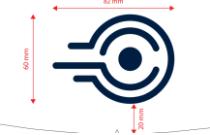


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT

KINH DOANH								LỆNH SỐ:	T-04276/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			04/11/2025
PO :	<u>TTD-041125-045-TGVT</u>		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			11/12/2025
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUÝ CÁCH	SIZE	SỐ LUỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LUỢNG + % HH	DVT	
R2B-305-AC2509996 Ortho Concept CRO-AGO	LOGO SILICONE	282 C	LOGO SILICONE	H: 60MM * W: 82MM	260		261	PCS	
TỔNG SỐ LUỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:					260		261	PCS	



PHÂN TÍCH CÔNG ĐOẠN				NĂNG LỰC SX					
CD 1	NGUYÊN LIỆU	DỊNH 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 có sơn xanh theo file thiết kế 2.silicon màu 282C 3.Keo ép nhiệt TQ 4.Tây mõng 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 601 :0.15g RG 601 :0.2g Tăng bám 3# :10g QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thoát trên :95 độ -Nhiệt độ thoát dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s +Lực ép PSI :500 B1: Bơm sicc vào khuôn B2: Thảo gỗ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (để mặt keo) B3:Bơm khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong thảo gỗ ba via sicc trên khuôn nhanh nhất B5: Bó khuôn qua máy làm nguội B6 : Lấy hàng khỏi khuôn đúc và kiểm tra hàng đảm bảo mặt trước và mặt keo. (vui lòng kiểm tra kỹ)						
CD 2	NGUYÊN LIỆU	DỊNH MỨC	QUY TRÌNH SẢN XUẤT						
Ép Nhiệt	logo đã kiêm		Nhiệt : 150 Hơi :2kg Tg :10s						
CD 3	NGUYÊN LIỆU	DỊNH 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
				Dã có	Chưa có		

Giám đốc

Người lập phiếu ký