

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ:

T-03356/25

KHÁCH HÀNG:

UNIPAX

NƠI GIAO

NGÀY NHẬN:

04/09/2025

PO :

DDV-2025-099-PRINT
DDV-2025-103-PRINT

UNIPAX

NGÀY GIAO:

30/09/2025

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: WHITE 001A
LOGO: BLACK 095A

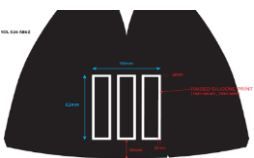
H: 62MM * W: 56MM
(ĐỘ DÀY 1MM, ĐỘ RỘNG 2MM)

LASER CUT + LOGO
TPU OUTLINE

950

998

PCS



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

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

950

998

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/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.KHUỐN NHUỐM 2.TPU ĐÁ IN MÀU THEO MÀU 3.KEO ÉP NHIỆT XIAOLING 200MC 4.VẢI BÓ 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: 35cm*24cm/7pcs 7. 35cm*24cm/7pcs	1 ÉP CẮT ĐIỆN MÁY DẦU :4RF LỰ'C DẦU :15KG/CM2 THỜI GIAN ÉP 2 LẦN THEO KỸ THUẬT HƯỚNG DẪN 2 ÉP ĐỈNH DÙNG MẮM KỸ THUẬT ĐÃ LÂM ĐIỆN :0.3A HƠI :2KG THỜI GIAN NGÁT ĐIỆN :6S THỜI GIAN NGÂM :10S						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CẮT LASER	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