

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

| QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT | | | | | | | | LỆNH SỐ: | T-02473/25 |
|---|--|---|--|-------------------------------------|----------|------------|----------------|------------|---|
| KINH DOANH | | | | | | | | | |
| KHÁCH HÀNG: | UNIPAX | | NƠI GIAO | | | NGÀY NHẬN: | | 05/07/2025 | |
| PO : | DDV-2025-088-PRINT DDV-2025-094-PRINT | | UNIPAX | | | NGÀY GIAO: | | 31/07/2025 | |
| MÃ HÀNG | TÊN SẢN PHẨM | MÀU | KÍCH THƯỚC | ART/ QUY CÁCH | SỐ LƯỢNG | SL TỒN KHO | SỐ LƯỢNG + %HH | DVT | |
| F2515CA1004MS | LOGO SILICON + IN SILICON | VÀI MÀU: TurboS22 AEDZ LOGO MÀU: OFF WHITE | H: 24.029MM * W: 78MM (SIZE: 56, 58, 60) | LOGO ĐÚC SILICON + IN LƯA LÊN PANEL | 1.246 | | 1.308 | PCS |   |
| LƯU Ý: CÁN TEST PHYSICAL VÀ TEST AOI DỌC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS | | | | | | | | | |
| TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÁN SẢN XUẤT: | | | | | 1.246 | | 1.308 | PCS | |

LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÀN SẢN XUẤT:

CÔNG ĐOÀN SẢN XUẤT

| PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN | | | | NĂNG LỰC SX | | | | | |
|---------------------|--|--|---|---------------|----------|-----------------|------|-------------------|-------------|
| CD 1 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | NGÀY SẢN XUẤT | MÃ SỐ NV | MÃ SỐ QC INLINE | MÃ Y | SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT | CÁ SẢN XUẤT |
| DÚC SILICON | 1. Khuôn đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế 2. silicon màu Silver 080A 3. Keo ép nhiệt TQ + Tây mỏng 4. Tap long không keo + vải lót | 2. 1.1g/pcs 3.21cm*21cm/30pcs 4.21cm*21cm/30pcs 5. 1m/ca Nâng xuất 2500/ca | QUY TRÌNH PHA MÀU OFF WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :7g RG 103 :0,03g TẶNG BỘM 3/10g QUY TRÌNH MÃY DỨC -Nhiệt độ throt trên :95 độ -Nhiệt độ throt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer : 40s +Lực ép PSI : 500 B1: Bom sicc vào khuôn B2: Thả gỗ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (dùng bê mặt keo) B3:Bó khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỗ ba via sicc trên khuôn nhanh nhất B5: Bó khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn dứt và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. Sau đó nhập kho | | | | | | |
| CD 2 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| IN LỤA | 1.Lụa sefar 48/123 2.Lót 1520 A + 1520B 3. In Clear 3760 4. Mực màu Silver 080A 5. Mờ 275 | 3. 1.1g/PCS 4. 0.6g/PCS 5. 0.5g/PCS | Quy trình chay khung Độ chay khung 40 Chạy 2 lần : Phun 7000 mít trên Chạy 4 lần : Phun 7000 mít dưới Quy trình hạ In lót 1520 A + 1520 B lăn mỗi lần 2 cạ In Lót Clear 3760 5 lăn mỗi lần 2 cạ In mực 4 lăn mỗi lần 2 cạ In phủ 2 lăn mỗi lần 2 cạ Quy trình pha mực 1520A 90g + 1520B 10g Quy trình pha keo RG-2660M-3 :100g B80 :3g RG-1080 :15g Quy trình pha mực in OFF WHITE RG-2660-248 :100g RG-101 :14g | | | | | | |
| CD 3 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| CAO TẦN | 1. Silicon đã kiểm 2. Móng tết vàng cách điện 3. Vải xanh cách điện 4. Giấy bông cách điện 5. Khuôn nhôm ép cao tần | | 1.Diện : 0.3a 2.Nhiệt độ : 100 độ c 3.Hot : 2kg 4.Thời gian ngắt điện :5s | | | | | | |
| CD 4 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| ÉP NHIỆT | | | QUY TRÌNH MÃY ÉP NHIỆT NHIỆT ĐỘ THỰC TẾ :140 Độ c THỜI GIAN :20S HƠI : 1KG ÉP TEST TRƯỚC KHI SẢN XUẤT HÀNG YÊU CẦU 2H ĐÓ LÀN KHI LÀM XONG ĐỂ THẬT NGƯỜI MỒI LỘT QUA NGÀY SAU QC MỒI ĐƯỢC KIỂM | | | | | | |

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

Giám đốc

Người lập