

## QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

### KINH DOANH

LỆNH SỐ: T-03965/25

KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			10/10/2025
PO :	<u>TTD-071025-040-TGVT</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			18/10/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	
BEX-250923-PO0876-H0251CB WYATT CRANBERRY BEIGE	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	14-1107 TCX - Nền dày 1.5mm 14-1107 TCX - dày 1mm	20MM	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	550		553	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:			550		553	PCS			

BEX-250729-PO08840-H0250M TOUGH MARINE ÉP LOGO TPU HỒNG TRÁI

— — — — —

— — — — —

### PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

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	1. Khuôn đúc dúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon bơm màu-14-1107 TCX 3. Keo TQ 4.Tẩy mông 5. Tap long không keo + vải lót	2: 1,2g 3: 13cm*13cm/25pcs 4: 13cm*13cm/25pcs 5: 1m/ca <b>NĂNG SUẤT: 1750 PCS/CA</b>	<b>QUY TRÌNH PHA MỤC NỀN 14-1107 TCX</b> KD 1380 MJ :200g RG 101 :2.5g RG 302 :0.17g RG 601 :0.05g RG 103 :0.05g Tăng bảm 3#:10g  <b>QUY TRÌNH MÁY DÙC</b> -Nhịt độ thượt trên :95 độ -Nhịt độ thượt dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s +Lực ép PSI :500 B1: Bơm sk vào khuôn B2: Thao gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn( dùng bề mặt keo) B3:Bơm khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via silc trên khuôn nhanh nhất B5: Bơm khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. Sau đó nhập kho						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	Silicon dâ kiêm	<b>NĂNG XUẤT :800PCS</b>	Nhiệt :165 Độ c Thời gian :12S Hơi :2KG						

### CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

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

Giám đốc

Người lập phiếu ký