

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT										
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	M-02556/25	
KHÁCH HÀNG:		UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		10/07/2025	
PO :		MẪU 2556		UNIPAX			NGÀY GIAO:		13/07/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div><div>30 mm</div><div>6 mm</div><div>TERREX</div></div>	
F2615HWTRX001-FW26	ĐÚC SILICONE NỀN-> IN TẤM-> CẮT LASER-> ÉP LÊN BTP	VẢI: Black 095A IN MÀU: Carbon S18 AAGG	H: 6 MM W: 30 MM	LOGO SILICONE	30		32	PCS		
LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					30		32	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	
ĐÚC SILICON	1.Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế 2. silicon màu TRONG 3. Keo ép nhiệt TQ 4. Tap long không keo + vải lót	2: 30g/Tấm 3: 22cm*22cm 4: 1m/ca Năng suất : 100 tấm /ca	Quy trình pha silicon Trong KD 1380 MJ:100g TẮNG BẮM 3#:10g QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ trượt trên :95 độ -Nhiệt độ trượt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaut timer :6s +Valcan 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 keo. Sau đó nhập kho							
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
IN LỤA	1. Chụp khung lụa sefar 48/123 2. Keo Greco 420 3. Pluss 7000 4. Lót 1520A + 1520B 5. Mực silicone màu Carbon S18 AAGG 6. Phủ mờ 275 7. Tẩy Minh Càng	4: 1g/tấm 5: 5g/tấm 6: 1g/tấm 7: 46cm*48cm (dán in + chuyển tẩy) NĂNG SUẤT :150 TẤM/CA	Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên Quy trình in lụa In tốc 3 lần mỗi lần 2 cọ In mực 4 lần mỗi lần 1 cọ In mờ 2 lần mỗi lần 1 cọ Quy trình pha lót 1520A 90g + 1520B 10g Quy trình pha mực in màu Carbon S18 AAGG RG-2600-248 :100g RG-101 :4g RG-601 :4g B-80 :3g RG-1080 :15g Quy trình pha mờ LS 275 LS 275 :100g							
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
CẮT LAZER										
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
ÉP NHIỆT	logo đã kiểm	NĂNG SUẤT :800PCS/CA	NHIỆT :165 độ HƠI :2 kg Thời gian :12s							
CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU										
STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CỎ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH			
				Đã có	Chưa có					