

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ:

T-01803/25

KHÁCH HÀNG:

TÂN THÀNH ĐẠT

PO :

TTD-28052025.191-TG

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

MÀU

KÍCH THƯỚC

ART/ QUY CÁCH

SỐ LƯỢNG

SL TỒN KHO

SỐ LƯỢNG + % HH

DVT

29/05/2025

10/06/2025

10mm

35mm

BEX

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

100

105

PCS

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

1.

2.

3.

4.

5.

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

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. keo ép nhiệt TQ
5. Tẩy mủng
6.Lợn 90
7. Tap long không keo + vải lót

2: 0.3g/pes
3: 0.6g/pes
4: 8cm*9cm/8pes
5: 8cm*9cm/8pes
6: 0.5m/ca
7:1m/ca

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 :1.4G
Tăng bảm 3# :10g
Pha loãng X100 :60g
QUY TRÌNH BOM CHỮ
B1:CHO KHUÔN VÀO MÁY BOM SLC RỒI BỎ KHUÔN VÀO NƯỜNG
-Nhiệt độ thermostat :95 độ
-Nhiệt độ thermostat :145 độ
+Vacuum time :10s
+Exhaust timer :6s
+Vulcan timer :40s
+ Lực ép PSI :500
QUY TRÌNH MÁY ĐÚC
-Nhiệt độ thermostat :95 độ
-Nhiệt độ thermostat :145 độ
+Vacuum time :10s
+Exhaust timer :6s
+Vulcan timer :40s
+ Lực ép PSI :500
QUY TRÌNH BOM NỀN
B1: Bơm slc vào khuôn
B2:Tháo gỡ mủng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đúng bề mặt keo)
B3:Bỏ khuôn vào máy ép
B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via slc trên khuôn nhanh nhất , dán tẩy mủm 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.
Sau đó nhập kho
KHI NHẬP KHO ĐỂ 48H MỚI ĐƯA QC KIỂM KEO, KIỂM XONG ĐƯA

CD 2

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

ÉP NHIỆT

SILICON đã kiểm

Nhiệt :145 độ
H ời : 2kg
Thời gian :12s

NĂNG LỰC SX

NGÀY SẢN XUẤT

MÃ SỐ NV

MÃ SỐ QC INLINE

MÁY

SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT

CA SẢN XUẤT

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

STT

SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ

DVT

TÊN NGUYÊN LIỆU CHUẨN BỊ

THỜI GIAN CÓ

Đã có

Chưa có

NGƯỜI PHỤ TRÁCH

NGÀY NHẬN LỆNH

Giám đốc

Người lập