

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-02830/25
KHÁCH HÀNG:		#NAME?		NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:		#NAME?	
PO:	#NAME?			#NAME?		NGÀY GIAO:		#NAME?	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	ĐVT	HÌNH ẢNH
#NAME?	#NAME?	#NAME?	#NAME?	#NAME?	#NAME?	#NAME?	#NAME?	#NAME?	
LÀM MẪU DUYỆT TRƯỚC SẢN XUẤT									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÀN SẢN XUẤT:					#NAME?		#NAME?	PCS	DYC-CH1-250327-JETFLY-MẶT EP TPU-V1

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
DÚC SLC	1. Khuôn đóng đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon 386C 3. Keo TQ 4. Tay móng 5.Tay cứng 6. Tap long không keo + vải lót	<b>2: 4g/pes</b> <b>3: 18cm*18cm/9pes</b> <b>4: 18cm*18cm/9pes</b> <b>5:18cm*18cm/9pes</b> <b>6: 1m/ca</b> <b>NĂNG XUẤT</b> <b>720PCS/CA</b>	<b>QUY TRÌNH PHA MỨC 386C</b> KD 1380 MJ :100g RG 101 : 1g RG 103 : 0,5g Tặng bám 3# : 10g  <b>QUY TRÌNH MÁY DÙC</b> -Nhiệt độ throt trên :95 độ -Nhiệt độ throt dưới :145 độ +Vacuum timer :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s +Lực ép PSI :500 B1: Bom sét vào khuôn B2: Thảo gỗ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn đóng bể mặt keo) B3:Bó khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong thảo gỗ ba via sét trên khuôn nhanh nhất B5: Bó khuôn quá máy làm nguội B6 : Lấy hàng khui khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. Sau đó nhập kho						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	SILICON DÀ KIỂM VÀ DÀ CHUYỀN TAY	NĂNG XUẤT 800PCS/CA	Nhiệt trên :165 độ Nhiệt dưới :145 độ HƠI :2kg Thời gian :15s						

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

Giám đốc

Người lập

DUƠNG THỊ MỸ TIÊN