

D006

自動保存

契約No.

作成日

作成者

(型/先発/検討会/船積)

見本検品員確認意見書

上着

OPINION FOR APPROVAL SAMPLE

ORDER.NO. CONT.NO.	STYLE.NO.	生産数 QUANTITY			工場名 FACTORY		生産開始予定日 STARTING DATE			見本の寸法と色 SIZE&COLOR			確認者名 INSPECTOR		確認日 DATE
SIZE	着丈	胸囲	肩巾	衿丈	袖丈	袖巾	カフス 囲	カフス 巾	衿付 回り	衿巾	衿先 巾	裾囲	ファス ナー寸	芯地接着 状況	
規 格 STANDARD															
見 本 SAMPLE															
・生産時は下記の項目について修正して下さい。															
・PAY ATTENTION TO BELOW MATTERS AND IF NEED PLEASE REMAKE.															
NO.	チェックポイント	× 不可/REJECTED						○修正/PAY ATTENTION							
1															
2															
3															
4															
5															
6															
判 定 JUDGEMENT	合格/不合格 PASSED/REJECTED					意見							営 業	生 管	

上海八峰商貿有限公司/東洲貿易株式会社

自動保存

契約No.	
作成日	
作成者	

(款式样/产前样/检讨会样/船样)

检品员确认意见书

上衣

OPINION FOR APPROVAL SAMPLE

ORDER. NO. CONT. NO.	STYLE. NO.	生产数 QUANTITY		工厂名 FACTORY		预计生产开始日 STARTING DATE			样品的尺寸颜色 SIZE&COLOR			检品人 INSPECTOR		检品日期 DATE
SIZE	身長	胸围	肩宽	总袖长	袖长	袖肥	袖口围	袖口宽	领围	领宽	领肩宽	下摆围	拉链长	衬布附着 情况
指示尺寸 STANDARD														
样品尺寸 SAMPLE														
・生产时请注意修改以下项目。 ・PAY ATTENTION TO BELOW MATTERS AND IF NEED PLEASE REMAKE.														
NO.	确认点	×不合格/REJECTED						○修改/PAY ATTENTION						
1														
2														
3														
4														
5														
6														
结论 JUDGEMENT	合格/不合格 PASSED/REJECTED			意见							营 业	生产管理		

自動保存

契約No.

作成日

作成者

(型/先発/検討会/船積)

見本検品員確認意見書

パンツ

OPINION FOR APPROVAL SAMPLE

ORDER.NO. CONT.NO.	STYLE.NO.	生産数 QUANTITY		工場名 FACTORY		生産開始予定日 STARTING DATE			見本の寸法と色 SIZE&COLOR			確認者名 INSPECTOR	確認日 DATE
SIZE	脇丈	ウエスト 上がり 置寸	ウエスト 上がり 伸寸	ヒップ	ワタリ 巾	腿回り	膝回り	股下	股上	裾囲	ファス ナー寸		芯地接着 状況
規 格 STANDARD													
見 本 SAMPLE													
・生産時は下記の項目について修正して下さい。 ・PAY ATTENTION TO BELOW MATTERS AND IF NEED PLEASE REMAKE.													
NO.	チェックポイント	× 不可/REJECTED						○修正/PAY ATTENTION					
1													
2													
3													
4													
5													
6													
判 定 JUDGEMENT	合格/不合格 PASSED/REJECTED			意見			営 業			生 管			

自動保存

契約No.

作成日

作成者

(款式样/产前样/检讨会样/船样)

检品员确认意见书

裤子

OPINION FOR APPROVAL SAMPLE

ORDER. NO. CONT. NO.	STYLE. NO.	生产数 QUANTITY		工厂名 FACTORY		预计生产开始日 STARTING DATE			样品的尺寸颜色 SIZE&COLOR			检品人 INSPECTOR		检品日期 DATE
SIZE	裤长	腰围 拉伸	腰围 成品	臀围	横裆	裤腿肥	膝盖围	下裆	上裆	裤脚围	拉链 尺寸			衬布附着 情况
指示尺寸 STANDARD														
样品尺寸 SAMPLE														
・生产时请注意修改以下项目。 ・PAY ATTENTION TO BELOW MATTERS AND IF NEED PLEASE REMAKE.														
NO.	确认点	×不合格/REJECTED						○修改/PAY ATTENTION						
1														
2														
3														
4														
5														
6														
结论 JUDGEMENT	合格/不合格 PASSED/REJECTED			意见							营 业	生产管理		

D008

自動保存

契約No.

