

**QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT
(VUI LÒNG QUÉT MÃ QR SAU KHI KẾT THÚC CA SẢN XUẤT)**



LỆNH SỐ: T-03861/25

KHÁCH HÀNG:	UNIPAX	NƠI GIAO				NGÀY NHẬN:		02/10/2025
PO :	PUM-20251001-0017	UNIPAX				NGÀY GIAO:		
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL/TỔN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT
11309670	DÉT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => CẤT + 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	3.500		3.675	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 CẢN SẢN XUẤT:					3.500		3.675	PCS

LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHỰ MẪU GỐC HOẶC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÀN SẢN XUẤT:				3.500	3.675	PCS			
CÔNG ĐOÀN SẢN XUẤT		1	2	3	4	5			
PHÂN TÍCH CÔNG ĐOÀN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QU INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CAS XUẤT
DỆT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 840/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 3.4 G/M							
	2. Sợi Poly 150D không hổ (sợi ngang)	2. 3 G/M							
	3. Nylon70/2 (chạy viên)	3. 1.6 G/M							
	4. Nylon70/2 (chạy giữa)	4. 8.2 G/M							
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	* Quy trình chụp khung Độ cảng khung 40 Chụp 2 lần Pluss 7000 mặt dưới Chụp 4 lần pluss 7000 mặt trên * Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cộ In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cộ * 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						
CẮT SÓNG ÂM	Dây dã in	NĂNG SUẤT : 800 PCS							
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	1.Dây dã in 2.Logo dã in công cắt laser	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Höi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần						
CD 5	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
HÀN SÓNG ÂM	Dây dã in + ép logo	NĂNG SUẤT : 800 PCS							

OPTION 2

Logo gia công cắt laser chuyên đúc silicon trực tiếp màu 001A WHITE

CD 6	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT			
DÚC SILICON	1.Khuôn đồng dúc silicon theo file thiết kế 2. silicon màu 001A WHITE 3. Keo ép nhiệt TQ 4. Tẩy TQ 5. Tap long không keo + vải lót	2: 45g/Tấm/20PCS 3: 23cm*24cm 4: 23cm*24cm 5: 1m/ca Năng suất :100 tấm /ca	Quy trình pha silicon 001A WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :2g TẶNG BẨM 30 :10g Quy trình máy đúc -Nhiệt độ thoát trên :95 độ -Nhiệt độ thoát dưới :145 độ +Vacuum time : 10s +Extruder : 36 +Vacuum time : 40s +Lực ép PSI : 500 B1: Bơm sicc vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đúng bề mặt keo) B3: Đổ khuôn vào máy ép B4: Kéo dây ép song thật giờ ba vỉa sicc 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 mít keo. Sau đó nhập kho			

Giám đốc

Người lập