

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT								
KINH DOANH								LỆNH SỐ:
KHÁCH HÀNG:	SIV		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		T-04505/25
PO :	FOB-19122025-EB		SIV			NGÀY GIAO:		12/12/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LUỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LUỢNG + % HII	BVT
4 X 4 2-1/8" - ELASTIC BAND IN BLACK	ELASTIC BAND- 54MM SỢI POLYESTER (POLY THƯỞNG)	095A BLACK	QUÂN CUỘN	W: 54MM	5.796		5.825	YRD
TỔNG SỐ LUỢNG HÀNG CẢN SẢN XUẤT:					5.796		5.825	YRD
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG THEO BANG DUYỆT MÀU. TIÊU CHUẨN TEST: 1. Shrinkage test : => PHƯƠNG PHÁP TEST (Method) => AATCC 135 Dimensional / Laundering => Washing Condition : 40°C @ 5 Cycles , Tumble Dry Low. a) Pre-shrunk = 3% b) Without pre-shrunk = 5% 2. Elongation test: Tension and Elongation => PHƯƠNG PHÁP TEST (Method) => Weight gauge @ 5.5kg load, 1" start mark => Standard: Elongation at 5.5kgs load, Min 2.5" 3. PH Value => PHƯƠNG PHÁP TEST (Method) => AATCC 81 Grey Scale => Standard: 4.0 – 7.1								

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 LUỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DỆT THUN	1. CHỈ NGANG + POLY 150D màu black 2. CHỈ DỌC POLY 150D màu black 3. Su 37 Đen	1.12.8g/1yard 2. 6g/1yard 3. 9.1g/1yard	Quy trình dệt thun bén Nhông máy ngoài 18 Nhông máy trong 22 Nhông su dưới 24 Nhông su trên 22 Số bén thun trên 1 máy Số sợi dọc trên 1 bén :34 Số sợi su trên 1 bén 34 Số thung su trên 1 máy 8 thùng 30 sợi lẻ Số cuộn sợi ngang trên 1 máy :60	12.5					
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	5.7					
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

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

Giám đốc

Người lập phiếu ký