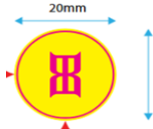


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-03342/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT			NƠI GIAO		NGÀY NHẬN:			3/9/2025
PO :	TTD-240725-022-TGVT			TÂN THÀNH ĐẠT		NGÀY GIAO:			09/09/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	<div>HÌNH ẢNH</div> <div></div>
BEX-250704-PO0830-MARK940-H0303G-R GRAY ROPE	LOGO ÉP LÊN BTP	Gray 16-3915 TCX	LOGO ÉP LÊN BTP	20MM	310		312	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					310		312	PCS	

PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYÊN 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 SILICON	1. Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon bơm màu 18-1110 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 NĂNG SUẤT: 1750 PCS/CA	QUY TRÌNH PHA MỰC 18-1110 TCX KD 1380 : 200g RG 101 :1g RG 107 :0,7g RG 601 :0,25g Tăng bầm 3ø :10g QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thớt trên :95 độ -Nhiệt độ thớt dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaut timer :6s +Vulcan timer :40s + Lực ép PSI :500 B1: Bơm sic vào khuôn B2: Tháo gỡ 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 gỡ ba via sic trên khuôn nhanh nhất B5: Bỏ 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	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						

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

Giám đốc

Người lập phiếu ký