

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH							LỆNH SỐ:	M-03598/25								
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX	NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		15/09/2025									
PO :	MÃU 3598	UNIPAX			NGÀY GIAO:		22/09/2025									
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÃU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HIII	BVT								
F231SHS5000U (Colorway 2)	DÉT DÂY => IN SILICON CHONG TRUOT => CẮT + ÉP LOGO SILICON 0.7MM => NOI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ÂM	DÂY : Maroon 48F0 LOGO: Magic MauveS22 AEDA	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 25MM DIỆM NỘI: 15MM LOGO: THEO ART	80033879 25mm Elastic band Adidas - F231SHS5000U	30		32	PCS								
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHỰA MÀU GÓC HOẶC MÀU DÂY BUYẾT TEST ADI VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADDAS																
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẨM SẢN XUẤT:				30	32	PCS										
CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT																
PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN																
CD 1	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT		NĂNG LỰC SX											
DÉT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 840/3.4 bọc 2 sợi nylon 70/1	1. 3.4 G/M			NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC/INLINE	MÃY SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT								
	2. Sợi Poly 150D không hõi (sợi ngang)	2. 3 G/M														
	3. Nylon70/2 (chạy viên)	3. 1.6 G/M														
	4. Nylon70/2 (chạy giữa)	4. 8.2 G/M														
CD 2	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
IN LỤA	1.Lưu sefar 48/123 2. In Clear RG 2660M-3 3. Bóng RG 2880	2: 0.8g/pcs 3: 0.8g/pcs NĂNG SUẤT : 2000PCS/CA	*Quy trình chopy khung Độ dày khung: 40 Chopy 2 lần Plus, 7000 mặt trên Chopy 4 lần plus, 7000 mặt dưới Quy trình lụa													
			In Lüt Clear RG 2660M-3 10 lần mỗi lần 2 cộ In phu Bóng 2 lần mỗi lần 2 cộ													
CD 3	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
CÁT SÓNG ÂM	Dây dán in	NĂNG SUẤT : 800 PCS														
CD 4	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
ÉP NHIỆT	1.Dây dán in 2.Logo dán giấy cắt laser	NĂNG SUẤT :800PCS	Nhiệt : 165 Hơi :2kg Thời gian: 12s ép 2 lần													
CD 5	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
HÀN SÓNG ÂM	Dây dán in + ép logo	NĂNG SUẤT : 800 PCS														
CD 6	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
DÚC SILICON	1.Khuôn đóng theo file thiết kế (0.4mm) 2.Mực silicon Trong 3.Keo TQ 4. Tap long + vải lót	2: 35g/Tấm 3: 22cm*24cm 4: 1m/ca NĂNG SUẤT : 100 TẤM/CA	QUY TRÌNH HÀU SILICON TRONG: KD 1380 MM:100g TĂNG BẤM 30:10g QUY TRÌNH MÁY ĐỨC: -Nhật độ nhiệt tròn : 95 độ -Nhật độ nhiệt dọc : 145 độ +Vacuum time : 18s +Exhaust timer : 36s +Vibration : 40s +Lực ép PS : 500 B1: Bơm khí vào khuôn B2: Dùng gờ masing trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (dòng bê mặt keo) B3:Bơm khí vào máy ép B4: Dùng tay ép song tháo gỡ ba via se trên khuôn nhanh nhất B5: Bơ khuôn ra và để ráng B6: Lấy hàng khỏi khuôn due và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt sau. Sau đó nhập kho													
CD 7	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
IN LỤA (IN TẤM SILICON)	1. Chopy khung lưu sefar 48/123 2. Keo Greco 420 3. Plast 7000 4. Lót S26AECT + 1520B 5. Nhựa silicon Semi Ice Tangarine S26 AECT 6. Phủ mã 275 7. Tây Minh Cảng	4: 1g/tấm 5: 1g/tấm 6: 1g/tấm 7: 40cm/Chim (dán in + chay in tẩy)	Quy trình chopy khung Độ dày khung: 40 Chopy 2 lần plus, 7000 mặt trên Quy trình lụa ba từ 2 lần mỗi lần 2 cộ ba từ 2 lần mỗi lần 1 cộ ba từ 2 lần mỗi lần 1 cộ Quy trình pha tót 1520B 90g + 1520B 10g Quy trình pha tót 1520B 90g + 1520B 10g Quy trình pha silicon mía S26 AECT RG-2660-248 :100g RG-101 : -5g RG-102 : -5g RG-601 : -0.62g B-2 : -3g RG-1000 : -15g Quy trình pha mía LS 275 LS 275 : -100g B00 : -3g RG-1000 : -15													
OPTION 2																
- Gộp công đoạn 6 và 7 thành đúc trực tiếp tấm silicone màu AECT CD6																
CD 6	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT													
DÚC SILICON	1.Khuôn đóng dúc 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 MM:200g RG-101 : -6g RG-102 : -6g RG-601 : -0.62g TĂNG BẤM 30 :10g Quy trình mài đặc: -Nhật độ nhiệt tròn : 95 độ -Nhật độ nhiệt dọc : 145 độ +Vacuum time : 18s +Exhaust timer : 36s +Vibration : 40s +Lực ép PS : 500 B1: Bơm khí vào khuôn B2: Dùng gờ masing trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (dòng bê mặt keo) B3:Bơm khí vào máy ép B4: Dùng tay ép song tháo gỡ ba via se trên khuôn nhanh nhất B5: Bơ khuôn ra và để ráng													
CHUẨN BỊ NGUYỄN LIỆU																
STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	BVT	TÊN NGUYỄN LIỆU CHUẨN BỊ		THỜI GIAN CÔ	NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH									
					Dà cũ	Chưa cũ										

Giám đốc

Người lập