

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ: T-03017/25

KHÁCH HÀNG: UNIPAX

PO : PUM-20250805-0053

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0,5MM => NỔI BẢNG MÁY HÀN SÔNG ẨM

TÊN SẢN PHẨM

MÀU

DÂY : GREY SIXS19 ABZU LOGO: 001A WHITE (BÔNG)

MÀU

KÍCH THƯỚC

L: HOÀN CHÍNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỔI: 15MM LOGO: THEO ART

KÍCH THƯỚC

ART/QUY CÁCH

70029175 10mm Elastic band Adidas - S2315HSS003U

ART/QUY CÁCH

SỐ LƯỢNG

2.531

SỐ LƯỢNG

SL TỶ KHÖ

SL TỶ KHÖ

SỐ LƯỢNG + % HH

2.658

SỐ LƯỢNG + % HH

DVT

PCS

DVT

12/08/2025

10/09/2025

11309669

ĐẶT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0,5MM => NỔI BẢNG MÁY HÀN SÔNG ẨM

DÂY : GREY SIXS19 ABZU LOGO: 001A WHITE (BÔNG)

L: HOÀN CHÍNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỔI: 15MM LOGO: THEO ART

70029175 10mm Elastic band Adidas - S2315HSS003U

2.531

SL TỶ KHÖ

2.658

PCS

GREY SIXS19 ABZU

WHITE 001A

LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU GÓC HOẶC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÁN SẢN XUẤT:

2.531

SL TỶ KHÖ

2.658

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/IN LINE	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 bở (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 LỰA	1.Lụa 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 Pluss 7000 mặt trên Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới  *Quy trình lựa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cọ In phủ Bông 2 lần mỗi lần 2 cọ  * Quy trình pha clear RG-2660M-3 :100g B80 : :3g RG-1080 :15g  * Quy trình pha bông RG 2880 :100g B80 :3g RG-1080 :15g						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT SÔNG ẨM	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 gĩa 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 SÔNG ẨM	Dây đã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS							
CD 6	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
IN HEAT (Logo phủ bông)	1. Chụp khung lựa 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 White 9. Phủ bông 2880 10. Tẩy TQ	4: 20cm*28cm/60pcs 5: 0,3g/pcs 6: 0,2g/pcs 7: 0,5g/pcs 8: 0,4g/pcs 9: 0,2g/pcs 10: 21cm*29cm/28pcs NĂNG SUẤT: 3000PCS/ca	*Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 5 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần pluss 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 bông 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 white RG 2660-248 :100g RG 101 :10g B80 :3g RG 1080 :25g  *Quy trình pha phủ bông 2880 RG 2880 :100g B80 :3g						

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