

出國報告(出國類別：教育部 104 學年度學海築
夢計畫訪視海外實習學生)

教育部104學年度學海築夢海外實習 計畫-信源企業印尼工廠訪視海外實 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： 104 年 8 月 18-21 日

報告日期： 104 年 9 月

摘要

此次印尼行主旨在於執行 104 年度教育部「學海築夢」鼓勵海外專業實習計畫，選送學生赴信源企業印尼雅加達工廠(RSK)暑期實習的訪視。

本次出國訪視在信源企業印尼雅加達工廠(RSK)實習的兩位大三學生—黃彥博與蕭佑珊。試圖瞭解此學海築夢計畫--運動休閒成衣代工業國際業務人才培訓計畫，在印尼雅加達工廠的實習安排、學習與生活，是否能如學海築夢計畫的目的?為臺灣布局在亞洲的卓越成衣代工製造產業，培養能熟悉供應鏈與工廠生產作業流程的國際業務人才。同時增進台灣學生的國際視野、國際移動力與競爭力；並為學校強化產學合作關係，縮短學用落差距離，同時企業也自實習計畫中建立培育人才的制度，提高企業在年輕學子心目中的就業排序。

目次

一、目的.....	4
二、考察過程.....	4
三、心得與建議事項.....	12

一、目的

本次印尼雅加達之行主旨在於在於執行 104 年度教育部「學海築夢」鼓勵海外專業實習計畫；於 8 月 18 日至 21 日期間，訪視選送學生赴信源企業印尼雅加達工廠(RSK)於 7 月 28 日至 9 月 5 日的暑期實習。

本次出國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。試圖瞭解此學海築夢計畫--運動休閒成衣代工業國際業務人才培訓計畫，在印尼雅加達工廠的實習安排、學習與生活，是否能如學海築夢計畫的目的？

學海築夢計畫安排實習學生，透過成衣工廠自樣衣研發、進口布料倉儲管理、鬆布、驗布、整布、生產排程、裁剪、裁剪令、車縫、品管與包裝出貨等完整成衣生產與品管作業流程的見習，以及海外工廠品管、生管等部門與台灣企業總部的品管、貿易業務部門的連繫與溝通之作業實習，以瞭解成衣工廠的海外供應鏈與工廠生產作業流程，預期可補足紡織成衣產業國際業務因人才欠缺工廠作業經驗的人力素質難題，持續保持優異的國際代工競爭力；也可同時激發學生因海外實習體驗的信心而強化其在未來選擇海外成衣工廠就業的意願，使臺灣的工作機會不至於再被投資地主國所取代，也讓臺灣的青年學子增進其國際移動能力，拓展在未來職涯發展的更多元的選擇機會，並為未來投入職場準備提早與企業接軌，縮短學用落差距離。同時企業也自實習計畫中建立培育人才的制度，提高企業在年輕學子心目中的就業排序。

二、考察過程

第一天 8/18(一)台北—印尼雅加達

8/18 搭乘長榮航空早上九點，由桃園中正國際機場起飛，飛往印尼雅加達的 BR237 航班。

由於飛機延誤飛行，抵達印尼雅加達市區已經下午四時。經過辦理落地簽證排隊繳費與通關程序，聯繫工廠周邊工業區已進入下班交通尖峰時刻，因此約定在下午約五時三十分由信源印尼廠謝經理和帶領兩位學生黃彥博與蕭佑珊，前來會面晤談兩位學生的實習表現。謝經理表示，兩位學生可以主動發問學習精神，是優秀的實習學生。

在第一週安排三天的主管授課工廠各部門的作業基礎知識，連同一同由台北前來的一位 MA，共三位學員，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。第二週工廠將實習學生分別分發；彥博至主料倉部門，佑珊至品管部門，各學習一週。

第三週彥博至生產管理部門的排程組，並隨同工廠安排的儲備幹部(MA)導師 Coi，也見習客戶開發美國客戶新產品新專案的 R&D 工作小組的作業；佑珊分發至生產管理部門的內控組 (Planning Production Internal Control，PPIC)。

經與彥博主管懇談，主管評估其為能主動學習提問、學習進度快，可以扮演幫手學生；若是未來有興趣可以繼續在信源學習。

例舉彥博的實習週報

信源企業股份有限公司-實習生培訓期間-週報記錄表		
培訓單位：信源 RSK	姓名：黃彥博	指導主管：洪建興
學習期間 學習單位 /大綱	學習內容 (學習筆記-重點整理)	學習心得 (問題與建議)
8月10日 生管- 排單	排單流程 1. 靜態：經驗、數據、系統、表單 (以照不同班適合的款項、各款衣服熟悉度、客人特性、特殊加工及跨廠區研發做安排) 2. 動態： 排單 A. 大排-依照 WIP 做安排後給予產銷 B. 小排按照交期和生產線做規劃調整 A. 按照交期、產能、效率進一步調整 B. 生產前調整、照各班調和分配 C. 繡花、印花、車縫異常 *最理想是在 3-5 天內達到效率 70% 以上	排單內部有一份外發的管控表，若能與小日程作為結合，可省去表格太多的麻煩

