


## QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH										LỆNH SỐ:	T-03031/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			12/08/2025			
PO :	PUM-20250805-0053		UNIPAX			NGÀY GIAO:						
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TÓN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT				
11309670	DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => CAT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NƠI BẢNG MÂY HÀN SÓNG ẨM	DÂY ĐEN 2 VIÊN TRẮNG LOGO: 001A WHITE	L: HOÀN CHÍNH 24CM W: 25MM ĐIỂM NỐI: 8-10MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas - F2315HS000U	19.210		20.171	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:					19.210		20.171	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	CÁ SẢN XUẤT	
DỆT DÂY MÁY ĐẠI	1. Sợi Spandex 840/3,4 học 2 sợi nylon 70/1	1.3,4 G/M								
	2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang)	2.3 G/M								
	3. Nylon70/2 (chạy viền)	3.1,6 G/M								
	4. Nylon70/2 (chạy giữa)	4.8,2 G/M								
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
IN LỤA	1.Lụa sefar 48/123	2: 0,8g/pcs	* Quy trình chụp khung Dò công khung 40 Chụp 2 lần Pluss 7000 mặt trên Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới  * Quy trình lựa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cọ In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cọ  * Quy trình pha clear RG-2660M-3 :100g B80 : :3g RG-1080 :15g  * Quy trình pha bóng RG 2880 :100g B80 :3g RG-1080 :15g							
	2. In Clear RG 2660M-3	2: 0,8g/pcs								
	3. Bóng RG 2880	NĂNG SUẤT : 2000PCS/CA								
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
CẮT SÓNG ẨM	Dây đã in	NĂNG SUẤT : 800 PCS								
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 : 800 PCS								

**OPTION 2**

**Logo gia công cắt laser chuyển đúc 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: 45g/Tăng/39PCS	Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ : 100g RG 101 : 2g TĂNG BÀM 3# : 10g
	2. silicon màu 001A WHITE	3: 23cm*24cm	Quy trình máy đúc +Nhiệt độ khuôn trên : 95 độ +Nhiệt độ khuôn dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer : 5s +Vacuum timer : 40s + Lực ép PSI : 500
	3. Keo ép nhiệt TQ	5: 1m/ca	B1: Bơm sic vào khuôn B2: Thao gỡ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đồng bề mặt keo)
	4. Tây TQ	Nâng suất :100 tấm /ca	B3:Bà khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong thao gỡ ba và sic trên khuôn nhanh nhút B5: Bà khuôn qua máy làm nguội
	5. Tap long không keo + vài lót		B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. Sau đó nhập kho

[illegible]

**Giám đốc**

**Người lập**