

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

									LỆNH SỐ:	M-03599/25	
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		15/09/2025			
PO :	MÃU_3599		UNIPAX			NGÀY GIAO:		22/09/2025			
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUÝ CÁCH	SỐ LUỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LUỢNG + % HH	DVT			
F2315HS5000U (Colorway 2)	DỆT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRƯỢT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0,7MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÂM	DÂY : Magic MauveS22 AEDA LOGO: Maroon 48F0	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 10mm Elastic band Adidas - F2315HS5000U	30		32	PCS	  		
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU NÓI HỌC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS											
TỔNG SỐ LUỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:				30		32	PCS				
CÔNG ĐOAN SẢN XUẤT		1.	2.	3.	4.	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 LUỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT	
DỆT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 1.4 G/M									
	2. Sợi Poly 150D không hõi (sợi ngang)	2. 1.4 G/M									
	3. Nylon70/2	3. 6.8 G/M									
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT								
IN LÚA	1.Lựa 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 cộ In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cộ Quy trình pha clear RG-2660M-3 :100g B80 :2g RG-1080 :15g Quy trình pha bóng RG 2880 :100g B80 :2g RG-1080 :15g								
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT								
CÁT SÓNG ÂM	Dây dã in	NĂNG SUẤT : 800pes									
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT								
ÉP NHIỆT	1.Dây dã in 2.Logo dã già công cắt laser	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần								
CD 5	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT								
HÀN SÓNG ÂM	Dây dã 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. Phuss 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 48F0 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/60pcs 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 Keo 7 lần mỗi lần 2 cộ In Trung gian 1520 A + 1520 B 2 lần mỗi lần 2 cộ In Lót Clear 7 lần mỗi lần 2 cộ In mực màu 4 lần mỗi lần 2 cộ In Phủ bóng 2 lần mỗi lần 2 cộ Quy trình pha trung gian RG 1520 A :100g RG 1520 B :10g		THỜI GIAN CÓ NGUỒN PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH					
						Dã có	Chưa có				

Giám đốc

Người lập