

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT



LỆNH SỐ: T-04751/25

KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			06/12/2025	
PO :	TTD-041225-050-TGVT		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			15/12/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	 Hình ảnh minh họa sản phẩm và quy trình ép	
R2B-317- AC251210768 DSV CAPS	LOGO ĐÚC SILICONE ÉP LÊN BTP	NỀN VÀI: BLACK, LOGO ĐÓ: 485 C, LOGO TRẮNG	R2B-317- AC251210768 DSV CAPS	65MM*65MM	105		106	PCS		
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					105	0	106	PCS		

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT				1.	2.	3.	4.	5.	PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYỄN 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	1. Khướu đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế 2. Silicon màu 485C 3. Silicon White 4. Keo ép nhiệt TQ 5. Tay móng 6. Tay dây 7. Tap long không keo + vải lót	2: 3g/pes 3: 1g/pes 4: 16cm*16cm/ 7pes 5: 16cm*16cm/ 7pes 6: 16cm*16cm/7pcs 7: 1m/ ca	QUY TRÌNH PHA SILICON màu 485C KD 1380 MJ:100g RG 302 : 2g RG 203 :1.5g RG 802 :1g Tăng bám 30:10g QUY TRÌNH PHA MÀU WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :0.7g Tăng bám 30 :10g QUY TRÌNH MÁY DÙC -Nhiệt độ thuỷ trên :95 độ -Nhiệt độ thuỷ dưới :145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer : 40s +Lực ép PSI: 500 B1: Bơm sét vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn đồng bề mặt keo) B3:Bó khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via sét trên khuôn nhanh nhất B5: Bó khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn dúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. Sau đó nhập kho															
CD 2	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT															
CD 3	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT															
CD 4	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT															

CHUẨN BỊ NGUYỄN LIỆU

STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYỄN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH
				Dãy có	Chưa có		