

## QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

### KINH DOANH

LỆNH SỐ: M-03156/25

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-H0256QO SIERRA QUARTZ ONYX	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	WHITE	20MM	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	30		30	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					30		30	PCS	

250729-PO0840-H0256QO SIERRA QUARTZ ONYX-ÉP LOGO TPU HỘP



### PHÂN TÍCH CÔNG DOANH

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 bơm màu WHITE 3.Keo TQ 4.Tẩy móng 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 MỰC WHITE</b> KD 1380 : 100g RG 101 :0,7g Tăng bảm 3#:10g  <b>QUY TRÌNH MÁY ĐÚC</b> -Nhật độ thớt trên :95 độ -Nhật độ thớt dưới :145 độ +vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s + Lực ép PSI :500 B1: Bơm silicon vào khuôn B2: Tháo 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 silicon 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 dã kiểm	<b>NĂNG XUẤT :800PCS</b>	<b>Nhiệt :165 Độ c</b> <b>Thời gian :12S</b> <b>Hơi :2KG</b>						

### 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