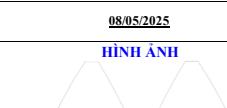


## **QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT**

KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-01321/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		24/04/2025	
PO:	<u>TTD-250225-006-TGVT</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:		<u>08/05/2025</u>	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	BVT	HÌNH ẢNH
DYC-CHI-250327-JETFLY	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	1525C DÀY 1.5MM	50MM*48MM	LOGO SILICON	520		530	PCS	
LÀM MẪU DUYỆT TRƯỚC SẢN XUẤT									
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CÀN SẢN XUẤT:					520		530	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
DÚC SLC	1. Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon 1525C 3. Keo TQ 4. Tay móng 5. Tay cứng 6. Tap long không keo + vải lót	<b>2: 4g/pcs</b> <b>3: 18cm*18cm/9pcs</b> <b>4: 18cm*18cm/9pcs</b> <b>5: 18cm*18cm/9pcs</b> <b>6: 1m/ca</b> <b>NĂNG XUẤT</b> <b>720PCS/CA</b>	<b>QUY TRÌNH PHA MÙC 1525C</b> KD 1390 MJ :100g RG 302 : 2.5g RG 201 : 0.3g RG 501 : 0.03g Tăng bám 3#: 10g  <b>QUY TRÌNH MÁY ĐÚC</b> -Nhiệt độ thớt trên : 95 độ -Nhiệt độ thớt dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer : 6s +Vulcan timer : 40s +Lực ép PSI : 500 B1: Bom sét vào khuôn B2: Thảo gỗ midding trảng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (dùng bể mặt keo) B3:Bó khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong thảo gỗ bã via sét trên khuôn nhanh nhất B5: Bó khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo.						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	SILICON DÀ KIỂM VÀ DÀ CHUYỀN TAY	NĂNG XUẤT 800PCS/CA	<b>NHỰT :145</b> <b>HƠI :2kg</b> Thời gian :12s						

## CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU

**Giám đốc**

## **Người lập**

DUONG THI MY TIEN