

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-03036/25
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		12/08/2025	
PO :	PUM-20250805-0053		0			NGÀY GIAO:		09/10/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THUỘC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div><div></div><div></div></div>
11309672	DỆT DÂY => IN SILICON CHỒNG TRU/ỐT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NÓI BÀNG MÁY HÀN SÔNG ẨM	DÂY : Orbit GreyS20 ADB3 LOGO: 001A WHITE	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NÓI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas - F2315HS5000U	5.194		5.454	PCS	
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHƯ MẪU GÓC HOẶC MẪU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					5.194		5.454	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	CA SẢN XUẤT
DỆT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bực 2 sợi nylon 70/1	1. 1.4 G/M							
	2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang)	2. 1.4 G/M						????????	
	3. Nylon70/2	3. 6.8 G/M							
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
IN LƯA	1.Lụa sefar 48/123 2. In Clear RG 2660M-3 3. Bông RG 2880	2: 0,8g/pcs 3: 0,8g/pcs NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA	• Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Phass 7000 mặt trên Chụp 4 lần phass 7000 mặt dưới Quy trình lùa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cpy In phôi Bông 2 lần mỗi lần 2 cpy Quy trình pha clear RG-2660M-3 : 100g BB9 : : 3g						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT SÓNG ẨM	Dây đã in	NĂNG SUẤT : 800pcs							
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	1.Dây đã in 2.Logo đã gia công cắt lazer	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần						
CD 5	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
HÀN SÓNG ẨM	Dây đã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS							

OPTION 2

Logo gia công cắt lazer chuyển đúc tấm silicon trực tiếp màu 001A WHITE

CD 6	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
ĐÚC SILICON	1.Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế 2. silicon màu 001A WHITE 3. Keo ép nhiệt TQ 4. Tẩy TQ 5. Tap long không keo + vải lót	2: 45g/Tấm/7PCS 3: 23cm*24cm 4: 23cm*24cm 5: 1m/ca Năng suất :100 tấm /ca	Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :2g TĂNG BÀM 3# :10g Quy trình máy đúc -Nhiệt độ thớt trên :95 độ -Nhiệt độ thớt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :5s +Vulcan timer : 40s + Lực ép PSI : 500 B1: Bơm síc vào khuôn B2:Tháo gỡ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đúng bề mặt keo) B3:Bà khuôn vào máy ép B4: khởi máy ép xong tháo gỡ hạ vĩa síc trên khuôn nhanh nhất B5: Bả khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt

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		

Giám đốc

Người lập