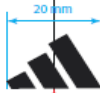


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT			
KINH DOANH			LỆNH SỐ: M-02553/25

KHÁCH HÀNG:		UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		10/07/2025	
PO :		Mẫu 2553		UNIPAX			NGÀY GIAO:		13/07/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT		
F2615HWTRX001-FW26	ĐÚC SILICONE NÊN-> IN TẤM-> CẮT LASER-> ÉP LÊN BTP	VẢI: Tent Green F16 A98F IN MÀU: Clay AOTO	W: 20 MM	LOGO SILICONE	30		32	PCS		
LƯU Ý: CÁN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÁN SẢN XUẤT:					30		32	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 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 TẮNG BẮM 3h:10g QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thướt trên :95 độ -Nhiệt độ thướt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust 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: khi 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 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
IN LỤA	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 tần 2 cộ In mực 4 lần mỗi tần 2 cộ In mờ 2 lần mỗi tần 1 cộ Quy trình pha lót 1520A 90g + 1520B 10g Quy trình pha mực in màu Chay 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						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT LAZER									
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	logo đã kiểm	NĂNG SUẤT :800PCS/CA	NHIỆT :165 độ HƠI :2 kg Thời gian :12s						

[illegible]

Giám đốc _____ **Người lập** _____