

LỆNH SẢN XUẤT
(TRUY CẬP ZALO QUÉT MÃ QR SAU KHI KẾT THÚC CA SẢN XUẤT)



LỆNH SỐ: T-05062/25

KHÁCH HÀNG:	NA	NƠI GIAO				NGÀY NHẬN:			31/12/2025	
PO :	9	NA				NGÀY GIAO:			15/01/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT		
HYAC010657	DÚC LOGO SILICON => ÉP LÊN BTP	LOGO: 095A BLACK	W: 12CM	LOGO SILICON	30		31	PCS		
LƯU Ý: CÂN TEST PHYSICAL VÀ TEST ABL ĐỘC HẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS										

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÂN SẢN XUẤT:

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

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
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
	1.Khuôn đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế 2.silicon màu BLACK 3.Keo ép nhiệt TQ 4.Tẩy móng 5.Tap long không keo + vải lót	2: 4,5g 3:14cm*15cm/4pcs 4:14cm*15cm/4pcs 5:1m/ca	QUY TRÌNH PHA SILICON màu BLACK KD 1380 MJ :100g RG 601 :0,5g Tăng bám 3# :10g QUY TRÌNH MÁY DÙC -Nhiệt độ thuỷ trên :95 độ -Nhiệt độ thuỷ dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s +Lực ép PSI :500 B1: Bom sicc vào khuôn B2: Thảo già micing trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (đang bê mặt keo) B3: Bơ khuôn vào máy ép B4: Khi máy ép xong thảo già ba via sicc trên khuôn nhanh nhất B5: Bơ 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						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

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

Giám đốc

Người lập