作成日

作成者

(型/先発/検討会/船積)

見本検品員確認意見書

その他

OPINION FOR APPROVAL SAMPLE

ORDER.NO. CONT.NO.	STYLE.NO.	生産数 QUANTITY	工場名 FACTORY	生産開始予定日 STARTING DATE	見本の寸法と色 SIZE&COLOR	確認者名 INSPECTOR	確認日 DATE
SIZE							芯地接着 状況
規格 STANDARD							
見本 SAMPLE							
<p>・生産時は下記の項目について修正して下さい。</p> <p>・PAY ATTENTION TO BELOW MATTERS AND IF NEED PLEASE REMAKE.</p>							
NO.	チェックポイント	× 不可/REJECTED			○修正/PAY ATTENTION		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
判定 JUDGEMENT	合格/不合格 PASSED/REJECTED	意見				営業	生管

上海八峰商貿有限公司/東洲貿易株式会社

D008

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

(款式样/产前样/检讨会样/船样)

检品员确认意见书

其他

OPINION FOR APPROVAL SAMPLE

ORDER. NO. CONT. NO.	STYLE. NO.	生产数 QUANTITY	工厂名 FACTORY	预计生产开始日 STARTING DATE	样品的尺寸颜色 SIZE&COLOR	检品人 INSPECTOR	检品日期 DATE
SIZE							衬布附着 情况
指示尺寸 STANDARD							
样品尺寸 SAMPLE							
・生产时请注意修改以下项目。 ・PAY ATTENTION TO BELOW MATTERS AND IF NEED PLEASE REMAKE.							
NO.	确认点	×不合格/REJECTED			○修改/PAY ATTENTION		
1							
2							
3							
4							
5							
6							
结论 JUDGEMENT	合格/不合格 PASSED/REJECTED	意见				营 业	生产管理

上海八峰商贸有限公司/東洲貿易株式会社

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

裁剪报告书 CUTTING REPORT

工厂名 FACTORY NAME								裁剪日期 CUTTING DATE	
合同号 CONTRACT NO.		PATTERN NO.		款号 S/NO.		品名 ITEM NAME		产品订货数 ORDER QUANTITY	

面料出口明细 OUTSHELL EXPORT DETAILS	裁断数量 CUTTING QUANTITY	产品订货数 ORDER QUANTITY
面料厂 (FABRIC)	实际所需单耗 (ACTUAL)	排料图计算单耗 (MARKING)
面料款号 (OUTSHELL NO)	注意点 (REMARKS)	注意点 (REMARKS)
有效门幅 (WIDTH)		

							裁 剪 数 量					订 单 数 量									
色号	面料色号	必要数 (m)	出货数量 (m) (按比例分配计算)	裁剪数量 (m)	剩余 (m)	剩余部分 处理方法	尺寸					合计	尺寸					合计			
							色号						TOTAL	色号						TOTAL	
COLOR	OUTSHELL COLOR	NET QUANTITY	DELIVERY DETAIL	CUTTING QUANTITY	REMAINDER	REMAINDER TREATMENT	COLOR														
增减产理由												合计						合计			
												TOTAL						TOTAL			
												工厂裁剪负责人					我司报告者名				

※剩余部分为3%时，将1%一起裁剪、其余2%为防止缝制不良备用。
 ※使用此报告书时，减产的情况下务必同时提出辅料的余数清单，并在进行生产之前将多余辅料送到海外事务所。
 ※实际所需单耗比排料图计算单耗大时必须在我司报告者在场的情况下，按五件一组重新安排纸样，并将排料图传真至本社，得到减产的许可。

