

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

									LỆNH SỐ:	M-03152/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			19/08/2025	
PO :	<u>MÃU CHI DUYÊN</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			23/08/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUÝ CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT		
BEX-250729-PO0840-H0250M TOUGH MARINE	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	18-4434 TCX	20MM	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	30		30	PCS		
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					30		30	PCS		



BEX-250729-PO0840-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 silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon màu 18-4434 TCX 3. Keo TQ 4. Tay móng 5. Tap long không keo + vải lót	2: 1,2g 3: 13cm*13cm/25pcs 4: 13cm*13cm/25pcs 5: 1m/ca NĂNG SUẤT: 1750 PCS/CA	QUY TRÌNH PHA MỰC 18-4434 TCX KD 1380 : 100g RG 101 : 0,25g RG 401 : 2g RG 804 : 0,25g Tăng bám 3# : 10g QUY TRÌNH MÁY DÙC -Nhật độ thoát trên : 95 độ -Nhật độ thoát dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer : 6s +Vulcan timer : 40s +Lực ép PSI : 500 B1: Born sicc vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(dùng bê mặt keo) B3:Bô khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via sicc trên khuôn nhanh nhất B5: Bô 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 dã kiểm	NĂNG XUẤT :800PCS	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
				Đã có	Chưa có		

Giám đốc

Người lập phiếu ký