

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD.
PURCHASING REQUEST FORM (ĐỀ NGHỊ MUA HÀNG)

Requesting Dept (Bộ phận đề nghị): VTC		Requesting Date (ngày, tháng, năm): 25/11/2015											
Department Code (Mã Bộ phận):		Expecting Date (ngày chờ phân phối):											
Location of the use (Nơi sử dụng): Chuyên mạ		Application No. / by reqst Dep't (Số):											
To be filled up by Requesting Department (Phần dành cho bộ phận đề nghị)													
Specification (Chung loại):		Unit (ĐVT)	Q.ty (Số lượng)										
Túi nilông trắng hàng trắng trên chuyên mạ L Dài: 45" (inch) 114 cm W Rộng: 27" (inch) 68 cm Thickness 0.06 mm 可被弄丢了。		pc	1.000 塑膠袋 裝裁片										
Reason / Purpose (Lý do / mục đích):													
To be filled up by Purchasing Department (Phần dành cho người mua hàng)													
Supplier (Người cung ứng):	Tel (Điện thoại):	Specification (Quy cách):	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">Unit Price (Đơn giá)</th> <th rowspan="2">VAT</th> <th rowspan="2">Last purchased date (Ngày mua lần trước)</th> </tr> <tr> <th>Current</th> <th>Last purchased</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Unit Price (Đơn giá)		VAT	Last purchased date (Ngày mua lần trước)	Current	Last purchased				
Unit Price (Đơn giá)		VAT	Last purchased date (Ngày mua lần trước)										
Current	Last purchased												
1													
3													
Attachments (Tài liệu kèm theo):													
Final Supplier (Người cung ứng được chọn):													
Address (Địa chỉ):		Total Amount including VAT (Tổng cộng giá có VAT):											
Comment on final supplier (Ghi chú):													
Requested by (Người đề nghị)	Dep't Head (Phụ trách B.phận)	Relevant dept (Trông bộ phận liên quan)	Purchasing staff (Người mua hàng) Approved by (Người duyệt)										
Nguyễn Phi Văn													

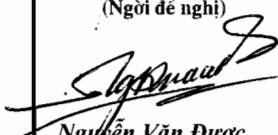
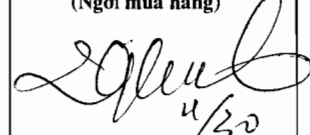
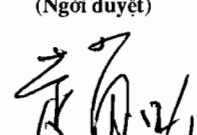
Note: Please fill up all informations for "Last purchased price" and "Last date purchased" columns with amount reach 500,000VND

Ghi chú: Các khoản chi đến 500,000VND yêu cầu điền thông tin đầy đủ vào hai cột "Giá mua lần trước" và cột "ngày mua lần trước"

First Copy (liên 1): Accounting Dept. file (lưu tại phòng kế toán)
 Second Copy (liên 2): Requesting Dept. file (lưu tại bộ phận yêu cầu mua hàng)
 Third Copy (liên 3): Kept by purchasing staff (liên 3 do người mua hàng giữ)

7 Mr. Rick
81729

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD.
PURCHASING REQUEST FORM (ĐỀ NGHỊ MUA HÀNG)

Requesting Dep't (Bộ phận đề nghị): Maintenance		Requesting Date (ngày, tháng, năm): 13/11/2015				
Department Code (Mã Bộ phận): 214		Expecting Date (ngày chờ phân phối):				
Location of the use (Nơi sử dụng): 海陽廠		Application No. / by reqst Dep't (Số):				
To be filled up by Requesting Department (Phần dành cho bộ phận đề nghị)						
Specification (Chủng loại): Maintenance The air compressor		Unit (ĐVT):	Q.ty (Số lượng):			
保养和修理空壓機						
1 - Bảo dưỡng máy nén khí Fusheng SA-22A - VVM440010		Máy	01			
(Thay tách dầu, lọc khí, dầu, lọc dầu, O ring, van 1 chiều dầu, ống tim tách)						
2 - Linh kiện máy nén khí Fusheng SA-220AII - VVM440001		Máy	01			
(Thay tách dầu, lọc khí, dầu, lọc dầu, O ring, van 1 chiều dầu, ống đồng, V nối ống đồng, đồng hồ áp suất dầu, ống khí v-k 1"-800)						
222						
Reason / Purpose (Lý do / mục đích): Thay theo định kỳ 3000 giờ						
To be filled up by Purchasing Department (Phần dành cho người mua hàng)						
Supplier (Người cung ứng):	Tel (Điện thoại):	Specification (Quy cách):	Unit Price (Đơn giá)		VAT	Last purchased date (Ngày mua lần trước)
			Current (Giá mua lần này)	Last purchased price (Giá mua lần trước)		
1 Fusheng			10,319,500			
2		+	7,636,750			
3			18,156,050 cf			
Attachments (Tài liệu kèm theo):						
Final Supplier (Người cung ứng được chọn):						
Address (Địa chỉ):			Total Amount including VAT (Tổng cộng giá có VAT):			
Comment on final supplier (Ghi chú):						
Requested by (Người đề nghị)	Dep't Head (Phụ trách B.phận)	Relevant dept (Trông bộ phận liên quan)	Purchasing staff (Người mua hàng)	Approved by (Người duyệt)		
 Nguyễn Văn Được			 4/30			

