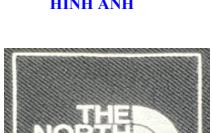
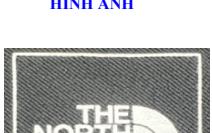
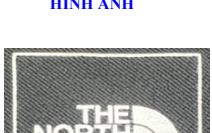
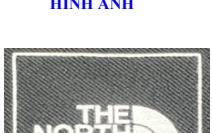


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	T-03219/25
KHÁCH HÀNG:	VIỆT THỊNH		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			<u>21/08/2025</u>	
PO :	<u>PK HD SỐ 2</u>		VIỆT THỊNH			NGÀY GIAO:			<u>27/08/2025</u>	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<u>HÌNH ẢNH</u>	
TNF35SZ	IN LỤA LÊN BTP	VÀI: MÀU T, K LOGO: WHITE	H: 40MM x W: 36MM	NY82579R	615	0	615	PCS	 	
LƯU Ý: IN MẶT TRÁI (MẶT SAU) CỦA VẢI TEST: - NHIỆT ĐỘ 40 ĐỘ C, THỜI GIAN: 60 PHÚT/LẦN, GIẬT 10 LẦN. - DÙNG BĂNG KEO CHUYÊN DỤNG CHẠM VÀO LOGO GỐI BĂNG KEO KHÔNG BONG BĂNG KEO (THỰC HIỆN ÍT NHẤT 5 LẦN) => => PASS - CẮT KHÓ VẢI : H: 13cm x W: 16cm ĐỀ IN (CHÚ Ý IN THEO SỐ VẢI NÀM NGANG)									 	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÂN SẴN XUẤT:					615		615	PCS		

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CĐ 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 mồi 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 phuss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần phuss 7000 mặt trên Quy trình in lụa In 100DA 10 lần mỗi lần 2 cộ In Chống nhiễm trắng 2 lần mỗi lần 2 cộ In lót 100DA 1 lần mỗi lần 2 cộ In mực màu trắng 4 lần mỗi lần 2 cộ 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						
CĐ 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CĐ 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU