


LỆNH SẢN XUẤT  
( TRUY CẬP ZALO QUÉT MÃ QR SAU KHI KẾT THÚC CA SẢN XUẤT )



LỆNH SỐ:  
T-04991/25

KHÁCH HÀNG:NA

PO :  
DDV-2025-102 PRINT  
DDV-2025-114 PRINT

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

IN CAO CHẨN => CẮT LASER => ÉP LÊN BÀN THÀNH PHẨM

MÀU

KÍCH THƯỚC

ART/ QUY CÁCH

SỐ LƯỢNG

NGÀY NHẬN:

31/12/2025

NGÀY GIAO:

31/01/2026

LOGO IN:  
Black 095A  
White 001A  
Shoek Pink F18 AAYD

W: 18MM

RAISED PRINT

1.563

SL TỒN KHO

SỐ LƯỢNG + % HH

1.594

DVT

PCS


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

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

1.563

1.594

PCS



CCN1  
Shoek Pink F18 AAYD RAISED PRINT  
White 001A SCREEN PRINT  
Black 095A RAISED PRINT

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
option 2 IN LỰA + ĐÚC SILICON	1.Khuôn đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế 2. silicon màu Black 3. Keo ép nhiệt TQ 4. Táp long không keo + vải lót		2. 50g/TÂM 3. 23cm*24cm 4. 1m/ca	QUY TRÌNH PHA SILICON màu black KD 1380 MJ:100g RG 601 :0.5g Tăng bám 3#:10g  QUY TRÌNH MÁY ĐÚC ~Nhiệt độ thuật trên :95 độ ~Nhiệt độ thuật dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :s/s +Vulcan timer : 40s + Lực ép PSI: 500 B1: Bơm sic 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 gỡ ba via sic 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							
	1. Lót 1520A + 1520B 2. Mực silicon màu 095A 3. Mực silicone màu White 001A 4.Mực silicon màu pink F18 AAYD 5. Phũ mờ 6. Tẩy Minh Càng 7.Tẩy móng 23/10		1. 1g/pes 2.0.5g/pes 3. 0.5g/pes 4. 0.5g/pes 5. 0.25g/pes PHỦ BÀN MÔI LOẠI 200g 6. 23cm*24cm /3pcs 7.23cm*24cm /3pcs	Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 4 lần plus 7000 mặt dưới Chụp 2 lần plus 7000 mặt trên Quy trình in lựa In lót 3 lần mỗi lần 2 cọ In mực 4 lần mỗi lần 2 cọ In mờ 2 lần mỗi lần 1 cọ Quy trình pha lót 1520A 90g + 1520B 10g Quy trình pha mực in 095A RG-2660-248 100g RG-601 10g B-80 3g RG-1080 15g Quy trình pha mực in màu trắng RG-2660-248 100g RG-101 15g B-80 3g RG-1080 15g RG-2660-248 100g RG-101 10g B-80 3g RG-1080 15g Quy trình pha màu F18 AAYD RG-2660-248 100g RG-1806 24g RG 1407 3g RG 1101 3g RG 1203 0.2g B-80 3g RG-1080 15g Quy trình pha mờ LS 275 LS 275 100g B80 3g RG-1080 15							
CD 3	NGUYÊN LIỆU		ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
Cắt Lazer											
CD 4	NGUYÊN LIỆU		ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	ĐVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ			THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH		
						Đã có	Chưa có				

Giám đốc

Người lập