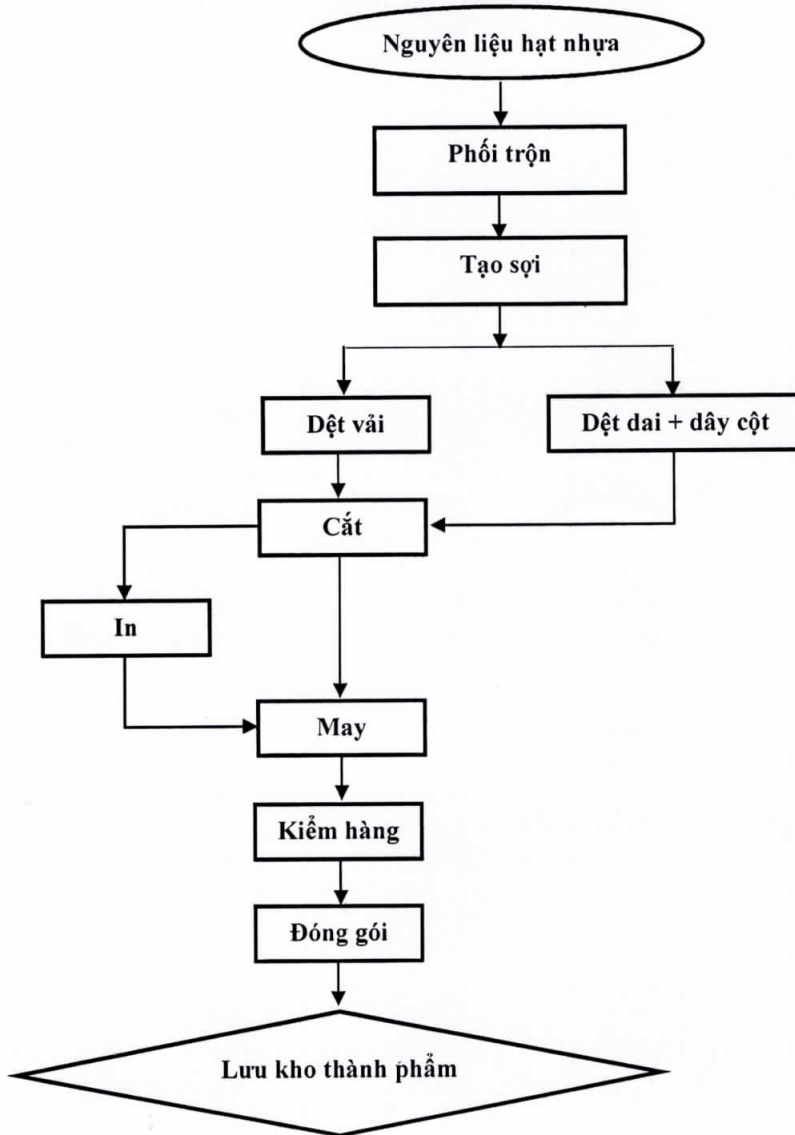




Phụ lục 3
Sơ đồ quy trình sản xuất





Thuyết minh quy trình sản xuất

1. Nguyên liệu:

Các loại hạt nhựa khi được nhập về sẽ được kiểm tra kiểm soát chất lượng trên từng mỗi lô hàng để đảm bảo chất lượng ổn định nhất cho sản phẩm.

2. Phối trộn:

Các nguyên liệu hạt nhựa được cân chính xác và đầy đủ theo tỷ lệ nhất định theo yêu cầu kỹ thuật. Sau khi cân tất cả nguyên liệu hạt nhựa được phối trộn trực tiếp bằng máy đảm bảo được sự đồng đều để cho ra sợi chất lượng tốt nhất.

3. Tạo sợi:

Hạt nhựa được đảo trộn đều sẽ qua thiết bị gia nhiệt với nhiệt độ thích hợp ($240^{\circ}\text{C} - 260^{\circ}\text{C}$), tạo thành sợi. Quá trình tạo sợi được theo dõi, kiểm tra để đáp ứng đúng yêu cầu kỹ thuật.

4. Dệt vải, dệt đai và dây cột:

- Dệt vải: Tùy vào nhu cầu của khách hàng mà vải dệt ra có dạng manh hoặc dạng ống. Vải dệt ra đều được thường xuyên kiểm tra các thông số kỹ thuật: khổ, trọng lượng, mật độ, khoảng cách đường định vị, gia cường, lực kéo đứt của vải, Tạo chất lượng đồng nhất cho sản phẩm.
- Dệt đai và dây cột: Tùy vào yêu cầu, dây đai sẽ có độ rộng bản, trọng lượng và lực kéo đứt tương ứng. Dây đai được sản xuất và kiểm tra thường xuyên để đảm bảo chất lượng.

5. Cắt:

Vải sau khi dệt xong có thể tráng thêm 1 lớp mỏng PE hoặc không tùy vào yêu cầu, sau đó cắt đúng với thông số kỹ thuật triển khai. Bộ phận cắt kiểm tra thông số chính xác trước khi cắt hàng loạt, và sau mỗi 100 – 200 BTP thì kiểm tra lại thông số BTP có chênh lệch nào không để điều chỉnh cho chính xác, tránh trường hợp cắt sai hàng loạt.

6. In:

Sau khi cắt vải được chuyển đến bộ phận in. Mẫu in được xác nhận phù hợp với thiết kế khách hàng thì mới tiến hành in hàng loạt. Mẫu in có xác nhận bộ phận kỹ thuật hay khách hàng được treo ngay vị trí in để theo dõi so sánh màu sắc, kích thước đảm bảo không có sự sai lệch nào trong quá trình in.

7. May:

Vải được vận chuyển từ bộ phận cắt (sản phẩm không có in) hoặc từ bộ phận in (sản phẩm có in) được kiểm tra chất lượng vải trước khi đưa vào may, đảm bảo không có lỗi vải nào còn sót khi vào chuyền may. Tổ trưởng dựa vào bao mẫu triển khai cho các công nhân cách may, kỹ thuật may, vị trí may sao cho chính xác, thẩm mỹ, đạt chất lượng.

8. Kiểm hàng:

Sau khi may xong, bao thành phẩm được kiểm tra 100% trước khi đóng gói nhằm ngăn chặn các sản phẩm không phù hợp đến tay khách hàng. Cùng với quá trình kiểm hàng là quá trình



vệ sinh để đảm bảo không có bất kỳ vật thể lạ nào, kể cả chỉ may nằm bên trong bao. Đảm bảo sản phẩm đạt tốt nhất đến tay khách hàng.

9. Đóng gói:

Khi bao thành phẩm đã kiểm đạt, vệ sinh sạch sẽ thì sẽ tiếp hành gấp bao và đóng gói. Tùy vào yêu cầu của khách hàng bao thành phẩm sẽ được đóng gói phù hợp.

10. Lưu kho thành phẩm:

Sau khi hoàn tất đóng gói đúng quy cách, kiện hàng được vận chuyển đến kho để lưu trữ. Lưu kho phải đảm bảo vệ sinh, không có bất kỳ vấn đề gì về chất lượng sản phẩm.