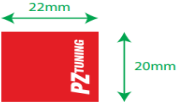


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT									
KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-01801/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:		29/05/2025	
PO :	TTD-28052025-191-TG		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:		10/06/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	KÍCH THƯỚC	ART/ QUY CÁCH	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	HÌNH ẢNH 
8-HM0410-000-SI-TG	LOGO SILICON ( MAY )	2035 C	W24mm x H20mm	LOGO SILICONE KHÓA HM-220630	150		153	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					150		153	PCS	

CÔNG ĐOẠN SẢN XUẤT	1.	2.	3.	4.	5.
--------------------	----	----	----	----	----

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 SLICON	KHUÔN ĐỒNG THEO FILE THIẾT KẾ KD 1380 40 MJ WHITE SI 101 KD SY 1008 TẦNG BẮM 6# TẦNG BẮM 3# PHA LOÃNG X100	WHITE : 0.2GR/1PCS MÀU 2035C : 1.3GR/1PCS 900PCS / 1Ca / 2 người 2 khuôn 20	QUY TRÌNH PHA MỰC MÀU WHITE BOM : KD 1380 40 MJ : 100GR WHITE SI 101 : 2GR PHA LOÃNG X100 : 65GR TẦNG BẮM 3# : 16GR QUY TRÌNH PHA MỰC 2035C : KD SY 1008 : 100GR SI 203 : 1.5GR SI 802 : 1GR TẦNG BẮM 6# : 10GR QUY TRÌNH BƠM CHỮ B1: CHO KHUÔN VÀO MÁY BƠM SLC RỒI BỎ KHUÔN VÀO NƯỚNG -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  QUY TRÌNH MÁY ĐÚC						
CD 2	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

DƯƠNG THỊ MỸ TIỀN