

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT



LỆNH SỐ:

T-04751/25

KHÁCH HÀNG: TÂN THÀNH ĐẠT

NƠI GIAO

NGÀY NHẬN:

06/12/2025

PO : **TTD-041225-050-TGVT**

TÂN THÀNH ĐẠT

NGÀY GIAO:

15/12/2025

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

MÀU

ART/ QUY CÁCH

SIZE

SỐ LƯỢNG

SL TỒN
KHUSỐ LƯỢNG +
% HH

DVT

**R2B-317-
AC251210768
DSV CAPS**

LOGO ĐÚC SILICONE
LÊN BTP

NỀN VẢI: BLACK,
LOGO ĐỎ: 485 C,
LOGO TRẮNG

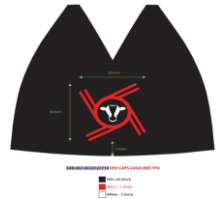
R2B-317-
AC251210768
DSV CAPS

65MM*65MM

105

106

PCS



TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

105

1

106

PCS

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT

1.

2.

3

4

S

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN

NĂNG LỰC SX

CD 1
ĐÚC SILICON

NGUYÊN LIỆU

1. Khuôn đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế
2. Silicon màu 485C
3. Silicon White
4. Keo ép nhiệt TQ
5. Tẩy mỏng
6. Tẩy dày
7. Tap long không keo + vài lót

ĐỊNH MỨC

2: 3g/pcs
3: 1g/pcs
16cm*16cm/
7pcs
16cm*16cm/
7pcs
6:
cm*16cm/7pcs
7: 1m/ ca

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

QUY TRÌNH PHA SILICON màu 485C
KD 1380 MJ:100g
RG 302 : 2g
RG 203 : 1.5g
RG 802 : 1g
Tăng bàm 3#: 10g

QUY TRÌNH PHA MÀU WHITE
KD 1380 MJ:100g
RG 101 : 0.7g
Tăng bàm 3#: 10g

QUY TRÌNH MÁY ĐÚC
- Nhiệt độ thổi trên : 95 độ
- Nhiệt độ thổi dưới : 145 độ
+ Vacuum time : 10s
+ Exhaust timer : 6s
+ Vacuum timer : 40s
+ Lọc ép PSI: 500
B1: Bơm sie vào khuôn
B2: Tháo gờ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (đúng bề mặt keo)
B3: Bỏ khuôn vào máy ép
B4: khi máy ép xong tháo gờ đã va vào sie trên khuôn nhanh
B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội
B6 : Lấy hàng khi khuôn đục và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo.
Sau đó nhập kho

[illegible]