

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ: M-03592/25

KHÁCH HÀNG: UNIPAX

PO : MÀU 3592

MÃ HÀNG TÊN SẢN PHẨM MÀU KÍCH THUỐC ART/ QUY CÁCH SỐ LƯỢNG SL TÓN KHO SỐ LƯỢNG + % HH DVT

S2315HS5003U (Colorway 3-1)

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

DÂY : Solar PurpleF26 AJ3L
LOGO: Frozen Purple F26 AJ39(BÔNG)

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

10mm Elastic band
Adidas - S2315HS5003U

30

32

PCS

LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHƯ MẪU GÓC HOẶC MẪU DẪ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

30

32

PCS

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

1

2

3

4

5

6

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

CD 1

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

DỆT DÂY MÁY ĐAI

1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1
2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang)
3. Nylon70/2

1. 1.4 G/M
2. 1.4 G/M
3. 6.8 G/M

CD 2

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

IN LỤA

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 lụa
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

NĂNG LỰC SX

NGÀY SẢN XUẤT

MÃ SỐ NV

MÃ SỐ QC INLINE

MÁY

SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT

CA SẢN XUẤT

CD 1	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
DỆT DÂY MÁY ĐAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1 2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang) 3. Nylon70/2	1. 1.4 G/M 2. 1.4 G/M 3. 6.8 G/M	
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
IN LỤA	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	<div>* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Pluss 7000 mặt trên Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới</div> <div>*Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cọ In phủ Bông 2 lần mỗi lần 2 cọ</div> <div>*Quy trình pha clear RG-2660M-3 :100g B80 : :3g RG-1080 :15g</div> <div>*Quy trình pha bông RG 2880 :100g B80 :3g RG-1080 :15g</div>
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT
CẮT SÓNG 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 gia 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 SÓNG 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 lụa sefar 48/123 2. Pluss 7000 3. Keo Greco420 4. Tạp lông không keo 5. Keo 1818 6. Trung gian 1520 A+1520B 7. In Lót 3760 8. In mực màu AJ39 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	<div>* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 5 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên</div> <div>*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</div> <div>*Quy trình pha trung gian RG 1520 A :100g RG 1520 B :10g</div> <div>*Quy trình pha lót 3760 RG 2660 -M3 :100g B80 :3g RG 1080 :25g</div> <div>*Quy trình pha màu AJ39 RG 2660-248 :100g RG 101 :20g RG 4041 :0,4g RG 403 :0,2g RG 601 :0,05g B80 :3g RG 1080 :25g</div>

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU						
STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH
				Đã có	Chưa có	

Giám đốc

Người lập