

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ:M-02552/25

KHÁCH HÀNG:UNIPAX

PO :MÀU 2552

MÃ HÀNGTÊN SẢN PHẨMMÀUKÍCH THUỐCART/ QUY CÁCHSỐ LƯỢNGSL TỒN KHOSỐ LƯỢNG + % HHDVT

NGÀY NHẬN:10/07/2025

NGÀY GIAO:13/07/2025

F2615HWTRX001-FW26ĐÚC SILICONE NỀN-> IN TẤM-> CẮT LASER-> ÉP LÊN BTP

VẢI: Tent Green F16 A98F IN MÀU: Clay AOTO

H: 6 MM W: 30 MM

LOGO SILICONE

30

32

PCS

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

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:3032PCS

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

1.2.3.4.5.

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

CD 1NGUYÊN LIỆUĐỊNH MỨCQUY TRÌNH SẢN XUẤT

ĐÚC SILICON

1.Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế
2. silicon màu TRONG
3. Keo ép nhiệt TQ
4. Tap long không keo + vải lót

2: 30g/Tấm
3: 22cm*22cm
4: 1m/ca
Năng suất : 100 tấm /ca

Quy trình pha silicon Trong
KD 1380 MJ:100g
TĂNG BẮM 3s:10s

QUY TRÌNH MÁY ĐÚC
-Nhiệt độ thớt trên :95 độ
-Nhiệt độ thớt dưới : 145 độ
+Vacuum time : 10s
+Exhaut timer :6s
+Vulcan timer : 40s
+ Lực ép PSI : 500
B1: Bơm sic vào khuôn
B2:Tháo gỡ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đúng bề mặt keo)
B3:Bỏ khuôn vào máy ép
B4: khí máy ép xong tháo gỡ ba via sic trên khuôn nhanh nhất
B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội
B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo.
Sau đó nhập kho

CD 2NGUYÊN LIỆUĐỊNH MỨCQUY TRÌNH SẢN XUẤT

IN LỰA

1. Chụp khung lụa sefar 48/123
2. Keo Greco 420
3. Pluss 7000
4. Lót 1520A + 1520B
5. Mực silicone màu Clay AOTO
6. Phũ mờ 275
7. Tẩy Minh Càng

4: 1g/tấm
5: 5g/tấm
6: 1g/tấm
7: 46cm*48cm (dán in + chuyển tẩy)
NĂNG SUẤT :150 TẤM/CA

Quy trình chụp khung
Độ căng khung 40
Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới
Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên
Quy trình in lụa
In lót 3 lần mỗi lần 2 cọ
In mực 4 lần mỗi lần 2 cọ
In mờ 2 lần mỗi lần 1 cọ
Quy trình pha lót 1520A 90g + 1520B 10g
Quy trình pha mực in màu Clay AOTO
RG-2660-248 :100g
RG-101 :6g
RG-302 :2,5g
RG-601 :1,1g
RG-103 :0,6g
B-80 :3g
RG-1080 :15g
Quy trình pha mờ LS 275
LS 275 :100g
B80 :3g
RG : 1080 :15

CD 3NGUYÊN LIỆUĐỊNH MỨCQUY TRÌNH SẢN XUẤT

CẮT LASER

CD 4NGUYÊN LIỆUĐỊNH MỨCQUY TRÌNH SẢN XUẤT

ÉP NHIỆT

logo đã kiểm

NĂNG SUẤT :800PCS/CA

NHIỆT :165 độ
HƠI :2 kg
Thời gian :12s

NĂNG LỰC SX

NGÀY SẢN XUẤT

MÃ SỐ NV

MÃ SỐ QC INLINE

MÁY

SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT

CA SẢN XUẤT

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

STT

SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ

ĐVT

TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ

THỜI GIAN CÓ

Đã cóChưa có

NGƯỜI PHỤ TRÁCH

NGÀY NHẬN LỆNH

Giám đốc

Người lập