Note: Pls fill up all informations for "Last purchased price" and "Last date purchased" columns with amount reach 500,000VND

Ghi chú: Các khoản chi đến 500,000VND yêu cầu điền thông tin đầy đủ vào hai cột "Giá mua lần trước" và cột "ngày mua lần trước"

First Copy (liên 1): Accounting Dep't. file (lưu tại phòng kế toán)
 Second Copy (liên 2): Requesting Dep't. file (lưu tại bộ phận yêu cầu mua hàng)
 Third Copy (liên 3): Kept by purchasing staff (liên 3 do người mua hàng giữ)

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD.
PURCHASING REQUEST FORM (ĐỀ NGHỊ MUA HÀNG)

HP1730

Requesting Dep't (Bộ phận đề nghị): Maintenance	Requesting Date (ngày, tháng, năm) 26/11/2015
Department Code (Mã Bộ phận): 214	Expecting Date (ngày chờ phân phối):
Location of the use (Nơi sử dụng): 海陽廠	Application No. / by reqst Dep't (Số):

To be filled up by Requesting Department (Phần dành cho bộ phận đề nghị)

Specification (Chủng loại):	Unit (ĐVT)	Q.ty (Số lượng)
1 - Bóng tuýp 1.2m ID 灯管	Hộp 30	05
2 - Mũi khoan Inox 2ly ID 2.6 2mm 钻头	Cái	05
3 - Mũi khoan Inox 2.5ly ID 2.6 2.5mm 船头 钻头	Cái	05
4 - Búa cao su ID 4/26 橡胶锤	Cái	01
5 - Kim DBx1KN#11	Cái	500
6 - Kim DPx5#14	Cái	500
7 - Kim DCx1#11 Q2 考克車針	Cái	500
8 - Kim MTx190#16 釘扣裁針	Cái	500
9 - Kim TVx7#11 锁链車針	Cái	300
10 - Đèn báo máy biến áp Lioa (lấy mẫu) ID	Cái	01
11 - Bóng com pác 20W 20W 节能灯	Thùng	02
12 - Tấm thạch cao 60x120 BTU 石膏板	Tấm	15
13 Cút PVC 90 - Quạt	pc	2

Reason / Purpose (Lý do / mục đích): 1. Thay hỏng 2.3.4. Làm cuốn 5.6.7.8.9. Thay hỏng
10. Máy biến áp 11. Thay hỏng QC 12. Văn phòng T2

To be filled up by Purchasing Department (Phần dành cho người mua hàng)

Supplier (Người cung ứng):	Tel (Điện thoại):	Specification (Quy cách)	Unit Price (Đơn giá)		VAT	Last purchased date (Ngày mua lần trước)
			Current (Giá mua lần này)	Last purchased price (Giá mua lần trước)		
1 1200 đ/pc	5 -	2583 đ/pc		12 BTU	120.000?	
	6 -	1750 đ/pc				
2	7 -	2875 đ/pc				
	8 -	4185 đ/pc				
3	9 -	4189 đ/pc				
	10 -	SPL				

Attachments (Tài liệu kèm theo):

Final Supplier (Người cung ứng được chọn):

Address (địa chỉ):

Total Amount including VAT (Tổng cộng giá có VAT):

Comment on final supplier (Ghi chú):

