


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH								LỆNH SỐ:		T-03911/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX			NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		10/06/2025		
PO :	DDV-2025-8159			UNIPAX			NGÀY GIAO:		24/10/2025		
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÃU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div><div>35mm</div><div>35mm</div></div>		
22116808-	HUR PATCH SILICONE FRONT	BLACK / WHITE	W: 35MM	LOGO SILICONE	1.850		1.943	PCS			
LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỌC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS											
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					1.850		1.943	PCS			

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT	1.	2.	3.	4.	5.
--------------------	----	----	----	----	----

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN			
CĐ 1	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
DÚC SILICON	1.Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon bơm màu WHITE 3. Silicon nền màu BLACK 4. Tạp lỏng không keo + vài lát	2. 0.7g/pes 3. 2g/pes 4. 1m/ca	QUY TRÌNH PHA MỰC BƠM WHITE KD 1380 MJ :100g RG 10I: 0.7G Tăng bảm 3#: 10g Pha loãng XI00: 60g QUY TRÌNH PHA MỰC NỀN BLACK KD 100BY: 100g RG 60I:0.5g Tăng bảm 6#: 10g BẬT CHỌ KHUÔN VÀO MÁY BƠM SLC RỜI BỎ KHUỖN VAO NGỪNG -Nhiệt độ thướt trên :95 độ -Nhiệt độ thướt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer : 0.6
CĐ 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
CĐ 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
CĐ 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

[illegible]

Giám đốc

Người lập