

契約別海外事務所における現状把握表

自動保存

数量 _____

工場名 _____

	契約ファイル 工場渡し	先発見本 作成依頼	先発見本 日本へ 発送	確認意見 工場渡し	資材船積	B/L渡し	生地立会検査確認POINT(A) 及び生地立会検査表(B)による 中国資材立会検査	資材工場 搬入	裁断 (裁断報告書提出)	生産開始	生産終了	製品 検品A/B	第三者 検品	製品船積	Shipping Sample 送付
予定															
実行															

契約No.	
作成日	
作成者	

NO	確認事項	日付	NO	確認事項	日付
1	契約(にあたり2~8までの事項、再確認)		29	初期生産検討会。	
2	L/Cオープン依頼(日本からのマスターL/C・資材ペーパーL/C)		30	初期生産検討会の結果について工場に説明。	
3	工場は、このオーダーの生産に問題がないか？		31	変更事項・各指示が工程で実行されているか？	
4	スケジュールの説明、ラインの確保(ライン数×人数)		32	10枚裁断10枚縫製に問題はないか？	
5	契約ファイル(スケジュール表・計算書・仕様書)全てに目を通し、自身が理解できたか？		33	裁断開始。生地の表裏・裁断方向は仕様通りであるか？<裁断報告書入手日>	
6	工場へ契約ファイルの説明、工場は理解できたか？		34	縫製開始。仕様・確認意見通りに縫製されているか？	
7	針・ハサミの管理方法の確認。検針機・検針ノート確認。		35	針の号数・糸調子に問題はないか？	
8	現地資材の品質に問題はないか？		36	針・ハサミの管理に関する取り決めが守られているか？	
9	検品・検針を効率的に行うため、工場のラインマネージャーと話し合ったか？		37	納期管理。問題のある場合は、公司・工場に交渉する。	
10	先発見本作成依頼・仕様の説明。		38	日々、工程で検品し、品質管理。週報にまとめる。	
11	芯地の接着状態確認。		39	検品待ちの完成品の保管状態に問題はないか？(ハンガーの状態)	
12	要尺・マーキング確認依頼。		40	製品船積前に SHIPPING サンプルを大阪へ発送。	
13	先発見本、日本へ発送(但し、海外事務所の意見を付けて発送)		41	生産終了の時点で型紙の返却依頼をする。	
14	先発見本確認意見入手。全ての項目について理解できたか？		42	最終検品にて、工場の合格としたものに問題がないか検品し、最終検品員に指示を出す。	
15	工場へ先発見本確認意見を説明。工場は、理解できたか？		43	下げ札の作業員に下げ札の表記内容と、各製品との合わせ方について説明。	
16	先発見本により、下げ札の付け方・製品のたたみ方の説明。		44	下げ札付け・包装・梱包が仕様通りに行われているか？	
17	カラーマップの説明。工場は、理解できたか？		45	製品検品A/Bによる検品が正しく行われているか？	
18	生産用パターン(各サイズパターン渡し)変更がある場合は、旧パターンを引き上げ、グレーディングパターンを渡す。		46	ケースマーク・ケースへの記入に間違いがないか？	
19	要尺再度確認。問題・残余がないか？		47	最終抜き取り検品。	
20	資材船積日が予定通りかを確認。		48	工場出荷。	
21	B/L入手。工場へ早期搬入依頼。		49	第三者検品場への搬入日確定。	
22	DELIVELY DETAIL表より、問題点は把握できたか？		50	製品の瑕疵の把握・判断とその後の問題点検討。	
23	資材の工場搬入。		51	船積日決定。	
24	具体的な、生産スケジュールを立ててもらう。		52	船積 B/L, I/V, P/L入手。ETD・ETAに何か変更がなかったか確認。出荷残数管理明細表によるオーダーバランスの把握。	
25	第三者検品出し日及び船積日を決め、船のスペース確保の依頼。		53	D/D表(出荷残明細)作成の上、Shipping Advice。	
26	汚れ防止の対策依頼。東洲のシステムに沿ったものかどうか？			その他注意点	
27	検品方法の確認。ハンガーシステム導入中間検査・最終検査・検針。				
28	資材の数量・品質に問題がないか？(P/Lの確認)				
28-2	中国資材は不安定なので、必ず生地立会検査確認POINT(A)及び生地立会検査表(B)にて確実に管理する。中国附属についても同様に必ず検査する。				

