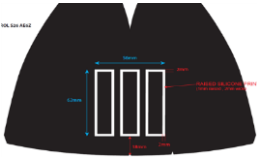


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT										
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-03347/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:		04/09/2025		
PO :	DDV-2025-099-PRINT DDV-2025-104-PRINT			UNIPAX		NGÀY GIAO:		15/09/2025		
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THUỐC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT		
TXM5002S26_FRONT	CẮT LASER + VIÊN TPU	VẢI: BLACK 095A Collegiate Navy 54F0 DUSKY PETROL S26 AE6Z DUSKY ORANGE S26 AE6U LOGO: WHITE 001A	H: 62MM * W: 56MM (ĐỘ DÀY 1MM, ĐỘ RỘNG 2MM)	LASER CUT + LOGO TPU OUTLINE	504		529	PCS		
LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					504		529	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 INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
IN LỤA	1. tpu xiaoling 0,7 2. mực màu WHITE 3. mực mờ	1. 35cm*24cm/ tấm/7pcs 2. 20g/tấm 3. 15g/tấm	QUY TRÌNH PHA WHITE HAP 60 WHITE :100g HENDERNER :4g QUY TRÌNH PHA MỜ masterclear : 100g henderner : 4g						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP CAO TẦN	1.KHUÔN NHUỘM 2.TPU ĐÁ IN MÀU THEO MÀU 3.KEO ÉP NHIỆT XIAOLING 200MC 4.VẢI ĐÓ CÁCH ĐIỆN ÉP CAO TẦN 5.MIẾNG LÓT MÀU VÀNG CÁCH ĐIỆN ÉP CAO TẦN 6. GIẤY BÓNG CÁCH NHIỆT KHÔ 48M TỐI 7.MÀNG PP	2. 35cm*24cm/7pcs 3. 35cm*24cm/7pcs 4.5: CẦN 1M MỖI NGÀY/ MÁY 6: 10cm*10cm/pcs 7. 35cm*24cm/7pcs	1 ÉP CÁT ĐIỆN MÁY DẦU :4RF LỰC DẦU :15KG/CM2 THỜI GIAN ÉP 2 LẦN THEO KỸ THUẬT HƯỚNG DẪN 2 ÉP ĐÍNH DỪNG MÀM KỸ THUẬT ĐÁ LÂM ĐIỆN :0.3A HƠI :2KG THỜI GIAN NGẮT ĐIỆN :6S THỜI GIAN NGẮM :10S						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT LAZER	TPU ĐÁ ÉP	1 PHÚT/ PCS							

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

Giám đốc

Người lập