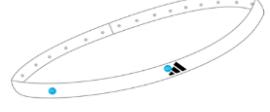


**QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT**

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	M-03595/25
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			15/09/2025	
PO :	<u>MÀU 3595</u>		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 2-1)	DÉT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRÚOT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0,5MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ẨM	DÂY : Solar TurboF26 AJ3M LOGO: Maroon 48F0 (BÓNG)	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART	10mm Elastic band Adidas - S2315HS5003U	30		32	PCS	 Elastic 1 <span style="background-color: red; width: 10px; height: 10px; display: inline-block;"></span> Solar TurboF26 AJ3M Perf. Logo Elastic 1 <span style="background-color: darkgray; width: 10px; height: 10px; display: inline-block;"></span> Maroon 48F0	
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU NÓI GÓC HOẶC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									30	32 PCS
TỔNG SỐ LUỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:				1.	2.	3	4	5		
CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT										
PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN										
CD 1	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT			NĂNG LỰC SX				
DÉT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	<b>1. 1,4 G/M</b>				NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LUỢNG SẢN XUẤT
	2. Sợi Poly 150D không hò (sợi ngang)	<b>2. 1,4 G/M</b>								
	3. Nylon70/2	<b>3. 6,8 G/M</b>								
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 48F0 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 phuss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần phuss 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							
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