

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH							LỆNH SỐ:	T-03031/25
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		12/08/2025
PO :	PUM-20250805-0053		UNIPAX			NGÀY GIAO:		
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 TRÚCT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÂM	DÂY ĐEN 2 VIÊN TRẮNG LOGO: 001A WHITE	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 25MM ĐIỂM NỐI: 8-10MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas - F2315HS5000U	19.210		20.171	PCS
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU GỐC HOẶC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS								
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN 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	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DỆT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 840/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1.3,4 G/M							3.4 1.7
	2. Sợi Poly 150D không hổ (sợi ngang)	2,3 G/M							3 1,5
	3. Nylon70/2 (chạy viên)	3, 1,6 G/M							1,6 0,8
	4. Nylon70/2 (chạy giữa)	4, 8,2 G/M							8,2 4,1
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 NĂNG SUẤT : 2000PCS/CA	<ul style="list-style-type: none"> * Quy trình chụp khung Độ căng khung: 40 Chụp 2 lần Pluss 7000 mặt trên Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới * Quy trình lụa In 1-lót Clear RG 2660M-3 10 lần mỗi lần 2 cọc In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cọc * 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 dâ in	NĂNG SUẤT : 800 PCS							
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	1.Dây dâ in 2.Logo dâ giá 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 dâ in + ép logo	NĂNG SUẤT : 800 PCS							

OPTION 2

Logo giá công cắt laser chuyên dùng silicon trực tiếp màu 001A WHITE

CD 6	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
ĐỨC SILICON	1.Khuôn đúc silicon theo file thiết kế	2: 45g/Tám/39PCS 3: 23cm*24cm	Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :2g TĂNG BẤM 30 :10g
	2. silicon màu 001A WHITE	4: 23cm*24cm	Quy trình máy ép -Nhất độ nhiệt trên :95-96 -Nhất độ nhiệt dưới :145-146 +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan time :40s +Lực ép PSI :500
	3. Keo ép nhiệt TQ	5: 1m/ca	B1: Tháo già mảng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(dùng bê mặt keo)
	4. Tay TQ	Nặng suất :100 tám /ca	B2: Tháo già mảng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(dùng bê mặt keo)
	5. Tap long không keo + vải lót		B3: Bỏ khuôn vào máy ép
			B4: Khi máy ép xong tháo già ba vỉa silicon trên khuôn nhanh nhất
			B5: Tháo khuôn qua máy làm nguội
			B6: Lấy hàng khỏi khuôn đặc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt sau không bị lỗi
			Sau đó nhập kho

Giám đốc

Người lập