


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



LỆNH SỐ: T-04923/25

KHÁCH HÀNG: NA

PO : DDV -2025 -12546

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

MÀU

KÍCH THƯỚC

ART/QUY CÁCH

SỐ LƯỢNG

SL TÓN KHO

SỐ LƯỢNG + % HH

DVT

22/12/2025

26/12/2025

HYAC010599

LOGO ĐÚC SILICON CÓ RÀNH MÂY

BLACK / WHITE

W: 60MM  
H: THEO ARTWORK

LOGO SILICON

630

643

PCS


TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

630

643

PCS

RUBBER PATCH



6 CM

HIGH RELIEF

LOW RELIEF (FOR SEWING)

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						
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 5. Tạp long không keo + vải lót	2: 2,5g 3: 6g 4: 0,5m/ca 5: 1m/ca Năng Xuất 420pcs khuôn 12pcs	QUY TRÌNH PHA MỰC NỀN BLACK KD 1008Y : 100g RG 601 : 0.5g Tăng bảm 6# :10g						
			QUY TRÌNH PHA MỰC BOM WHITE KD 1380 MJ : 100g RG 101 : 2g Tăng bảm 3# : 12g Pha loãng X100 : 60g						
			QUY TRÌNH BƠM CHỮ B1:CHO KHUÔN VÀO MÁY BƠM SLC RỜI BỎ KHUÔN VÀO NƯỚC -Nhiệt độ thoát trên :95 độ -Nhiệt độ thoát dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s + Lực ép PSI :500						
			QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thoát trên :95 độ -Nhiệt độ thoát dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s + Lực ép PSI :500						
			QUY TRÌNH BƠM NỀN B1: Bơm síc vào khuôn B2:Bó khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ bỏ và rửa síc trên khuôn B5: Bó khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước						
CD 3	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