


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH						LỆNH SỐ:		t-02682/25	
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:		18/07/2025	
PO :	TTD-170725-020-TG			TÂN THÀNH ĐẠT		NGÀY GIAO:		25/07/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	HÌNH ẢNH 
REBELLION-WHITE-01	LOGO ĐÚC SILICONE ÉP LÊN BTP (SILICONE MỎ)	WHITE	63MM * 75MM / DÂY 1.5MM	DYC-CH1-230719-REBELLION - MẶT	430		432	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:						430	432	PCS	

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT	1.	2.	3.	4.	5.
--------------------	----	----	----	----	----

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC/INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
ĐÚC SILICON	1. Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon bơm màu WHITE 3. Keo TQ 4.Tẩy móng 5. Táp long không keo + vải lót	2: 6g/pcs 3: 20cm*17cm/4pcs 4: 20cm*17cm/4pcs 5: 1m/ca NĂNG XUẤT :320PCS/CA	QUY TRÌNH PHA MỰC WHITE KD 1380 MJ :100g RG 101 :0,7g 3# :10g QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thướt trên :95 độ -Nhiệt độ thướt dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaut timer :6s +Vulcan timer :40s + Lực ép PSI :500 QUY TRÌNH BOM B1: Bơm síc vào khuôn B2: Tháo gờ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đúng bề mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: khí máy ép xong tháo gờ bìa via síc lên khuôn nhanh nhất , dán tẩy mềm lên khuôn B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo.						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	1.Silicon đã kiểm 2.Tẩy TQ	2: 20cm*17cm/4pcs NĂNG XUẤT :700PCS	NHIỆT :165 HƠI :2kg TG :15S						

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