

**QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT**

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

**PHÂN TÍCH CÔNG DOANH**

CD 1	NGUYÊN LIỆU	ĐỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT	NGÀY SẢN XUẤT	MÃ SỐ NV	MÃ SỐ QC INLINE	MÁY	SỐ LUỢNG SẢN XUẤT	CA SẢN XUẤT
DÚC SILICON	1. Khuôn đồng đúc silicon theo file thiết kế có sơn xanh. 2. Silicon borm màu 18-1110 TCX 3. Keo TQ 4. Tay 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	<b>QUY TRÌNH PHA MÙC 18-1110 TCX</b> KD 1380 : 200g RG 101 : 1g RG 107 : 0,7g RG 601 : 0,25g Tăng bám 30 : 10g  <b>QUY TRÌNH MÁY ĐÚC</b> -Nhất độ thoát trên : 95 độ -Nhất độ thoát dưới : 145 độ -+Vacuum time : 10s -+Exhaust timer : 3s -+Vulcan timer : 40s -+Lực ép PSI : 500 B1: Bơm sét vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn(đóng bênh ngoài) B3: Bơm sét vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ra vàin sét trên khuôn nhanh nhất B5: Bơm khuôn qua máy làm nguội B6: Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mịn 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 LUỢNG 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