

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-03262/25
KHÁCH HÀNG:	VIỆT TIỀN		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		25/08/2025	
PO :	DH NHAN PYJAMAS 02/TL 2025		0			NGÀY GIAO:		05/09/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THUỐC	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % III	DVT	<div><div>25 mm</div><div>10 mm</div><div>40 mm</div><div>Đường gấp</div></div>
PYJAMAS	NHÂN IN SATIN PYJAMAS	SATIN ĐEN CHỮ TRẮNG	40MM*25MM	S	145	70	79	PCS	
				M	216	50	174	PCS	
				L	217	260	(45)	PCS	
				XL	108	70	40	PCS	
				2XL	37	60	(24)	PCS	
LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					723		293	PCS	

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT	1	2	3	4	5
--------------------	---	---	---	---	---

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	CÁC SẢN XUẤT
IN LỤA	1. Lụa sefar 90/230/40 2. 1510A +1510B 3. Mực sico white 10A 4. Dây satin đen 25mm	2: 0.25 gram 3: 0.2 gram 4:1 cuộn 200m = 2400 pcs (Phủ bằng cần 200g)	Quy trình căng khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 1 lần pluss 7000 mặt trên Quy trình in lụa In lót 1510A + 1510B 2 lần mỗi lần 2 cọ In mực 3 lần mỗi lần 1 cọ Quy trình pha lót 1510A 90g 1510B 10g Quy trình pha mực Mực sico white :100g Tăng bám HEC :4g						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU									
STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH		
				Đã có	Chưa có				

Phó Giám đốc

Người lập