

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	T-03032/25			
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	DVT					
11309670	DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRÚOT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÂM	DÂY : 095A BLACK LOGO: 001A WHITE	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas - F2315HHS5000U	19.210		20.171	PCS	MIT DEN 3 STREIFEN /// THE BRAND				
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHUỘM MÀU GÓC HOẶC MÀU DÃ DUYỆT TEST AÖI VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS													
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÂN 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 IN LINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT			
DỆT DÂY MÁY ĐAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 1.4 G/M					1,4	0,7					
	2. Sợi Poly 150D không hở (sợi ngang)	2. 1.4 G/M					1,4	0,7					
	3. Nylon70/2	3. 6,8 G/M					6,8	3,4					
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT										
IN LUẬA	1.Lụa sefar 48/123 2. In Clear RG 2660M-3 3. Bóng RG 2880	2: 0,8g/pes 3: 0,8g/pes NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA	* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Plus 7000 mặt trên Chụp 4 lần plus 7000 mặt dưới * Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cạ In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cạ * 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	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT										
CÁT SÓNG ÂM	Dây dã in	NĂNG SUẤT : 800pes											
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT										
ÉP NHIỆT	1.Dây dã in	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt :165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần										
	2.Logo dã già công cắt laser												
CD 5	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT										
HÀN SÓNG ÂM	Dây dã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS											
OPTION 2													
Logo in công cắt laser chuyên dụng silicon trực tiếp màu 001A WHITE													
CD 6	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT										
DỨC SILICON	1.Khuôn đóng đúc silicon theo file thiết kế	2: 45g/Tấm/7PCS 3: 23cm*24cm	Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :2g TĂNG BẤM # :10g										
	2. silicon màu 001A WHITE	4: 23cm*24cm											
	3. Keo ép nhiệt TQ	5: 1m/ca											
	4. Tay TQ	Năng suất :100 tấm /ca											
	5. Tap long không keo + vải lót		Quy trình máy đúc -Nhật độ nhiệt trên :95 độ -Nhật độ nhiệt dưới :145 độ -Vacuum time : 10s -Exhaust timer :6s -Cooling time : 40s -Lực ép PSI : 500 B1: Bơm khí vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đóng bể mặt keo) B3:Bơm khí vào khuôn B4: khi ép xong tháo gỡ ba via sic trên khuôn nhanh nhất B5: Bơm khí qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo Lưu ý: Khi ép keo không để keo bị chảy ra ngoài khuôn										
Giám đốc									Người lập				