H001-3

自動保存

契約No.	
作成日	
作成者	

製品報告書

検品員の心得 下記項目をチェックし、報告書の作成を行なってください。

チェック

①検品A/Bの項目等書類にそって工場・検品会社に説明する。	
②製品の問題点の把握。必ず10~20枚程の抜き取り検品をし、検品A/Bを作成の上、本社へFAXもしくはmailをする。	
③資材の問題点の把握。品質・納品日等を確認し、問題があればこの報告書を作成の上、本社へFAXもしくはmailをする。	
④製品納期を確認させる。Line・投入日・納期等を確認し、この報告書を作成し、本社へFAXもしくはmailをする。	
⑤検品A/Bの報告を提出する。	
⑥1つ1つ細心の注意をもって業務を行なうこと。行動のプロットを置くこと。必ず 今いる工場 から報告のFAXもしくはmailを入れること。	

契約No.	工場名	Line名	人数	投入日	検品会社搬入日	船積み日	報告日
S/No.	数量	工場担当者名	名	名			弊社担当者名
			名				
			名				

工場に対する指図

<p>訳文:</p>	<table border="1"> <tr> <td style="text-align: center;">確認サイン</td> </tr> <tr> <td>弊社担当者名</td> </tr> <tr> <td>工場担当者名</td> </tr> </table>	確認サイン	弊社担当者名	工場担当者名
確認サイン				
弊社担当者名				
工場担当者名				

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

产品报告书

检品员须知

请确认如下项目后再写报告书。

确认

- ①按照检品表A/B的项目等资料向工厂和检品公司进行说明。
- ②把握产品的问题点。务必抽查10-20件等商品，写好检品表A/B后向本社传真或发送邮件报告。
- ③把握材料的问题点。确认材料的品质和交期，如果有问题请在本报告书中写明，并向本社传真或发送邮件报告。
- ④向工厂确认产品交期。确认生产线，投产日，交期等信息后在本报告书中写明，传真或邮件发送给本社。
- ⑤提交检品表A/B。
- ⑥每个环节都要细心注意进行业务工作，切实在工作流程中边思考边工作。一定要在工厂现场提交传真或邮件的报告。

合同号	工厂名	生产线名	人数	投产日期	送检品日期	装船日期	报告日期
款号	数量	工厂担当	人				我司担当
			人				
			人				

对工厂的指示

	<p>译文：</p>						
<table border="1" style="margin-left: auto;"> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">确认签字</td></tr> <tr><td>我司担当</td><td></td></tr> <tr><td>工厂担当</td><td></td></tr> </table>		确认签字		我司担当		工厂担当	
确认签字							
我司担当							
工厂担当							

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

日々の検品報告書

契約NO.		検品報告書: NO.		-		Sheet no.		-		検品日:									
取引先名		四大/重欠点				重欠点				不良明細				検査結果					
工場名		卸	紐	口袋	縫製	製品				生地	付属		その他		検品数	良品数	不良品数	不良品率	
製品名	品番	色	サイズ	はずれ・打忘れ	はずれ・縫忘れ	ねじれ・縫込み	縫い忘れ	検針反応	汚れ・汚れ跡	糸始末	糸切れ・目飛び	針穴・ハサミ傷	サイズ寸法	色違い・色差					色ムラ
①																			
②																			
③																			
④																			
⑤																			
⑥																			
⑦																			
⑧																			
⑨																			
⑩																			
合計																			
総合計																			
不良率																			
<備考・コメント>															検品員	本社			

