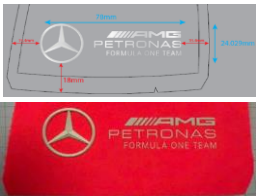


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT										
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-02473/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:		05/07/2025		
PO :	DDV-2025-088-PRINT DDV-2025-094-PRINT			UNIPAX		NGÀY GIAO:		31/07/2025		
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT		
F2515CA1004MS	LOGO SILICON + IN SILICON	VẢI MÀU: TurboS22 AEDZ LOGO MÀU: OFF WHITE	H: 24.029MM * W: 78MM (SIZE: 56, 58, 60)	LOGO ĐÚC SILICON + IN LỰA LÊN PANEL	1.246		1.308	PCS		
LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỌC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					1.246		1.308	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
ĐÚC SILICON	1. Khuôn đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế 2. silicon màu Silver 080A 3. Keo ép nhiệt TQ + Tẩy móng 4. Tap long không keo + vải lót	2. 1.1g/pcs 3.21cm*21cm/30pcs 4.21cm*21cm/30pcs 5. 1m/ca Năng xuất 2500/ca	QUY TRÌNH PHA MÀU OFF WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :7g RG 103 :0.03g TĂNG BẮM 3#:10g QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thermostat trên :95 độ -Nhiệt độ thermostat dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer : 40s + Lực ép PSI: 500 B1: Bơm snc 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: khi máy ép xong tháo gỡ bỏ vĩa snc 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 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
IN LỰA	1.Lựa 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 chụp không Độ căng không 40 Chụp 2 lần Plus 7000 mặt trên Chụp 4 lần plus 7000 mặt dưới Quy trình lựa In lót 1520 A + 1520 B lần mỗi lần 2 cọ In Lót Clear 3760 5 lần mỗi lần 2 cọ In mực 4 lần mỗi lần 2 cọ In phủ mờ 2 lần mỗi lần 2 cọ Quy trình pha lót 1520A 90g + 1520B 10g Quy trình pha clear RG-2660N-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	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CAO TẦN	1. Silicon đã kiểm 2. Miếng lót vàng cách điện 3. Vải xanh cách điện 4. Giấy bóng cách điện 5. Khuôn nhôm ép cao tần		1.Điện : 0.3u 2.Nhiệt độ : 100 độ c 3.Hơi : 2kg 4.Thời gian ngắt điện :5s						
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT			QUY TRÌNH MÁY ÉP NHIỆT NHIỆT ĐỘ THỰC TẾ :140 Độ c THỜI GIAN :20S HƠI :2KG ÉP TEST TRƯỚC KHI SẢN XUẤT HÀNG VỀ CẦU 2H ĐÓ 1 LẦN KHI LÀM XONG ĐỂ THẬT NGUỘI MỖI LỘT QUA NGÀY SAU QC MỚI ĐƯỢC KIỂM						

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