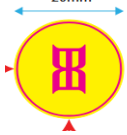


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-01839/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:			2/6/2025
PO :	TTD-310525-011-TGVT			TÂN THÀNH ĐẠT		NGÀY GIAO:			13/06/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TÓN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div>HÌNH ẢNH</div> <div></div>
BEX-250521-PO0808-H0287BO STRINGER	LOGO ÉP LÊN BTP	GRAY	20MM	BEX-250224-H0284BO281	105		106	PCS	
TEST THEO MTSR CỦA DECATHLON									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					105		106	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. Silicon nền màu BLACK 4. Lụa 90/230-48PW 5. Tap long không keo + vải lót	2: 0,3g/pcs 3: 0,9g/pcs 4: 0,5m/ca 5: 1m/ca	QUY TRÌNH PHA MỤC NỀN BLACK KD 1008Y : 100g RG 601 :0,7g Tăng bảm 6# :10g QUY TRÌNH PHA MỤC BƠM WHITE KD 1380 MJ : 100g RG 101 :1,4g Tăng bảm 3# : 10g Pha loãng X100 : 60g QUY TRÌNH BƠM CHỮ B1:CHO KHUÔN VÀO MÁY BƠM SLC RỜI BỎ KHUÔN VÀO NƯỞNG -Nhiệt độ trượt trên :95 độ -Nhiệt độ trượt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaut timer : 6s +Vulcan timer : 40s + Lực ép PSI : 500 QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ trượt trên :95 độ -Nhiệt độ trượt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaut timer : 6s +Vulcan timer : 40s + Lực ép PSI : 500 QUY TRÌNH BƠM NỀN B1: Bơm síc vào khuôn B2:Bỏ khuôn vào máy ép B3: khi máy ép xong tháo gỡ bả vĩa síc 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						

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