单份合同海外事务的现状把握表

自動保存

数量

工厂名

	合同文件 发往工厂	委托打 产前样	产前样 发往日本	确认意见 发往工厂	原料 装船	交付提单	使用面料陪同检查确认要点 (A)及面料陪同检查表(B)进行 中国辅料陪同检查	原料运往 工厂	裁断 (提交裁断报告书)	生产开始	生产结束	使用检品表 A/B进行检品	第三方 检品	产品装船	交付船样
预定															
执行															

契約No.	
作成日	
作成者	

NO		确认事项	日期	NO		确认事项	日期
1	合 同	合同(2~8所指事项,再次确认)		29	研 讨 会	初期生产检讨会	
2		委托开信用证(从日本开设的主信用证·原料信用证)		30		向工厂说明初期生产检讨会结果	
3		工厂生产这批订单的商品没有问题吗?		31		变更事项,各指示在工程中彻底执行了吗?	
4		日程安排的说明,确保生产线(线数×人数)		32		裁10件缝10件有问题吗?	
5		合同文件(日程安排表,计算表,式样书)全部过目一遍,自己能否理解?		33		开始裁剪。面料的正反面,裁剪方向与式样书一致吗?(得到裁剪报告书日)	
6		向工厂说明合同文件,工厂能否理解?		34		开始缝制。是按照工艺,确认意见缝制的吗?	
7		针,剪刀的管理方法的确认。验针机,验针记录本的确认。		35		针的号数,缝纫线没有问题吗?	
8		当地原料的品质没有问题吗?		36		关于针,剪刀的管理的决定被不折不扣地执行着吗?	
9		关于高效检品检针,和工厂的现场负责人是否交流过了?		37		进行交期管理。有问题的话向对方进行交涉。	
10	打 样	委托打产前样,说明工艺。		38	品 检 品	每天在现场检品,进行品质管理。总结在周报里。	
11		确认衬布粘贴情况。		39		成品的保管状态没有问题吗?(衣架的状态)	
12		委托确认单耗。		40		装船前把船样发送到大阪。	
13		产前样发往日本(含海外事务的意见)		41		生产结束时要求归还纸样。	
14	确 认 产 前 样	得到产前样的确认意见。全部项目都能理解吗?		42	最 终 检 品	最终检品时,再次检验工厂认为合格的产品,向最终检品员提出指示。	
15		向工厂说明产前样确认意见。工厂都理解了吗?		43		向挂吊牌的工人说明吊牌的标记内容以及与各产品的组合方法。	
16		用产前样说明吊牌挂法,折叠方法。		44		挂吊牌,包装,装箱是按照式样书进行的吗?	
17		配料图的说明。工厂理解了吗?		45		检品方法正确吗?(务必使用成品检品表A/B)	
18		生产用纸样(交付各尺寸纸样)如有变更,要求归还旧纸样。		46		唛头,纸箱的记录没有写错吗?	
19		再次确认单耗。没有问题或剩余/不足吗?		47		最终抽样检品。	
20	原 料 装 船	确认原料装船日是否与预定一致		48	第 三 方 检 品	工厂发货至检品公司。	
21		得到提单。委托尽快运至工厂。		49		确定进检品公司时间。	
22		依照DELIVELY DETAIL表、把握问题点了吗?		50		把握商品不良情况,总结问题点。	
23	运 至 工 厂	原料运至工厂。		51	品 方 装 船	确定船期。	
24		要求提出具体的生产日程安排。		52		装得到发票箱单提单。确认ETD·ETA没有什么变更吗?使用出货剩余数量管理明细表把握进展情况。	
25		决定装船日,订舱。		53		船做好出货余数明细后发送给大阪本社,确认装船通知。	
26		委托制定防止污损的对策。是否符合东洲要求。				其他注意事项	
27		确认检品方法,。衣架系统使用中间检查,最终检品,验针。					
28	原料的数量,品质没有问题吗?(确认箱单)						
28-2	厂	由于中国的原材料品质不稳定,因此务必需要使用面料陪同检查确认要点(A)及面料陪同检查表(B)检查进行管理。中国辅料也跟原料同样务必检查。					

上海八峰商贸有限公司/東洲貿易株式会社