H001-6

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

日常检品报告书

合同NO.						检品报告书: NO.				-		Sheet no.		-		检品日:									
客户名						四大严重缺点				重大缺点				不良明细				检查结果							
工厂名						纽扣 绳 口袋 缝制				产品				面料		辅料						其他			
	产品名	款号	颜色	尺寸	忘脱记	忘脱记	缝扭	忘	验针反应	污渍处理痕迹	线头处理	跳断针线	剪刀伤孔	尺寸	色错	色不匀	拉链	标类	吊牌			检品数	合格数	不合格数	不合格率
①																									
②																									
③																									
④																									
⑤																									
⑥																									
⑦																									
⑧																									
⑨																									
⑩																									
共计																									
总共计																									
不合格率																									
<备注>																					检品员		本公司		

自動保存	
No.	
作成日	
作成者	

(現場確認用) プリント・刺繍 検品チェック表

縫製工場				入荷日付:				検品日付:				報告日付:								
プリント/刺繍工場				検品数 (着荷数)	良品数	不良品数	不良率 (%)	プリント								刺繍				
CONTRACT NO.								生地				プリント				生地	糸			
STYLE NO.								汚れ	シワ	シミ	その他	汚れ	シワ	シミ	当たり	プリントカラー間違い	線やロゴの擦れ	移行昇華不良	その他	糸切れ
PRINTNO.																				
EMBROIDERY NO.																				
商品名 ITEM	製品品番 STYLE NO.	カラー COLOR	サイズ SIZE	生産数量 QUANTITY																
	①		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	②		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	③		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	④		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	⑤		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	⑥		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	⑦		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	⑧		S																	
			M																	
			L																	
			LL																	
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
合計		Pcs		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
不良率 (%)								0.0%												

備考:	報告書NO.	プリント/刺繍工場	弊社
	印	印	印
	日付:	日付:	日付:

自動保存	
No.	
作成日	
作成者	

(现场确认用) 印花・刺绣 检品确认表

缝制工厂				进货日期:				验货日期:				报告日期:									
印花/刺绣工厂				检品数 (进厂数)	合格数	不合格数	不合格率 (%)	印花								刺绣					
CONTRACT NO.								面料				印花				面料	线				
STYLE NO.								污渍	起皱	水印	其他	污渍	起皱	水印	渍光	印花色错误	印花蹭抹	颜色升华	其他	断线	线头处理不好
PRINTNO.																					
EMBROIDERY NO.																					
商品名 ITEM	款号 STYLE NO.	颜色 COLOR	尺寸 SIZE	生产数量 QUANTITY																	
		①	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		②	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		③	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		④	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		⑤	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		⑥	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		⑦	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		⑧	S																		
			M																		
			L																		
			LL																		
			SUB		0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
共计 Pcs				0	0	0	0	0.0%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
不合格率 (%)								0.0%													

备注:	报告书NO.	印花/刺绣工厂	章 日期:
			章 日期:

御中

年 月 日

東洲貿易株式会社

B014

自動保存

契約No.	
作成日	
作成者	
工場名	

ミシン針(縫い針)及びマチ針の取り扱い管理

ハサミ取り扱い管理

縫い糸取り扱い管理

目的 製品にミシン針(手縫い針)マチ針が混入する不良品の発生を防ぐ。

1. ミシン針及びマチ針の混入により人身に危害を及ぼす可能性があり、重要事項として取り扱い管理を徹底する。

目的 製品にハサミが混入する不良品の発生を防止する。

1. ハサミの混入により人身に危害を及ぼす可能性があり、重要事項として取り扱い管理を徹底する。
2. ハサミを預かった人に管理責任が有るという意識を持つ。

目的 予め決められた縫い糸と違うものを使用することによる不良品の発生を防止する。

ミシン針等の取り扱い管理

1. マチ針は原則として使用しない。
2. ミシン針の取り扱い責任者を決定する。
3. 取り扱い責任者はミシン針等を全数一括管理保管し、作業員からミシン針等の取り換え申請があった時は必ず折損を確認して新しい針と交換する。但し、この時針の交換は、必ず破損したものを入手した後配付する。
4. 取り扱い責任者は毎日一回、新しく交換した針と古い針の数量を点検して記録し、また交換した作業員の名前も記録すること。必ず日付も記入すること。
5. 取り扱い責任者は、針折れのため交換した古い針を必ず原形を復元して残しておき、弊社担当者の確認を受けること。
6. 針が見つからない場合は、作業を中止してでも必ず探します。
7. 基本的に針に類するものは使用しない。
8. もし、日本で針が発見された場合、工場、会社が全責任を追う。

