

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT										
KINH DOANH									LỆNH SỐ:	T-03033/25
KHÁCH HÀNG:		UNIPAX			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:		12/08/2025	
PO :		PUM-20250805-0053			0		NGÀY GIAO:		09/10/2025	
MÃ HÀNG		TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	ĐVT	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>
11309670		DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NỔI BẢNG MÁY HÀN SÓNG ẨM	DÂY : 001A WHITE LOGO: 095A BLACK	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỔI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas - F2315HS5000U	19.210		20.171	PCS	
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHƯ MẪU GÓC HOẶC MẪU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:						19.210		20.171	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
DỆT DÂY MÁY ĐAI	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.Lụa sefar 48/123	2: 0.8g/pcs	* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Pluss 7000 mặt trên Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới  * Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M-3 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						
	2. In Clear RG 2660M-3	3: 0.8g/pcs							
	3. Bóng RG 2880	NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA							
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT SÓNG ẨM	Dây đã in	NĂNG SUẤT : 800pcs							
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	1.Dây đã in	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần						
	2.Logo đã gia công cắt lazer								
CD 5	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
HÀN SÓNG ẨM	Dây đã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS							

OPTION 2			
Logo gia công cắt lazer chuyển đúc tấm silicon trực tiếp màu 095A BLACK			
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 095A BLACK KD 1380 MJ :100g RG 601 :1g TĂNG BẨM 3# :10g  Quy trình máy đúc -Nhiệt độ đun trên :95 độ -Nhiệt độ thổi dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :6s +Valcum timer : 40s + Lọc ép PSI :500 B1: Bơm sic vào khuôn B2:Tháo gỡ miếng tráng 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
	2. silicon màu 095A BLACK	3: 23cm*24cm	
	3. Keo ép nhiệt TQ	4: 23cm*24cm	
	4. Tây TQ	5: 1m/ca	
	5. Tạp long không keo + vải lót	Năng suất :100 tấm /ca	

				Đã có	Chưa có						
	</										