









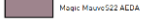


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH							LỆNH SỐ:	M-03598/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:		15/09/2025	
PO :	MÁU 3598			UNIPAX		NGÀY GIAO:		22/09/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SI TON KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	
F231SHS5000U (Colorway 2)	ĐỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => CÁT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NỐI BẢNG MÂY HÀN SÔNG ẨM	DÂY : Maroon 48F0 LOGO: Magic MauveS22 AEDA	L: HOÀN CHÍNH 24CM W: 25MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas -> F231SHS5000U	30		32	PCS	        
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHƯ MÀU GÓC HOẶC MÀU ĐÁ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									 
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÁN SẢN XUẤT:					30		32	PCS	

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT				1	2	3	4	5		
PHẦN 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	CÁ SẢN XUẤT	
ĐỆT DÂY MÂY DAI	1. Sợi Spandex 840/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 3.4 G/M								
	2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang)	2. 3 G/M								
	3. Nylon70/2 (chạy viền)	3. 1.6 G/M								
	4. Nylon70/2 (chạy giữa)	4. 8.2 G/M								
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
IN LỰA	1.Lụa sefar 48/123 2. In Clear RG 2660M-3 3. Bông RG 2880	2: 0,8g/pcs 3: 0,8g/pcs NĂNG SUẤT : 2000PCS/CA	• Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Pluss 7000 mặt trên Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M-3 10 lần mỗi lần 2 cọ In phủ Bông 2 lần mỗi lần 2 cọ Quy trình pha clear RG-2660M-3 :100g B80 : :3g RG-1080 :15g							
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
CÁT SÔNG ẨM	Dây đã in	NĂNG SUẤT : 800 PCS								
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
ÉP NHIỆT	1.Dây đã in 2.Logo đã gia công cắt laser	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần							
CD 5	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
HÀN SÔNG ẨM	Dây đã in + ép logo	NĂNG SUẤT : 800 PCS								
CD 6	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
ĐÚC SILICON	1. Khuôn đồng theo file thiết kế (0.4mm) 2.Mực silicon Trung 3.Keo TQ 4. Tap long + vải lót	2: 30g/Tấm 3: 22cm*22cm 4: 1m/ca NĂNG SUẤT : 100 TẤM/CA	QUY TRÌNH PHA SILICON TRONG KD 1380 MJ:100g TĂNG BẨM 30:10g QUY TRÌNH MÂY ĐÚC -Nhiệt độ thiết trên :95 độ -Nhiệt độ thiết dưới : 145 độ -Vacuum time : 10s -Exhaust timer : 5s -Vacuum timer : 40s + Lọc ép PSI : 500 B1: Bơm sắc vào khuôn B2: Tháo gỡ màng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(dùng hồ mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: Nhả máy ép xong tháo gỡ hạ vào sắc trên khuôn nhanh nhất B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khô khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. Sau đó nhập kho							
CD 7	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
IN LỰA(IN TẤM SILICON)	1. Chụp khung lụa sefar 48/123 2. Keo Greco 420 3. Pluss 7000 4. Lót 1520A + 1520B 5. Mực silicone màu Semi Ice Tangerine S26 AECT 6. Phủ mặt 275 7. Tây Minh Cứng	4: 1g/lần 5: 5g/lần 6: 1g/lần 7: silicon+thiếc (dầu in + chảy in tẩy)	Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 4 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên Quy trình in lụa In lụa 3 lần mỗi lần 2 cọ In mực 4 lần mỗi lần 2 cọ In lót 2 lần mỗi lần 1 cọ Quy trình pha lót 1520A 90g + 1520B 10g Quy trình pha mực in màu S26 AECT RG-2660:240 :100g RG-101 :5g RG-107 :5g RG-001 :0,03g B-80 :3g RG-1080 :15g Quy trình pha mực màu LS 275 LS 275 :100g B80 :3g RG-1080 :15							
OPTION 2										
- Gộp công đoạn 6 và 7 thành đúc trực tiếp tấm silicone màu AECT CD6										
CD 6	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
ĐÚC SILICON	1.Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế 2. silicon màu AECT 3. Keo ép nhiệt TQ 4. Tây TQ 5. Tap long không keo + vải lót	2: 45g/Tấm/39PCS 3: 23cm*24cm 4: 23cm*24cm 5: 1m/ca Năng suất :100 tấm /ca	Quy trình pha silicon AECT KD 1380 MJ : 200g RG 101 :5g RG 107 :5g RG 001 :0,03g TĂNG BẨM 30 :10g Quy trình máy đúc -Nhiệt độ thiết trên :95 độ -Nhiệt độ thiết dưới : 145 độ -Vacuum time : 10s -Exhaust timer : 5s -Vacuum timer : 40s - Lọc ép PSN : 500 B1: Bơm sắc vào khuôn B2: Tháo gỡ màng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(dùng hồ mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: Nhả máy ép xong tháo gỡ hạ vào sắc trên khuôn nhanh nhất B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội							

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU					
STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ	
				Đã có	Chưa có

Giám đốc

Người lập