warehousing System / Barcode ● 能夠檢視主料之細項資料，主要有 MPO 號、料號、匹號、碼數、顏色、數量等。 ● 可製作備料單 B. MSC 系統 ● 透過存貨移動報表檢視物料在不同時間點的物料轉移、收料、發料、退料、以及還料報表 ● 透過倉存結餘報告，檢視不同合同號碼其料號、顏色、種類以及剩餘數量 ● 可製作發料單 二、問題 ● Q：對於庫存數量查詢，會使用條碼系統、MSC 系統或是小貝殼比較恰當？ - A：對於主料庫存數量查詢，使用條碼系統較為恰當，因為條碼系統資料較詳細，並能得知主料放置位置。 三、學習心得 今天主要是應用主料倉會使用到的系統，並根據手中現有數據與電腦系統做核對。在主副料這部門不但要能夠清楚掌握主副料的數量，對主副料的管控更要嚴謹，例如備料時間不夠就必須及時報告，或是當遇到問題時能夠清楚知道哪個環節出問題，這些工作內容都還在摸索學習中，期許自己能對主副料部門有更多的了解，對系統的操作能更順手。	

8/2
1

主副
料備
料
挪料
概念

一、學習紀錄									
1. 主料備料									
流程	鬆布 → 拉布 裁剪	驗片 → 捆包	熱轉印 → 印花 繡花	上線					
推估 所需 花費 時間	48 小時	12 小時 (第一裁)	12 小時	2 天					
	暫不考慮裁剪總數量								
● 從鬆布到上線時間需花費約 5~7 天。故主料倉備料時間是根據小日程中的預計上線日推估而來。 以 8/19 小日程為例，某款預計 8/20 上線，在 8/12 就需要開始做備料動作。 ● 一般情形下，MQP 驗布後主料會放回原儲位。對於較緊急的訂單，MQP 及鬆布動作是同時進行的。									
2. 副料備料									
A. 車縫副料：根據小日程做備料動作									
B. 包裝副料：根據小日程預計上線時間的前 3~5 天就須做好備料動作									
3. “挪料” 概念									
A. 當 A 款已經沒有庫存布料，就可透過“挪料”來補，即用 B 款之相同布料做挪用									
B. 挪料前不但須通知跟單人員，還須確認 B 款訂單已經結束以及庫存是否為剩餘數量。									
二、問題									
● Q：車縫副料來料時如何做備料動作，且避免已備好的副料堆積？ A：(8/22)對於洗標、拉鍊、熱轉印標在來料時就馬上作備料，因為，但車縫線不需馬上備料，除非車縫線須倒線，則需要時即可領取。									
三、學習心得									
今天終於瞭解到小日程的重要性，要能適時備料，後續的裁剪及車縫工作才能順利進行，雖然小日程可能隨時變動，但卻能夠作為備料時間點的依據。									

8/22	裁剪令認識系統操作	一、學習紀錄 - 瞭解裁剪令與布用量的關係 ●為了預防裁錯(壞)、換片及補片，裁剪令上的裁剪數量會較訂單數量多。 ●當收到裁剪單位的領料單時，主料倉需根據裁剪令上的布料實際用量以及馬克配比做發料。 - 參與“防發霉會議” - 此會議為各海外廠與台北總公司做視訊會議，目的是客戶 lululemon 希望建立工廠端的防霉觀念。 - 對於溫/濕度的控制、主副料控管等重點作出管理辦法以及 SOP 的建立 - 系統操作 藉由參與生管部小日程會議，觀摩主管及 MA 討論每條生產線、來料狀況及進度，並作小日程修改。 - 根據小日程，部分款號需提前做鬆布。 從得知的款號做系統操作： 透過小貝殼的物料進度管控表查詢物料編號，再由條碼系統查詢物料剩餘數量。 - 若條碼系統查詢不到物料的庫存資料，可能的原因有： a. 來料尚未收到 b. 資料尚未入庫 二、問題 ● Q：為何需了解裁剪令上的馬克配比？ A：(8/25)藉由裁剪令上的馬克配比及拉布層數，判斷並計算裁剪令上的碼數是否正確，避免裁剪令上的碼數與實際數據不符。 三、學習心得 一直以來都認為小日程是排單人員單獨排出來的，透過今天參與的小日程會議，讓我瞭解這些生產線安排是生管部門考慮物料狀況、上線日期等眾多因素，一起討論及修改而成的。在這幾天的系統實際操作，讓我慢慢熟悉如何根據手中握有的資料，做系統的選擇及資料的輸入，並查出所需要的數據。
晚上下班後與實習學生及工廠幹部搭乘公務車回宿舍，共進晚餐，瞭解實習學生在下班後與幹部們生活互動融洽，宿舍伙食也是現煮的新鮮食物，因此實習學生在印尼受到實習企業極為妥善的照顧。 自第二週開始分別分配 第三天 8/20(三) 利用早上在工廠時間分別再與實習學生一對一懇談，瞭解個別學生的學習進度、適應程度與對成衣代工產業海外工廠作業的職涯發展興趣。另與		

信源企業印尼廠四位實習導師與姚協理晤談確認四位實習學生的學習態度、實習進度與學生實習表現。

中午搭乘公務車離開工廠至雅加達機場搭機返回台北。

三、心得

國貿局的國外企業實習計畫的實施成效，可分為學校、企業與社會等三層面。就學校層面而言，(一)就國際貿易相關專業領域的人才培育，國外企業實習計畫可有效縮短產業海外布局供應鏈端生產作業與學校教育的落差，讓校園優秀的青年學子有機會可透過計畫至產業海外供應鏈的生產線實習，才能補足產品國際貿易商品供應的專業知能，建立日後從事國際貿易業務與國際代工客戶溝通的產品素養，可為企業快速提供熟悉海外代工生產作業模式的未來國際業務人才。(二)本海外專業實習計畫所執行的海外實習前產業研討與發表、海外實習工廠主管培訓與工作日誌週報輔導、與海外實習後成果發表與說明會分享等，共三階段實習培訓與發表模式，足以為學校建立嚴謹的產學合作的校外實習作業模式。(三)學校執行計畫過程，由實習企業的洽談、企業培訓的參與、企業海外供應鏈生產作業的觀摩、學生實習成果發表與企業的Q&A，以及企業導師的聘任等作業系列，與具有生產優勢的國際品牌代工企業建立長期的人才培育與供需夥伴關係。

就企業層面而言，(一)臺灣具有海外生產佈局的企業，不熟悉學校連繫與合作網絡，持續存在的能熟悉海外供應鏈的國際業務人才缺口，由此計畫的媒合適時提供企業與校園合作，可選擇有潛力的年輕人才，繼續投入資源進行較持續性的人才培育計畫。(二)本計畫執行的海外實習前實習學生的產業研討與簡報發表模式，有效建立實習企業對實習學生的專業信心，對於海外專業實習的培育模式規劃與執行產生更高的效率。(三)實習企業透過海外專業實習計畫，深刻認知經濟部國貿局對企業國際人才斷層問題的重視，建立對政府輔導政策的信心與口碑。對社會層面而言，實習學生家長與實習學生自本計畫，能較深入評估未來成為企業海外供應鏈外派人才的可能性，建立對成衣產業海外生產工廠外派人才的信心；學校可更深刻認知企業的人才需求之細部條件，進而可更有效率協助企業在校園徵求合適的實習學生；企業人資部門透過此計畫建立在學校徵才的網絡關係，可有效縮短社會媒合才的時間與資源成本。