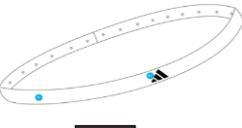


**QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT**

KINH DOANH								LỆNH SỐ:	M-03596/25
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		15/09/2025	
PO :	MÃU 3596		UNIPAX			NGÀY GIAO:		22/09/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	
S2315HS5003U (Colorway 2-2)	DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRÚOT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0.5MM => NỘI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÂM	DÂY : Maroon 48F0 LOGO: Frozen TurboF26 AJ3A (BÔNG)	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM DIỄM NỘI: 15MM LOGO: THEO ART	10mm Elastic band Adidas - S2315HS5003U	30		32	PCS	
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHỰA MÀU GÓC HOẶC MÀU ĐÃ ĐƯỢC TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẠN SẢN XUẤT:					30		32	PCS	
CÔNG ĐOAN SẢN XUẤT	1				1				5

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DỆT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1 2. Sợi Poly 150D không hở (sợi ngang) 3. Nylon70/2	1. 1.4 G/M 2. 1.4 G/M 3. 6.8 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 : 3000PCS/CA	*Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần phuss 7000 mặt trên Chụp 4 lần phuss 7000 mặt dưới  *Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cạ In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cạ  *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 dâ in	NĂNG SUẤT : 800pcs							
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHỆT	1.Dây dâ in 2.Logo dâ gia công cắt laser	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s cp 2 lần						
CD 5	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
HÀN SÓNG ÂM	Dây dâ in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS							
CD 6	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
IN HEAT (Logo phủ bóng)	1. Chụp khung lụa sefar 48/123 2. Pluss 7000 3. Keo Greco420 4. Tap long không keo 5. Keo 1818 6. Trung gian 1520 A+1520B 7. In Lót 3760 8. In mực màu AJ3A 9. Phủ bóng 2880 10. Tay TQ	4: 20cm*28cm/60pes 5: 0,3g/pes 6: 0,2g/pes 7: 0,5g/pes 8: 0,4g/pes 9: 0,2g/pes 10: 21cm*29cm/28pes NĂNG SUẤT: 3000PCS/ca	* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 5 lần phuss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần phuss 7000 mặt trên  *Quy trình in In Kéo 7 lần mỗi lần 2 cạ In Trung gian 1520 A + 1520 B 2 lần mỗi lần 2 cạ In Lót Clear 7 lần mỗi lần 2 cạ In mực màu 4 lần mỗi lần 2 cạ In Phủ bóng 2 lần mỗi lần 2 cạ  *Quy trình pha trung gian RG 1520 A :100g RG 1520 B :10g  *Quy trình pha lót 3760 RG 2660 -M3 :100g B80 : :3g RG 1080 : :25g  *Quy trình pha màu AJ3A RG 2660-248 :100g RG 101 : :5g RG 802 : :10g RG 803 : :5g B80 : :3g RG 1080 : :25g * Quy trình pha phủ bóng 2880 RG 2880 :100g ; B80 : :3g						

**CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU**

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

Giám đốc

Người lập