ハサミの取り扱い管理

1. ハサミの取り扱い責任者を決定する。
2. ハサミにナンバーを入れる。
3. ハサミに紐を取り付け、場所を固定する。
4. 取り扱い責任者は毎日終礼時、ハサミの数量及びナンバーを確認する。

縫い糸の取り扱い管理

1. 縫い糸の取り扱い責任者を決定する。
基本的に本縫い及びステッチ糸は、日本のフィラメント糸を使用する。(下糸も含む)
尚、表地のオーバーロックも勿論、日本のフィラメント糸を使用する。
裏地のオーバーロック及びインターロック(オーバーロック及び本縫い)は、中国製スパン糸を使用しても良いが、事前に日本での強度検査を受け、承認の後使用する。
2. 取り扱い責任者は作業員から縫い糸の使用の申請があった時、決められた糸を作業員に渡す。裏地は必ずインターロックの処理をする。
3. 取り扱い責任者は決められた縫い糸が不足の場合、必ず本社に連絡して指示を受けること。縫い糸は必ず仕様書あるいは計算書に明記しているものを使用し勝手な変更は許可されない。

確認者	弊社	工場長	ミシン取扱責任
確認印			

確認者	弊社	工場長	ハサミ取扱責任
確認印			

確認者	弊社	工場長	縫い糸取扱責任
確認印			

以上

年 月 日

東洲貿易株式会社

B014

自動保存

契約No.	
作成日	
作成者	
工場名	

收

缝纫机针（缝制针）以及固定针的使用管理

剪刀的使用管理

缝纫线的使用管理

目的 防止出现混入缝纫机针（手缝针）或固定用针的不良品。

1. 缝纫机针及固定用针的混入会造成人身伤害事故，因此作为重要事项彻底严格管理。

目的 防止出现混入剪刀的不良品。

1. 剪刀的混入会造成人身伤害事故，因此作为重要事项彻底严格管理。

2. 被交付使用剪刀的人要有责任意识。

目的 防止使用事先决定好的线以外的线而引起的不良品的发生。

缝纫机针等的使用管理

剪刀的使用管理

缝纫线的使用管理

- 原则上不使用固定用针
- 决定缝纫机针的使用负责人
- 使用负责人保管全部缝纫机针，接到工人换针申请后必须确认折损后才可交换，新针必须在得到坏针后才可交付。
- 使用负责人必须每天一次检查记录新针和旧针的数量，以及申请交换的工人。必须记录日期。
- 使用负责人必须将折损的旧针复原保存，接受我司的确认。
- 找不到残针的情况下，即使停止生产也要找到。
- 基本上不使用类似针的物品。
- 如果在日本发现残针，要追究工厂，公司的责任。

- 决定剪刀的使用负责人
- 剪刀要有编号
- 剪刀上系上绳子，有固定的使用保存场所。
- 使用负责人每天下班时要确认剪刀的数量及编号。

- 决定缝纫线的使用负责人
基本的缝纫及刺绣线，用日本的长纤线。（包括底线）
此外，面料的包缝线也使用日本的长纤线。

里料的包缝及锁缝（包缝线及平缝线）使用中国产的弹力线也可以，但事先要接受日本的强度检查，得到许可后才可使用。
- 使用负责人在工人提出缝纫线的使用申请时，必须交付事先决定好的缝纫线。里料必须进行锁缝处理。
- 使用负责人在决定好的缝纫线不足时，必须联系本公司等待指示。缝纫线必须使用式样书或计算书上明记的种类，不得随意更改。

确认人	我司	厂长	缝纫机使用负责人
确认章			

确认人	我司	厂长	剪刀使用负责人
确认章			

确认人	我司	厂长	缝纫线使用负责人
确认章			

以上