

KINH DOANH								LỆNH SỐ:	M-03757/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			22/09/2025	
PO :	<u>MÀU 3757</u>		UNIPAX			NGÀY GIAO:			25/09/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	HÌNH ẢNH	
TXM5086F26 (BACK)	ÉP LOGO TPU LÊN PANEL	VÀI: TRẮNG LOGO: ĐEN	ÉP LOGO TPU LÊN PANEL	W: 27 MM	7		7	PCS		
					7		7	PCS		

PHÂN TÍCH CÔNG DOANH				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
IN LỤA	1.TPU 1mm 2.mực sunglim black 3.HAP 60 MAT CLEAR (MỎ)	1:24cm*35cm/12P CS 2: 20g/tám 3: 15g/tám NĂNG XUẤT 1200PCS/CA	Đo cảng khung 40 Chụp 4 lần phuss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần phuss 7000 mặt trên In mực 9 lần mỗi lần 2 cợ In mờ 2 lần mỗi lần 2 cợ Quy trình pha mực Black HAP 60 black:100g HARDENER TĂNG BÁM :3g Quy trình MAT CLEAR HAP 60 MAT CLEAR :100g HARDENER TĂNG BÁM :3g						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CAO TẦN	1.Khuôn Nhuộm 2.TPU đã in 3.Keo Ep Nhiệt XIAOLING 300MC 4.Vải dỗ cách điện ép cao tần 5.Miếng lót màu vàng cách điện ép cao tần 6.Giấy bông cách nhiệt khổ 48m tối 7.Màng PP 8.TPU 0.3mm	2. 35cm*24cm/12pcs 3. 35cm*24cm/12pcs 4.5: CẦN IM MÓI NGÀY/ MÁY 6: 35cm*24cm/12pes 7. 35cm*24cm/12pes 8.35cm*24cm/12pcs ÉP CẮT 300PCS/CA ÉP DỊNH 300PCS/CA	1.Ép cắt điện máy dầu :4RF Lực dầu :15KG/CM2 Thời gian ép 2 lần theo kỹ thuật hướng dẫn 2.Ép định Dùng mâm kỹ thuật đã làm Điện :0.3A Hơi :2KG Thời gian ngắt điện :6S Thời gian ngâm : 10S						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

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		

Phó Giám Đốc

Người lập phiếu ký