

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ: T-03912/25

KHÁCH HÀNG: UNIPAX

PO: DDV-2025-S159

MÃ HÀNG: 22117427

TÊN SẢN PHẨM: HUR RUBBER PATCH SILICONE - 55mm

MÀU: BLACK / WHITE

KÍCH THƯỚC: H: 56.667 MM * W: 50MM

ART/QUY CÁCH: LOGO SILICONE

SỐ LƯỢNG: 3.600

SL TỶ KHÖ: 3.780

DVT: PCS

NGÀY NHẬN: 10/06/2025

NGÀY GIAO: 24/10/2025

LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT: 3.600 3.780 PCS

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

CD 1

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

ĐÚC SILICON

1. Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế
2. Silicon bơm màu WHITE
3. Silicon nền màu BLACK
4. Tap long không keo + vải lót

2.Màu bơm:1.2g
3.Màu nền :9g
4.1m/ ca

QUY TRÌNH PHA MỨC NỀN BLACK
KD 100BY: 100g
RG: 601: 0.5g
Tăng bóm 60 : 10g
QUY TRÌNH PHA MỨC BƠM WHITE
KD 1380 MJ : 100g
RG 101: 1.4G
Tăng bóm 30: 10g
Pha lỏng X 100: 60g

QUY TRÌNH BƠM CHỮ
B1: CHO KHUÔN VÀO MÁY BƠM SLC RỜI BỎ KHUÔN VÀO NƯỜNG
-Nhiệt độ thoát trên :95 độ
-Nhiệt độ thoát dưới : 145 độ
+Vacuum time : 10s
+Exhaust timer : 6s
+Vulcan timer : 40s
+ Lực ép PSI: 500

QUY TRÌNH MÁY ĐÚC
-Nhiệt độ thoát trên :95 độ
-Nhiệt độ thoát dưới : 145 độ
+Vacuum time : 10s
+Exhaust timer : 6s
+Vulcan timer : 40s
+ Lực ép PSI: 500
QUY TRÌNH BƠM NỀN
B1: Bơm sê vào khuôn
B2: Bỏ khuôn vào máy ép
B4: khi máy ép xong tháo gỡ hạ vĩa sê trên khuôn
B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội.
B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước
Sau đó nhập kho

CD 2

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

CD 3

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

CD 4

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

NĂNG LỰC SX

NGÀY SẢN XUẤT

MÃ SỐ NV

MÃ SỐ QC IN LINE

MÁY

SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT

CA SẢN XUẤT

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

STT

SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ

DVT

TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ

THỜI GIAN CÓ

Đã có Chưa có

NGƯỜI PHỤ TRÁCH

NGÀY NHẬN LỆNH

Giám đốc

Người lập