

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT								
KINH DOANH								LỆNH SỐ:
KHÁCH HÀNG:	UNIPAX		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		30/10/2025
PO :	PO#9039		UNIPAX			NGÀY GIAO:		08/11/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % III	DVT
C005495-ADAM39Y	WOVEN LABEL	39Y GORGE GREEN/ BLACK/ WHITE	H: 6cm x W: 7.5cm	ÉP DỤNG + CẮT LASER	90		91	PCS
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					90		91	PCS
								

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYỄN 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
Đúc silicone	1. Khuôn đúc silicone sơn xanh mờ theo file thiết kế 2. Silicone màu Black 3. Silicone màu 200C 4. Silicone màu 116C 5. Keo đúc ép nhiệt TG 6. Tay dày 7. Tay mỏng	2: 1g 3: 1g 4: 1g 5: 17.5cm*17.5cm /40pes 6: 17.5cm*17.5cm /40pes 7: 17.5cm*17.5cm /40pes	QUY TRÌNH PHA MÀU Black: KD1380-40MJ : 100G SI 601 : 0.5G 3# : 8G Quy trình pha màu 200C KD1380-40MJ : 100G RG-407 : 2.2G RG-203 : 2G RG-101 : 0.6G 3# : 8G Quy trình pha màu 116C KD1380-40MJ : 100G RG-103 : 5G RG-101 : 0.5G RG-107 : 0.3G 3# : 8G *QUY TRÌNH ĐỨC: - Nhiệt độ thời dưới: 140 độ - Nhiệt độ thời trên: 105 độ + Vacuum time: 10s + Exhast time: 5s + Vulcan time: 30s + Lực ép PSI: 1000 * QUY TRÌNH BƠM SILICON VÀO KHUÔN: - Bơm silicon vào khuôn - B2: Pháo gỡ miệng khuôn của lớp keo và phủ keo lên khuôn (Đóng bít khay keo) - B3: Bơm khuôn vào khay ép - B4: Khi máy ép xong tháo gỡ ba vỉa silicone dư thừa trên khuôn nhanh nhất có thể tránh làm xước khuôn khi lấy ba vỉa. - B5: Bơm khuôn qua máy làm lạnh đợi khuôn ngoài. Đan tay mềm lên thành phần đúc và gỡ khỏi khuôn đúc. - B6: Kiểm tra hàng sau khi đúc đảm bảo bề mặt keo và ba vỉa . Sau đó bảm qua kho tạm sau 3 ngày bàn giao cho sản xuất để đảm bảo silicone đã chảy						
CD 3	NGUYỄN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

STT	SỐ LƯỢNG CHUẨN BỊ	DVT	TÊN NGUYỄN LIỆU CHUẨN BỊ	CHUẨN BỊ NGUYỄN LIỆU		NGƯỜI PHỤ TRÁCH	NGÀY NHẬN LỆNH
				Đã có	Chưa có		

Giám đốc

Người lập phiếu ký