

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ: T-02436/25

KHÁCH HÀNG: UNIPAX

PO : DDV-2025-083-PRINT

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

MÀU

MÀU VẢI: Clear Pink A2JM
MÀU LOGO: Dark Blue 043A

KÍCH THUỘC

ART/ QUY CÁCH

SỐ LƯỢNG

NGÀY NHẬN: 03/07/2025

NGÀY GIAO: 07/08/2025

HÌNH ẢNH

SMSUOG26BOAHW8-
LEFT SIDE

ĐÚC SILICONE NỀN => IN LỬA
=> CẮT LASER => ÉP LÊN BTP
LOGO 0.4 MM

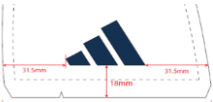
W (39.814mm), H (25mm)

LOGO SILICONE

598

628

PCS



LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

598

628

PCS

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

1.

2.

3.

4.

5.

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

CD 1

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH 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 lót1

2: 30g/Tấm
3: 23cm*24cm=10PCS
4: 1m/ca
NĂNG XUẤT 80 TẤM/CA

QUY TRÌNH PHA SILICON TRONG
KD 1380 MJ:100g
TĂNG BẨM 3#:10g

QUY TRÌNH MÁY ĐÚC
-Nhiệt độ thối trên :95 độ
-Nhiệt độ thối dưới : 145 độ
+Vacuum time :10s
+Exhaust timer :6s
+ Vulcan timer : 40s
+ Lực ép PSI : 500
B1: Bơm sắc vào khuôn
B2: Tháo gỡ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đúng bề mặt keo)
B3:Bỏ khuôn vào máy ép
B4: khi máy ép xong tháo gỗ ba via sắc 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 LỬA

1. Chụp khung lụa sefar 48/123
2. Keo Greco 420
3. Pluss 7000
4. Lót 1520A + 1520B
5. Mực silicone màu Dark Blue 043A
6. Phủ mờ 275
7. Tẩy Minh Càng

4: 1g
5: 5g
6: 1g
7: 46cm*48cm/10pcs

Độ căng khung 40
Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới
Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên
Quy trình in lụa
In lót 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 Dark Blue 043A
RG-2660-248 :50g
RG-407 :3.6g
RG-401 :4g
RG-101 :1g
RG-601 :0.6g
B-80 :3g
RG-1080 :15g
Quy trình pha mờ LS 275
LS 275 :100g
B80 :3g
RG-1080 :15

CD 2

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

ÉP

LẦN 1: Nhiệt độ: 155°C
Thời gian: 8s
Hơi: 2kg
LẦN 2: Nhiệt độ: 155°C
Thời gian: 5s
Hơi: 2kg

NĂNG LỰC SX

NGÀY SẢN XUẤT

MÃ SỐ NV

MÃ SỐ QC INLINE

MÁY

SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT

CA SẢN XUẤT

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

STT

SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ

DVT

TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ

THỜI GIAN CÓ

Đã cóChưa có

NGƯỜI PHỤ TRÁCH

NGÀY NHẬN LỆNH

Giám đốc

Người lập