

QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	T-03756/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			<u>22/09/2025</u>	
PO :	<u>TTD-220925-035-TGVT</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			<u>10/02/2025</u>	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	ĐVT		
ODJ-Flat Bill Hat Structured Watersport	LOGO SILICONE ÉP LÊN BTP	15-6414 TCX - Logo cao 0.5mm, 19-4241 TCX - Nền cao 1.5mm	21MM*25MM	LOGO SILICONE ÉP LÊN BTP	145	0	146	PCS		
LƯU Ý:										
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					145	0	146	PCS		



CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT		1.	2.	3	4	5			
PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SAN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LUỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
Dúc Silicone	<p>1. Khuôn đồng đúc silicone theo file thiết kế có sơn xanh</p> <p>2.SILICON MÀU 15-6414 TCX</p> <p>3. SILICON MÀU 19-4241 TCX</p> <p>4. KEO ÉP NHIỆT TQ</p> <p>5. Tay Móng</p>	<p>2. BOM : 0.3G 3. 2G NÉN 4 21cm*18cm/30pcs 5 21cm*18cm/30pcs</p>	<p>QUY TRÌNH PHA MỰC MÀU 19-4241 NEN KD 1380 40 MJ : 200G RG 401 : 1.2 G RG 101 : 0.8 G RG 601 : 0.2 G RG 407 : 0.1 G</p> <p>QUY TRÌNH PHA MỰC MÀU 15 6414 : KD 1380 40 MJ : 50G RG 101 : 1.5G RG 107 : 0.4G RG 601 : 0.02G RG 502 : 0.15G</p> <p>*QUY TRÌNH BƠM CHỦ : QUY TRÌNH CHỈNH MÁY DỨC - Nhiệt độ thot dưới: 140 độ - Nhiệt độ thot trên: 104 độ + Vacuum time: 10s + Exhaust time: 5s + Vulcan time: 60s + Lực ép PSI: 1000</p> <p>B1: BƠM SILICON VÀO CHỦ CHO ĐỀU RỘI BẮT ĐẦU BƠ KHỦƠN VÀO NƯỚNG</p> <p>*QUY TRÌNH BƠM NÈN : QUY TRÌNH CHỈNH MÁY DỨC - Nhiệt độ thot dưới: 140 độ - Nhiệt độ thot trên: 104 độ + Vacuum time: 10s + Exhaust time: 5s + Vulcan time: 40s + Lực ép PSI: 1000</p> <p>- B1: Bơm silicon vào khuôn</p> <p>- B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (Đóng bể mặt keo)</p> <p>- B3: Bơ khủon vào máy ép</p> <p>- B4: Khi máy ép xong tháo gỡ ba via silicone dư thừa trên khuôn nhanh nhất có thể tránh làm xước khuôn khi lấy ba via .</p> <p>- B5 : Bơ khủon qua máy làm lạnh đợi khuôn nguội. Dán tẩy mềm lên thành phần đầu và gỡ khói khuôn đúc</p> <p>- B6: Kiểm tra hàng sau khi đúc đảm bảo bề mặt keo và ba via . Sau đó bẩn qua khò tạm</p> <p>KHI NHẬP KHÓ ĐỂ 48H MỚI DÙA ỐC KIỂM KEO KIỂM XONG CHUYỂN TAY MỚI DÙA SẢN XUẤT ÉP HÀNG</p>						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
chuyên tẩy + cắt laser	TẨY DÀY	3cm*3.5cm/1pcs							
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
ép nhiệt	keo xanh định vị	12cm/1pcs	<p>QUY TRÌNH CHỈNH MÁY ÉP NHIỆT NHIỆT ĐỘ ĐO THỰC TẾ : 140 ĐỘ C THOI GIAN :20S</p> <p>HƠI : 2KG</p> <p>ÉP TEST TRƯỚC KHI ÉP SẢN XUẤT HÀNG YẾU CẤU 2H ĐO 1 LẦN</p> <p>KHI LÀM XONG ĐỀ THẬT NGƯỜI MỚI LỘT QUÀ NGÀY SAU QC MỚI ĐƯỢC KIỂM YẾU CẤU TEST : 24H MỚI ĐƯỢC TEST</p>						
CD 4	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

CHUẨN BỊ NGUYÊN LIỆU