

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH

LỆNH SỐ: T-01833/25

KHÁCH HÀNG:

TÂN THÀNH ĐẠT

NOI GIAO

NGÀY NHẬN:

2/6/2025

PO :

TTD-30052025-204-TG

TÂN THÀNH ĐẠT

NGÀY GIAO:

14/06/2025

MÃ HÀNG

TÊN SẢN PHẨM

MÀU

KÍCH THƯỚC

ART/ QUY CÁCH

SỐ LƯỢNG

SL TỒN KHO

SỐ LƯỢNG + % HH

DVT

HÌNH ẢNH

8-BX0164-000-SI-TG

LOGO SILICON CÓ RĂNG MAY 1MM

Black/Nền Dây 2mm Black/Lỗm 1mm


54MM

BEX-250402-PO0794-Wander

300

315

PCS

BEX
Răng may 1mm

LƯU Ý: CẦN TEST PHYSICAL VÀ TEST A01 ĐỘC BẠI THEO TIÊU CHUẨN ADIDAS

TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:

300

315

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 màu BLACK
3. Tap long không keo + vải lót

2: 7g/pcs
3: 1m/ca

QUY TRÌNH PHA MỰC BLACK
KD 1008Y : 100g
RC 601 :0.5g
Tăng hàm 6# :10g

QUY TRÌNH MÁY ĐÚC
-Nhiệt độ trượt trên :95 độ
-Nhiệt độ trượt dưới :145 độ
+Vacuum time :10s
+Exhaust timer :6s
+Vulcan timer :40s
+ Lực ép PSI :500

QUY TRÌNH BOM NỀN
B1: Bơm snc vào khuôn
B2:Bỏ khuôn vào máy ép
B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba vĩa snc trên khuôn
B5: Bỏ khuôn qua máy làm nguội
B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước
Sau đó nhập kho

CD 2

NGUYÊN LIỆU

ĐỊNH MỨC

QUY TRÌNH SẢN XUẤT

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 cóChưa có

NGƯỜI PHỤ TRÁCH

NGÀY NHẬN LỆNH

Giám đốc

Người lập