

## QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	T-03964/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			10/10/2025	
PO :	<u>TTD-071025-040-TGVT</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			18/10/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUÝ CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT		
BEX-250923-PO0876-H0250M TOUGH MARINE	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	18-4434 TCX - Nền dày 1.5mm 18-4434 TCX - dày 1mm	20MM	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	450		452	PCS		
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					450		452	PCS		



PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LƯỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DÚC SILICON	1. Khuôn đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon màu 18-4434 TCX 3.Keo TQ 4.Tẩy móng 5. Tap long không keo + vải lót	2: 1,2g 3: 13cm*13cm/25pcs 4: 13cm*13cm/25pcs 5: 1m/ca <b>NĂNG SUẤT: 1750 PCS/CA</b>	<b>QUY TRÌNH PHA MỨC 18-4434 TCX</b> KD 1380 : 100g RG 101 : -0.25g RG 401 : -2g RG 804 : -0.25g Tăng bám 3#: 0.05g  <b>QUY TRÌNH MÁY ĐÚC</b> -Nhật độ thoát trên : 95 độ -Nhật độ thoát dưới : 145 độ +Vacuum time : 10s +Exhaust timer : 6s +Vulcan timer : 40s +Lực ép PSI : 500 B1: Bơm sicc vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn( dùng bề mặt keo) B3:Bơm khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via sicc trên khuôn nhanh nhất B5: Bơm 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						
CD 2	NGUYỄN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ÉP NHIỆT	Silicon dâ kiêm	<b>NĂNG XUẤT :800PCS</b>	Nhiệt :165 Độ c Thời gian :12S Hơi :2KG						

### CHUẨN BỊ NGUYỄN LIỆU

STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYỄN LIỆU CHUẨN BỊ	THỜI GIAN CÓ		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH
				Dã có	Chưa có		

Giám đốc

Người lập phiếu ký