Requested by (Người đề nghị) 	Dep't Head (Phụ trách B.phận) 	Relevant dept (Trưởng bộ phận liên quan) s	Purchasing staff (Người mua hàng) 	Approved by (Người duyệt)
----------------------------------	-----------------------------------	---	---------------------------------------	-------------------------------

Note: Pls fill up all informations for "Last purchased price" and "Last date purchased" columns with amount reach 500,000VND

Ghi chú: Các khoản chi đến 500,000VND yêu cầu điền thông tin đầy đủ vào hai cột "Giá mua lần trước" và cột "ngày mua lần trước"

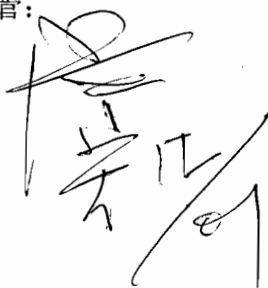
First Copy (liên 1): Accounting Dep't. file (lưu tại phòng kế toán)
Second Copy (liên 2): Requesting Dep't. file (lưu tại bộ phận yêu cầu mua hàng)
Third Copy (liên 3): Kept by purchasing staff (liên 3 do người mua hàng giữ)

福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

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： G15-307B,A,JP Revise	款式說明 订单 : 3,580	制表人: NGA	日期: 2015/11/28	文件編號:
參考雷同款:			照片 	
生產車縫時間:3634	特車組時間: 241	總時間: 3875		
生產出數: 7.93	特車組出數:119.5	IE 總出數: 7.43		

PPIC 主管:


 11/28/15



作業別時間明細表

作業別	車縫組(秒)	專車組(秒)
平車作業	2728	
人字車作業	25	
特種車作業	25	195
手燙作業	335	
手工作業	521	46
合計工時(秒)	3634	241
出數(件)	7.93	119.5
總合計工時(秒)	3875	總出數(件) 7.43

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO **G15-307B.A.JP**

DATE: **11/28/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.93**

7.93

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
01	肩縫, 肩線燙平	C		手燙	25	207.5	1152
02	合門襟暗線	B		平車	67	589.6	430
03	門襟壓倒明線1/16	C		平車	38	315.4	758
05	前片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
06	前片划号*2	C		手工	25	207.5	1152
07	車前腰褶*2	B		平車	54	475.2	533
08	腰折壓明線	B		平車	42	369.6	686
04	燙門襟及前下擺燙折	B		手燙	38	334.4	758
10	胸袋牌划号*1	C		手工	7	58.1	4114
11	胸袋袋固定兩頭	B		平車	24	211.2	1200
12	胸袋修補*1	B		手工	7	61.6	4114
13	胸袋袋燙折	B		手燙	7	61.6	4114
14	熊袋牌明線1/8*1	B		平車	18	158.4	1600
15	胸袋牌車合口*1	B		平車	5	44.0	5760
16	開胸袋(完整)	A		平車	50	465.0	576
16-1	袋底拷三線	B		拷克	12	105.6	2400
17	前片拷三線	B		拷克	28	246.4	1029
18	前切開車滾邊	B		平車	32	281.6	900
19	前切開暗線	B		平車	54	475.2	533
20	燙前門襟及燙前切開及折下擺	B		手燙	45	396.0	640
21	貼前袋, 胸袋划号*3	C		手工	37	307.1	778
22	貼前袋口暗線*2	A		平車	120	1,116.0	240
23	貼前袋雙針明線*3	B		平車	90	792.0	320
24	托肩布拷三線	B		拷克	12	105.6	2400
24-1	固定托肩布	B		平車	27	236.8	1067
24-2	固定托肩布	B		挑腳	25	219.3	1152
25	肩邊縫暗線	B		平車	85	748.0	339
26	前片拷三線	B		拷克	24	211.2	1200
27	邊縫車滾邊	B		平車	28	246.4	1029
28	邊縫車標	B		平車	9	79.2	3200
29	邊縫明線1/4	B		平車	36	316.8	800
30	肩邊縫開股燙	B		手燙	26	228.8	1108
31	托肩布袖籠固定	B		平車	45	396.0	640
31-1	領圈車前條	B		平車	24	211.2	1200
32	上領暗線	A		平車	117	1,088.1	246
33	面里領圈開股	B		手燙	25	220.0	1152
34	挂面固定袖籠, 肩縫	B		平車	75	660.0	384
34-1	袖籠車牽條	B		平車	48	421.0	600
35	牽條拷三線	B		平車	9	79.2	3200
36	上袖暗線	A		平車	115	1,069.5	250
37	袖籠車棉牽條	B		平車	72	633.6	400
38	袖籠貼拷三線	C		手工	54	448.2	533
39	袖籠車滾邊	B		平車	75	660.0	384
40	袖籠明線1/4	B		平車	65	572.0	443
41	領圈面里固定	B		平車	45	396.0	640
42	領圈壓明線	B		平車	38	334.4	758
43	下擺拷三線	C		手工	21	174.3	1371
44	下擺車滾邊	B		平車	38	334.4	758
45	領圈, 門襟連前下擺明線1/4	B		平車	145	1,276.0	199
45-1	車縮縫線及划号及剪	B		平車	32	281.6	900
46	鈕門記号*2	C		手工 平車	18	149.4	1600
47	鎖眼*3, 鎖眼打結	B		平車	32	281.6	900
XZ	修線	C		手工	90	747.0	320
	胸口袋*1					FALSE	#DIV/0!
	Túi ngực*1(đắp nẹp)						
A01	前袋接袋布暗線*2	B		平車	15	132.0	1920
A02	燙折袋口*2	B		手燙	12	105.6	2400
A03	胸袋拷三線*1	B		拷克	19	167.2	1516
A04	胸袋划線*1	C		手工	15	124.5	1920
A05	May dùm đít túi	B		平車	8	70.4	3600
	前口袋*2					FALSE	#DIV/0!
	Túi TT*2						