<p>8月11日 生管-排 單</p>	<p>排單 1. 依照產期(上下線、交貨)、布料到貨時間、各車間組別擅長製作款項安排流程 2. Output Sewing Daily Report (車縫每日進度報告) 3. Production Planning 小日程(包含內容較細項) 4. 主要目的為讓車間生產順利 5. 依照 Order List 更新小日程</p> <p>影響效率的因素 1. 做工難易度 2. 前段生產是否提前完成 3. 效率與車間上線天數成正比(同一種衣服)</p> <p>*Layout 接線換款 *用 Output Sewing Daily Report 更新每日白板</p>	<p>1.小日程和 order list 的日期排序方式不相同，讓人眼花撩亂 2.台北業務更改 order list 卻沒條列出更改哪些項目，我們必須一個個核對浪費時間也沒效率 3.公司未來可以把小日程系統化，台北業務若有修正，在系統更新即可</p>
<p>8月12日 生管-排 單</p>	<p>LULU LAB 1.BOM (bill of material)- 了解各部位使用的布款、顏色等各項資料 2.布的正反分辨-正反面看布邊(洞洞)、紋路(明顯與否) 3.LULU Style number LM 男、LW 女 01 背心 02 吊帶背心 03 上衣 04 外套 05 褲子(長) 06 褲子(短、7分褲) 08 裙子 4.MPO 和 Control List 核對(布色、線號錯誤)</p>	<p>LULU LAB 扮演著一個直接與 LULU 合作研發的腳色，除了為合作夥伴外，也代表 LULU 對我們的信任，協同合作往不同市場邁進，對雙方企業都能有更進一步的成長。</p>

<p>8月13日 生管-排單</p>	<p>裁剪部門 裁剪令： 內容包含 MPO、色卡(看布的正反面且已經由 MQP 檢驗)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 核對馬克是否和裁令一樣 2. 拿布(已鬆好) 3. 拉布，拉第一層後再次核對馬克，確認後再繼續 4. 不同缸的布會用線分開，避免色差 5. 填寫裁剪單 6. 裁剩下的布會包起來給換片用 7. 裁完驗片，打碼後送熱轉印或外發 8. 綁成一套套放入儲存貴給車間作業 9. 若裁片有問題則須保留損壞的裁片才能換片 <p>*一碼=36 英吋 (裁剪令「頭尾」一欄應加上單位) *實際碼長 = (碼長(馬克) + 頭尾) / 36 + 碼長(Y)</p>	<p>生管排單是一個安排工廠如期且有效率運作的角色，從進料到成品出口，必須仔細考慮即安排、監督各個步驟，看似簡單的表格，裡面需要運用在工廠長時間經驗，對各品項、車間、效率做安排，對於一個初學者來說，不太適合直接進入此部門，倘若一個月的時間為限，安排在其他部門可能學到的比較多。</p>
<p>8月14日 生管-排單</p>	<p>Shipping ADV (出口通知單)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 出口通知以周圍單位(星期五)，通常更新未來四周，並發給各部門 2. 標註各部門(裁減、車縫、包裝)工作完成進度，並標示出生產款項的車間組別以便核對及追蹤 3. 同款顏色可能分不同 PO <p>A. 確認生產、裁剪和倉庫數量是否正確 (packing report 包裝, output daily sewing report 車縫包含顏色, production control list 生產, 包含 QC, packing 等資料)</p> <p>B. 2. 確認有問題之車間組別 (Production Planning,</p>	

	production control list)	
--	--------------------------	--

第二天 8/19(三)

本次出國係為訪視兩位實習學生；為能深入了解兩位學生實習作業的學習內容與學習模式。在臺北事前徵得高階主管同意，利用訪視期間的 8/19 與 8/20 兩整天，分別跟隨兩位實習學生的實習工作進行觀察與了解。

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，與台籍與外籍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6:30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，將兩位學生分別分發至主副倉部門與品管部門兩個不同部門，分別與部門主管學習主副料倉儲控管與品管的實際作業模式。第三週兩位學生則分別至生管部門的排程與內控(PPIC)小組，學習生產的產線安排與生管作業模式。

今日依計畫跟隨著學生佑珊，觀察與了解

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

例舉蕭佑珊的實習週記

Week 4 8/17	PPIC/ Lululemon	Holiday	Holiday
Week 4 8/18	PPIC/ Lululemon	1.Employee absent: work stuck There is an employee who is absent for almost one week. Her job is totally stuck and there is no one knows where she puts her work. Some of the work that she has already done because we can't	Due to employee absent event, I got more opportunity to try myself the work and got some mistakes and met a lot of different conditions. I felt this way is the fastest way for me to learn.

