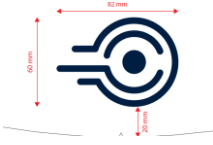


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT																		
KINH DOANH								LỆNH SỐ:		T-04276/25								
KHÁCH HÀNG:		TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			04/11/2025								
PO :		TTD-041125-045-TGVT		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			11/12/2025								
MÃ HÀNG		TÊN SẢN PHẨM		MÀU		ART/ QUY CÁCH		SIZE		SỐ LƯỢNG		SL TỒN KHO		SỐ LƯỢNG + % HH		DVT		
R2B-305-AC25099996 Ortho Concept CRO-AGO		LOGO SILICONE		282 C		LOGO SILICONE		H: 60MM * W: 82MM		260				261		PCS		
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:										260				261		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 có sơn xanh theo file thiết kế 2.silicon màu 282C 3.Keo ép nhiệt TQ 4.Tẩy mông 5.Tap long không keo + vải lót	2: 9g 3: 20cm*15cm/4pcs 4: 20cm*15cm/4pcs 5: 1m/ca Năng suất :280pcs	QUY TRÌNH PHA SILICON màu 282C KD 1380 MJ :100g RG 401 :2g RG 101 :0.15g RG 601 :0.2g Tăng bám 3# :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 silicone vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên (khẩu đúng bề mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via silicone 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. Cao độ: 62mm						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
Ép Nhiệt	logo đã kiểm		Nhiệt : 150 Hơi :2kg Tg :10s						
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