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO **G15-307B.A.JP**

DATE: **11/28/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.93** **7.93**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn	等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	日產量 Sản lượng
B01	前袋接袋布暗线*2	Diều gấp miệng túi	B	平车	28	246.4	1029
B02	烫折袋口*2	Là gấp miệng túi	B	手烫	25	220.0	1152
B04	前口袋拷三线*2	VS 3 chỉ túi TT*2	B	拷克	38	334.4	758
B05	前口袋划线*2	SD túi TT*2	C	手工	30	249.0	960
	挂面*2	Đắp nếp*2				FALSE	#DIV/0!
C01	挂面划号*2	SD dán túi đắp nếp*2	C	手工	24	199.2	1200
C02	挂面缝合拷五线	VS 3 chỉ đắp nếp lót	B	平车	28	246.4	1029
C03	挂面车滚边	Cuốn viền đắp nếp	B	平车	36	316.8	800
C04	接袋布夹三角帖及袋底固定边缝上	SD +dán túi đắp nếp	A	平车	54	502.2	533
C05	车商标及固定尺码标	Mí dán mác chính đắp nếp, đặt mác cỡ	B	平车	23	201.7	1252
C06	挂面贴商标人字缝明线	Diều mác đắp nếp (máy can sai)	B	人字车	25	219.3	1152
	后片*2	Thân sau*2				FALSE	#DIV/0!
D01	后片划号	SD TS *2	C	手工	35	290.5	823
D02	前后切修	Chém TT+TS	C	手工	21	174.3	1371
D03	后片侧片拷三线	VS 3 chỉ sê sau một lá	B	拷克	14	123.2	2057
D04	后叉车滚边一边	Cuốn viền sê một bên +gấu một đoạn	B	平车	12	105.6	2400
D05	后中暗线	Can chắp giữa sau	B	平车	32	281.6	900
D06	后中拷三线	VS 3 chỉ giữa sau	B	拷克	21	184.8	1371
D07	后中车滚边	Cuốn viền giữa sau	B	平车	24	211.2	1200
D08	车边叉摆角及修翻	Chặn sê sau + lộn	B	平车	30	264.0	960
D09	后中明线1/4	Diều giữa sau +sê sau	B	平车	28	246.4	1029
D10	烫后中及烫后叉及后下摆	Là rê giữa sau + sê sau +gấu TS. Là méch vn TS	B	手烫	32	281.6	900
D11	后叉车封口明线	Chặn diều sê sau	B	平车	20	176.0	1440
	袖子*4	Tay*4				FALSE	#DIV/0!
E01	领子划号*4	SD tay*4	C	手工	46	381.8	626
E02	袖子拷三线*4	VS 3 chỉ bụng tay+sê tay+gấu tay	B	拷克	45	396.0	640
E03	袖叉车滚边及袖口	Cuốn viền sê tay một bên+gấu tay	B	平车	21	184.8	1371
E04	袖子切修	Chém tay (vòng nách)*4	C	手工	24	199.2	1200
E05	袖切开暗线	Can chắp sườn tay + chặn sê	B	平车	48	422.4	600
E06	袖切开拷三线	VS 3 chỉ sườn tay	B	拷克	24	211.2	1200
E07	袖切开车滚边	Cuốn viền sườn tay	B	平车	26	228.8	1108
E08	开外袖叉含修翻	Máy sê tay ngoài, xén sửa lộn	B	平车	35	308.0	823
E09	袖切开明线1/4	Diều sườn tay 1/4	B	平车	38	334.4	758
E10	袖切开烫烫及袖口及袖叉	Là rê sườn tay + gấu tay+sê tay	B	手烫	46	404.8	626
E11	钮门记号*6	SD bố khuy tay*3*2	C	手工专车	28	232.4	1029
E12	锁眼*6固定袖叉,锁眼打结	Đánh khuy*3*2, đi bộ*3*2	B	专车	72	633.6	400
E13	袖叉车封口*2	Mí sê tay sau khi bố khuy	B	平车	32	281.6	900
E14	袖底缝车滚边	Cuốn viền quây tron tay	B	平车	28	246.4	1029
E15	袖底缝暗线	Quây tròn tay	B	平车	43	378.4	670
E15-1	袖口明线	Diều gấu tay	B	平车	65	572.0	443
E16	袖底缝开烫烫	Là rê quây tròn tay	B	手烫	26	228.8	1108
E17	缩袖山	Máy dùm tay	B	平车	13	114.4	2215
	领子*2	Cổ*2				FALSE	#DIV/0!
F01	领子划线	SD cổ	C	手工	20	166.0	1440
F02	领沿暗线	Can chắp sống cổ	B	平车	28	246.4	1029
F03	领子切修一片	Chém sống cổ 1 lá	C	手工	8	66.4	3600
F04	烫领子	Là sống cổ	B	手烫	17	149.6	1691
F05	车两头含修翻	Chặn cổ 2 đầu sửa lộn	B	平车	30	264.0	960
F06	领口切修	Chém sửa miệng cổ	C	手工	12	99.6	2400
F07	领座划号*2	SD chân cổ*2	C	手工	20	166.0	1440
F08	领座切边缝*2	Chém chân cổ*2	B	平车	13	114.4	2215
F09	上领座暗线*2	Tra chân cổ*2	A	平车	38	353.4	758

FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

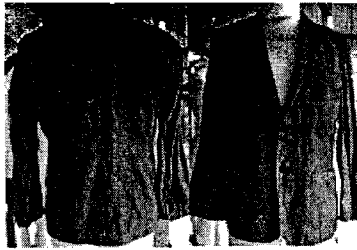
STYLE NO **G15-307B.A.JP**

DATE: **11/28/2015**

TAIPEI IE OUTPUT:

VN IE OUTPUT: **7.93** **7.93**

工段號碼 Mã công đoạn	工段名稱 Tên công đoạn		等級 Cấp	合縫記號	使用機器	時間 Thời gian	金額 Đơn giá	自產量 Sản lượng
F10	领座一边压明线1/16	Mí chân cổ 1 bên 1/16	B		平车	17	149.6	1694
F11	领座一边双针明线	Điều chân cổ 2 kim	B		双针	19	167.2	1516
F12	领座开股烫*1	Ghim miệng chân cổ 1 đoạn	B		手烫	11	96.8	2618
F13	领座开股烫*1	Là rẽ chân cổ	B		手烫	11	96.8	2618
F14	领口划号	SD miệng cổ	B		手工	17	149.6	1694
	TOTAL					3875	33,785	7.43



作业別 Công đoạn	车縫(秒) Chuyên may	穿车(秒) Chuyên môn	
平车作业 Máy thường	2728		
人字车 May zigzag	25		
挑脚车作 业 Đặc chủng	25	195	
手烫作业 Là	335		
手工作业 Cđ tay	521	46	
合记工时 (秒) Tổng thời	3634	241	
出数(件)(S LCN)	7.93	119.5	
总合计时 (秒) Tổng công	3875	总出数: Tổng LCN	7.43

製表人: 阿草