




QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	M-03600/25
KHÁCH HÀNG:		UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		15/09/2025
PO :		MÁU 3600		UNIPAX			NGÀY GIAO:		22/09/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THUỘC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TÓN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div>MIT DEN 3 STREIFEN /// THE BRAND</div> <div></div> <div> Halo GreenS21 ADYU</div> <div> White 001A</div>
F2315HS5000U (Colorway 2)	DỆT DÂY => IN SILICON CHỖNG TRƯỢT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NÓI BÀNG MÁY HÀN SÔNG ÂM	DÂY : Halo GreenS21 ADYU LOGO: White 001A	L: HOÀN CHÍNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NÓI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 10mm Elastic band Adidas - F2315HS5000U	30		32	PCS	
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHƯ MẪU GỐC HOẶC MẪU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					30		32	PCS	

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT	1.	2.	3.	4.	5.	6.
--------------------	----	----	----	----	----	----

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
DỆT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 1.4 G/M							
	2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang)	2. 1.4 G/M						???????	
	3. Nylon70/2	3. 6.8 G/M							
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
IN LỤA	1.Lưu sefar 48/123 2.In Clear RG 2660M-3 3. Bông RG 2880	2: 0,8g/pcs 3: 0,8g/pcs NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA	• Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Phass 7000 mặt trên Chụp 4 lần phass 7000 mặt dưới Quy trình lùa  In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cty In phủ Bông 2 lần mỗi lần 2 cty  Quy trình pha clear RG-2660M-3 :100g B80 : :5g RG-1080 :15g						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT SÓNG ÂM	Dây đã in	NĂNG SUẤT : 800pcs							
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 ÂM	Dây đã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS							

OPTION 2

Logo gia công cắt lazer chuyển đúc tẩm 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/Tấm/7PCS	Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :2g TÀNG BÀM 3# :10g  Quy trình máy đúc -Nhiệt độ thổi trên :95 độ -Nhiệt độ thổi dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :5s +Vulcan timer : 40s + Lực ép PSI : 500 B1: Bơm síc vào khuôn B2:Tháo gờ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn( dùng bề mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gờ ba vĩa síc 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
	2. silicon màu 001A WHITE	3: 23cm*24cm	
	3. Keo ép nhiệt TQ	4: 23cm*24cm	
	4. Tẩy TQ	5: 1m/ca	
	5. Tap long không keo + vải lót	Năng suất :100 tấm /ca	

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