

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

| KINH DOANH | | | | | | | | | LỆNH SỐ: | M-03600/25 |
|---|--|---|--|--|----------|------------|-----------------|-----|--|------------|
| KHÁCH HÀNG: | UNIPAX | | NƠI GIAO | | | NGÀY NHẬN: | | | 15/09/2025 | |
| PO : | MÃU_3600 | | UNIPAX | | | NGÀY GIAO: | | | 22/09/2025 | |
| MÃ HÀNG | TÊN SẢN PHẨM | MÀU | KÍCH THƯỚC | ART/ QUY CÁCH | SỐ LƯỢNG | SL TỒN KHO | SỐ LƯỢNG + % HH | DVT | MIT DEN 3 STREIFEN /// THE BRAND | |
| F2315HS5000U (Colorway 2) | DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÂM | DÂY : Halo GreenS21 ADYU LOGO: White 001A | L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART | 80033879 10mm Elastic band Adidas - F2315HS5000U | 30 | | 32 | PCS |  MIT DEN 3 STREIFEN // THE BRAND WITH THE THREE STRIPES // LA MARQUE AVEC LES TROIS BANDES | |
| LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU NÓI HỌC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS | | | | | | | | |  Halo GreenS21 ADYU White 001A | |
| TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT: | | | | 30 | | 32 | PCS | | | |
| CÔNG ĐOAN SẢN XUẤT | | 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | | | | |

| 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 | MÁY | SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT | CA SẢN XUẤT |
| DỆT DÂY MÁY DAI | 1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1 | 1. 1.4 G/M | | | | | | | |
| | 2. Sợi Poly 150D không hõi (sợi ngang) | 2. 1.4 G/M | | | | | | | 3333333 |
| | 3. Nylon70/2 | 3. 6.8 G/M | | | | | | | |
| CD 2 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| IN LUÃ | 1.Liam color 48/123 2.In Clear RG 2660M-3 3.Bóng RG 2880 | 2: 0.8g/pes 3: 0.8g/pes NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA | Quy trình chụp khung Độ căng khung: 40 Chụp 2 lần Phuss 7000 mặt trên Chụp 4 lần phuss 7000 mặt dưới Quy trình hú In Lot Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cộ In phu bóng 2 lần mỗi lần 2 cộ Quy trình pha clear RG-2660M-3 : 100g B80 : :2g RG-1080 : :5g | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| CD 3 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| CÁT SÓNG ÂM | Dây dã in | NĂNG SUẤT : 800pes | | | | | | | |
| CD 4 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| ÉP NHIỆT | 1.Dây dã in 2.Logo dã già công cắt laser | NĂNG SUẤT :800PCS | Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| CD 5 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT | | | | | | |
| HÀN SÓNG ÂM | Dây dã in + ép logo | NĂNG SUẤT :800PCS | | | | | | | |

OPTION 2

Logo gia công cắt laser chuyên dụng tấm silicon trực tiếp màu 001A WHITE

| CD 6 | NGUYÊN LIỆU | DỊNH MỨC | QUY TRÌNH SẢN XUẤT |
|-------------|--|---------------------------------|--|
| DÚC SILICON | 1.Khuôn dongs duc silicon theo fili thiết kế | 2: 45g/Tấm/7PCS 3: 23cm*24cm | Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :2g TẶNG BẢN # :10g |
| | 2. silicon màu 001A WHITE | 4: 23cm*24cm | |
| | 3. Keo ép nhiệt TQ | 5: 1m/ca | Quy trình máy ép -Nhất độ nhiệt trên :95 độ -Nhất độ nhiệt dưới :145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer : 3s +Vulcan timer : 40s +Lực ép PSI : 500 |
| | 4. Tay TQ | Năng suất :100 tấm /ca | B1: Bơm sét vào khuôn B2:Tạo gờ mảng trống của lớp keo và phủ keo lên khuôn đúng bể mặt keo B3:Bó khuôn via máy ép |
| | 5. Tap long không keo + vải lót | | B4:khi máy ép xong tháo gỡ ba via sét trên khuôn nhanh nhất B5:Bó 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 |
|-----|-------------------|-----|--------------------------|--------------|---------|-----------------|----------------|
| | | | | Dã có | Chưa có | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Giám đốc

Người lập