

**QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT**

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	M-03593/25
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			15/09/2025	
PO :	<u>MÃU_3593</u>		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		
S2315HS5003U (Colorway 3-2)	DÉT DÂY => IN SILICON CHỐNG TRÚOT => IN HEAT + ÉP LOGO SILICON 0,5MM => NỐI BĂNG MÁY HÀN SÓNG ẨM	DÂY : Pure LemonF26 AJ3D LOGO: Black 095A (BÓNG)	L: HOÀN CHỈNH 24CM W: 10MM ĐIỂM NỐI: 15MM LOGO: THEO ART	10mm Elastic band Adidas - S2315HS5003U	30		32	PCS		
LƯU Ý: CHẤT LƯỢNG, MÀU NHU MÀU NÓI GÓC HOẶC MÀU ĐÃ DUYỆT TEST A01 VÀ TEST PHYSICAL THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS									Elastic 2	Pure LemonF26 AJ3D
TỔNG SỐ LUỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					30		32	PCS	Perf. Logo Elastic 2	Black 095A
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 IN LINE	MÁY	SỐ LUỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DÉT DÂY MÁY DAI	1. Sợi Spandex 560/3,4 bọc 2 sợi nylon 70/1	<b>1. 1.4 G/M</b>								
	2. Sợi Poly 150D không hò (sợi ngang)	<b>2. 1.4 G/M</b>								
	3. Nylon70/2	<b>3. 6.8 G/M</b>								
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 <b>NĂNG SUẤT : 3000PCS/CA</b>	* Quy trình chụp khung Độ căng khung 40 Chụp 2 lần Plus 7000 mặt trên Chụp 4 lần phuss 7000 mặt dưới  *Quy trình lụa In Lót Clear RG 2660M3 10 lần mỗi lần 2 cọ In phủ Bóng 2 lần mỗi lần 2 cọ							
			*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							
CÁT SÓNG ÂM	Dây dâ in	NĂNG SUẤT : 800pes								
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT							
ÉP NHIỆT	1.Dây dâ in 2.Logo dâ 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 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. 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 Black 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/28pcs <b>NĂNG SUẤT : 3000PCS/ca</b>	* 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 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 bóng 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 Black RG 2660-248 :100g RG 101 :10g B80 :3g RG 1080 :25g							
			*Quy trình pha phủ bóng 2880 RG 2880 :100g ; B80 :3g							
CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU										
STT	SỐ LUỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH			
				Dãy có	Chưa có					

Giám đốc

Người lập