		<p>find it, we did again.</p> <p>For example, the trim card she made then sent to QA to check. We can't find that in PPIC so we made again.</p> <p>2. Cutting plan: Fabric test delay problem</p> <p>Cutting plan is filled with details and the rules of making this might be various depending on the situation of the clothes. This time I met problem delay of fabric test then we can't immediately distribute the plan.</p>	
Week 4 8/19	PPIC/ Lululemon	<p>Finding untidy trim card is time wasting.</p> <p>Trim cards are sent by RSI and usually these are not complete and we need to finish them in PPIC. Trim cards are vital for producing. If we can finish this in a more efficient way than we can make</p>	<p>Today, my teacher in school comes to work with me for whole day. While I was introducing the work I was dealing with to my teacher, I figured out some of other problems or details that I didn't notice before. In my opinion, teacher has helped me a lot by discussing with me and then inspire me to think.</p>

		the flow work better.	
Week 4 8/20	PPIC/ Lululemon	Today there is a case that during the producing, we made mistakes so the final products are not hundred percent correct. It is because we didn't follow the standard operation procedure to wait until the red tag sample which buyer gave us very late comes. Now the solution of the problem they would like to remake the TOP sample.	Today, I focused on the daily problems between PPIC and other factory divisions. I felt that even though we know the whole procedure that is not the end of learning. There are always abnormal situation and we cannot follow the ideal flow. The most important is the reaction and time control. Time flies and the production line is always on so we need to catch the time and make the best decision in order to fill our customers needs.
Week 4 8/21	PPIC/ Lululemon	1. Go to Sample room to learn many different ways of stitching	After I go to sample room, I learned more clearly about each ways of stitching. I think if we want to deal with the work in PPIC better. It is a must to memorize this and we can discuss with the customer and the worker in the factory.



第三天 8/20(四)

8/20 由實習學生黃彥博介紹工廠及其在生管部門的排單組作業。

一、信源印尼工廠分為一廠共 21 條生產線及二廠共 14 條生產線，兩廠產線皆自鬆布、裁減、車縫、駟貨及包裝倉儲等流程。

一廠 面積及產線規模較大，因此主料倉設在一廠。學生已經能詳細介紹 工廠（保稅工廠）的主料倉進口貨櫃卸貨、與 Packing List 核對、秤重、搬運入櫃、倉儲管理電腦作業、驗布、挖碼送驗、鬆布、機械及人工裁剪、馬克布片管理、生產看板、考克、車縫產線、成品品質三重檢驗、裝箱、倉儲管理的作業流程。

學生在主料倉部門一週實習及品管部門的學習與觀察經驗，已經能就少數的生產作業流程及管理，提出自己的學習反思。

二、學生的實習工作內容，尚包括檢視核對 QC File，一式兩份供品管及生管部門管理生產流程所需的製造單 Manufacturing Purchase Order

、正料與副料的 Trlm Card、裁剪令 Cutting Order、驗布報告 Fabric Inspection Report 等等，以快速增進在成衣製造管理內容的了解。

為學習認知生產高級運動休閒成衣的縫紉設備，主管也請學生每日自行至專為客戶打造樣品衣的 R&D 部門；以碎布請 R&D 工作人員協助以不同的機台，縫製出不同車縫工法。

因此大量產品（大貨）安排產線需顧及各產線的平衡，避免失衡影響效率及工作士氣。

第四天 8/21(五)

利用早上在工廠時間安排與此次赴則兩位學生實習專案計畫的信源企業印尼廠謝經理、品管與生管部門主管們分別晤談學生的整體實習作業表現與後續學校教育的輔導，並了解未來如何在校內篩選合適臺灣廠商海外生產工廠的實習學生。

此外也分別再與實習學生的對談未來對成衣代工產業海外工廠作業長期實習的職涯發展興趣及學習叮嚀。

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

教育部學海築夢的學生海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)就臺灣的國際專業領域的人才培育，青年築夢計畫補助學生赴海外企業實習，可有效縮短臺灣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，才能補足國際貿易商品生產製造供應的專業知能，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、海外實習工廠主管為學生所進行培訓課程與生產管理部門的實習、工作日誌與週報的撰寫與輔導、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、海外實習企業主管對學生實習與學習表現的晤談與溝通、學生實習成果發表與企業的Q&A等作業系列，從中反思學校發展學生跨國經營企業的海外實習模式與成效，並能因此與具有生產優勢的國際品牌代工的臺灣企業建立長期的人才培育與供需夥伴關係。在9月15日學生赴信源企業，以英文進行實習成果與供應鏈問題建議的簡報，信源企業副董事長與其他部門主管，對同學進行Q&A，兩位同學皆有好的表現。信源企業以同學的實習表現，當場提出邀請學生於大四下學期參與全學期的實習，畢業後可直接加入MA的儲備幹部人力培訓計畫，可實現學海築夢計畫的最終理想，為參與學生開拓國際視野創造、產業經驗與媒合未來的職涯發展機會。

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，持續存在著徵求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、活潑、外向、善於溝通分享、能積極主動學習、具有高度抗壓性的年輕人才，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，深刻認知教育部與學校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有信心；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人才的時間與資源成本。