

**QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT**

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	M-03597/25		
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			15/09/2025			
PO :	MÃU 3597		UNIPAX			NGÀY GIAO:			22/09/2025			
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/QUÝ CÁCH	SỐ LUỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LUỢNG + % HH	DVT				
S2315HS5003U (Colorway 2-3)	DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRÚOT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0,5MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÁM	DÂY : Frozen TurboF26 AJ3A LOGO: Solar TurboF26 AJ3M (BÔNG)	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART	10mm Elastic band Adidas - S2315HS5003U	30		32	PCS				
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU NÓI GÓC HOAC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS												
TỔNG SỐ LUỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:				30		32	PCS					
CỘNG DOANH SẢN XUẤT		1.	2.	3	4	5						
PHÂN TÍCH CÔNG DOẠN									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 LUỢNG 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 hò (sợi ngang)	2. 1.4 G/M										
	3. Nylon70/2	3. 6.8 G/M										
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT									
IN LỤA	1.Lụa sefar 48/123 2. In Clear RG 2660M-3 3. Bóng RG 2880	2: 0,8g/pes 3: 0,8g/pes <b>NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA</b>	* Quy trình chụp khung Độ căng khung: 40 Chụp 2 lần Plus: 7000 mặt trên Chụp 4 lần phuss: 7000 mặt dưới  * Quy trình lụa 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									
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT									
CÁT SÓNG ÂM	Dây dã in	NĂNG SUẤT : 800pes										
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT									
ÉP NHIỆT	1.Dây dã in 2.Logo dã già công cắt laser	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần									
CD 5	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT									
HÀN SÓNG ÂM	Dây dã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS										
CD 6	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT									
IN HEAT (Logo phủ bóng)	1. Chụp khung lụa sefar 48/123 2. Pluss 7000 3. Keo Greco420 4. Tap long không keo 5. Keo 1818 6. Trung gian 1520 A+1520B 7. In Lót 3760 8. In mực màu AJ3M 9. Phủ bóng 2880 10. Tay TQ	4: 20cm*28cm/60pes 5: 0,3g/pes 6: 0,2g/pes 7: 0,5g/pes 8: 0,4g/pes 9: 0,2g/pes 10: 21cm*29cm/28pcs <b>NĂNG SUẤT : 3000PCS/ca</b>	* Quy trình chụp khung Độ căng khung: 40 Chụp 5 lần plus: 7000 mặt dưới Chụp 2 lần plus: 7000 mặt trên  * Quy trình in In Keo 7 lần mỗi lần 2 cọ In Trung gian 1520 A + 1520 B 2 lần mỗi lần 2 cọ In Lót Clear 7 lần mỗi lần 2 cọ In mực màu 4 lần mỗi lần 2 cọ In Phủ bóng 2 lần mỗi lần 2 cọ  * Quy trình pha trung gian RG 1520 A :100g RG 1520 B :10g  * Quy trình pha lót 3760 RG 2660-M3 :100g B80 : :3g RG 1080 :25g  * Quy trình pha màu AJ3M RG 2660-248 :100g RG 101 :1g RG 802 :10g RG 803 :1,5g B80 : :3g RG 1080 :25g  * Quy trình pha phủ bóng 2880 RG 2880 :100g ; B80 : :3g									

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

STT	SỐ LUỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH
				Dã có	Chưa có		

Giám đốc

Người lập