

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT



LỆNH SỐ: T-04641/25

KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			02/12/2025
PO :	<u>TTD-29112025-214-TG</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			10/12/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	BVT	
8-OJD014-000-SI-TG	Logo silicone W20mm x H20mm OJDTPU Rear Tab	Black - 0.5mm, 200C - 0.5mm, 11-0701 TCX - 1mm	W20mm x H20mm	Logo silicone W20mm x H20mm OJDTPU Rear Tab	2.000	0	2.010	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:									
					2.000	0	2.010	MET	

CÔNG ĐOẠN 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 LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DÚC SILICON	<p>1. KHUÔN ĐÓNG SƠN XANH MỎ THEO FILE THIẾT KẾ</p> <p>2. SILICON kd 1380 40 mj MÀU BƠM 200C</p> <p>3. SILICON MÀU BƠM kd 1380 40 mj BLACK</p> <p>4. SILICON MÀU NỀN kd sy 1008 11-0701 TCX</p>	<p>2. 200C : 0.1G/1PCS</p> <p>3.BLACK : 0.1G/1PCS</p> <p>4. 11 - 0701 TCX : 1.3G/1PCS</p> <p>700PCS/ICA</p>	<p>QUY TRÌNH PHA MỨC MÀU SILICON 200C BƠM KD 1380 40 MJ : 100G RG 40T : 22G RG - 20T : 2G RG 10T : 0.6G PHA LOĀNG X 100: 60G TĂNG BĂ̄M 30 : 8G QUY TRÌNH PHA MỨC MÀU SILICON BLACK BƠM KD 1380 40 MJ : 100G RG 60T : 0.5G PHA LOĀNG X100 : 60G TĂNG BĂ̄M 30 : 8G QUY TRÌNH PHA MỨC SILICON MÀU 11 - 0701 TCX KD 1380 40 MJ : 200G RG 10T : 4G RG 10S : 0.05G RG 20T : 0.015G TĂNG BĂ̄M 60 : 20G *QUY TRÌNH BƠM CHỦ : QUY TRÌNH CHỈNH MÀU DÚC - Nhấn đùi thổi dưới 140 độ - Nhấn đùi thổi trên 104 độ + Vacuum time: 10s + Exhaust time: 5s + Vulcan time: 60s + Lực ép PSE: 1000 B1 : BƠM SILICON MÀU BLACK VÀO CHỦ CHO ĐỀU B2 : BƠM SILICON MÀU 200C VÀO HÌNH LÀ CỐ NỐI CHO ĐỀU B3 : SAI BƠM KHUÔN VÀO NUÔNG *QUY TRÌNH BƠM NỀN : 11 0701 TCX QUY TRÌNH CHỈNH MÀU DÚC - Nhấn đùi thổi dưới 140 độ - Nhấn đùi thổi trên 104 độ + Vacuum time: 10s + Exhaust time: 5s + Vulcan time: 40s + Lực ép PSE: 1000 - B1: Bơm silicon vào khuôn - B2: Tháo gỡ màng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (Đóng bế mặt keo) - B3: Nhấn đùi vào màng ép B4: Khi màng ép sang màu gốc và silicon dính nhau trên khuôn nhanh nhất có thể tránh làm lún trước khuôn khi lấy bia via . - B5 : Bó khuôn qua màng lanh đợi khuôn ngoài. Dán tẩy mém lên thành phần dọc và gốm khuôn dọc - B6: Kiểm tra hàng sau khi dứt dàn bảo bế mặt keo và bia via . Sau đó bao qua kho tạm</p>						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU