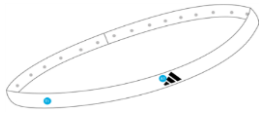


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT										
KINH DOANH									LỆNH SỐ:	M-03597/25
KHÁCH HÀNG:		UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		15/09/2025	
PO :		MẪU 3597		UNIPAX			NGÀY GIAO:		22/09/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THUỘC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TÓN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div></div> <div>Elastic 3<div></div>Frozen TurboF26 AJ3A</div> <div>Perf. Logo Elastic 3<div></div>Solar TurboF26 AJ3M</div>	
S2315HS5003U (Colorway 2-3)	DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0,5MM => NỔI BẢNG MÂY HÀN SÓNG ẨM	DÂY : Frozen TurboF26 AJ3A LOGO: Solar TurboF26 AJ3M (BÓNG)	L: HOÀN CHÍNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỔI: 15MM LOGO: THEO ART	10mm Elastic band Adidas - S2315HS5003U	30		32	PCS		
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHƯ MẪU GÓC HOẶC MẪU DẪ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					30		32	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	
DỆT DÂY MÁY ĐẠI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 1.4 G/M								
	2. Sợi Poly 150D không hồ (sợi ngang)	2. 1.4 G/M								
	3. Nylon70/2	3. 6.8 G/M								
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
IN LỤA	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 : 3000PCS/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 2660M3 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 *Quy trình pha bông RG 2880 :100g B80 :3g RG-1080 :15g							
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
CẮT SÓNG ẨM	Dây đã in	NĂNG SUẤT : 800pcs								
CD 4	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
ÉP NHIỆT	1.Dây đã in 2.Logo đã gia công cắt lazer	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần							
CD 5	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
HÀN SÓNG ẨM	Dây đã in + ép logo	NĂNG SUẤT :800PCS								
CD 6	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
IN HEAT (Logo phủ bông)	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 AJ3M 9. Phủ bông 2880 10. Tẩy TQ	4: 20cm*28cm/60pcs 5: 0,3g/pcs 6: 0,2g/pcs 7: 0,5g/pcs 8: 0,4g/pcs 9: 0,2g/pcs 10: 21cm*29cm/28pcs NĂNG SUẤT: 3000PCS/ca	* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 5 lần pluss 7000 mặt dưới Chụp 2 lần pluss 7000 mặt trên *Quy trình in In Keo 7 lần mỗi lần 2 cọ In Trung gian 1520 A + 1520 B 2 lần mỗi lần 2 cọ In Lót Clear 7 lần mỗi lần 2 cọ In mực màu 4 lần mỗi lần 2 cọ In Phủ bông 2 lần mỗi lần 2 cọ *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 AJ3M RG 2660-248 :100g RG 101 :1g RG 802 :10g RG 803 :1,5g B80 :3g RG 1080 :25g + Quy trình pha phủ bông 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			
				Đã có	Chưa có					

Giám đốc

Người lập