


QUY TRÌNH + LÊNH SẢN XUẤT

KINH DOANH										LỆNH SỐ:	T-02997/25	
KHÁCH HÀNG:	VIỆT THỊNH		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			11/08/2025			
PO :	PHU KIẾN HỘP ĐÔNG SỐ 5 NYW82501R		VIỆT THỊNH			NGÀY GIAO:			15/08/2025			
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	HÌNH ANH			
TNF35SZ	IN LỤA LÊN BTP	VẢI: MÀU K, FL, MR LOGO: WHITE	H: 40MM x W: 36MM	NYW82501R	906	0	906	PCS				
LƯU Ý: IN MẶT TRÁI (MẶT SAU) CỦA VẢI TEST: - NHIỆT ĐỘ 40 ĐỘ C, THỜI GIAN: 60 PHÚT/LẦN, GIẶT 10 LẦN. - DÙNG BĂNG KEO CHUYÊN DỤNG CHẠM VÀO LOGO GỖ BĂNG KEO KHÔNG BONG BĂNG KEO (THỰC HIỆN ÍT NHẤT 5 LẦN) => => PASS - CẮT KHÔ VẢI : H: 13cm x W: 16cm ĐỀ IN (CHÚ Ý IN THEO SỐ VẢI NÀM NGANG)												
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					906		906	PCS				

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX						
CD 1	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT	
IN LỤA	1. Chụp khung lụa sefar 48/123/55w 2. Keo Greco 420 3. Pluss 7000 4. Lót 100DA 5. Chống nhiễm Huahong 6. Mực màu trắng Huahong	4. 1,2g 5. 0,8 g 6. 1,2g phủ bằng mỗi loại cần 200g Năng suất 8h /1 người in = 400 pcs tính 1 cốc in = 1 áo	Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên Quy trình in lụa In 100DA 10 lần mỗi lần 2 cọ In Chống nhiễm trắng 2 lần mỗi lần 2 cọ In lót 100DA 1 lần mỗi lần 2 cọ In mực màu trắng 4 lần mỗi lần 2 cọ Quy trình pha mực Quy trình pha lót 100DA 100DA 100g Tăng bám mực nước huahong 3g Quy trình pha mực màu trắng WPU 102 : 100g WPU 143 : 0,8g WPU 404 : 0,3G Tăng bám mực nước huahong : 3g							
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

[illegible]