


QUY TRÌNH + LỆNH SẢN XUẤT											
KINH DOANH								LỆNH SỐ:		T-03964/25	
KHÁCH HÀNG:		TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			10/10/2025	
PO :		TTD-071025-040-TGVT		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			18/10/2025	
MÃ HÀNG		TÊN SẢN PHẨM		MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	ĐVT	<div><p>BEX-250729-PO0840-H0250M TOUGH MARINE-EP LOGO TPU HỒNG TRÁI</p></div>
BEX-250923-PO0876-H0250M TOUGH MARINE		LOGO SILICON ÉP LÊN BTP		18-4434 TCX - Nền dây 1.5mm 18-4434 TCX - dây 1mm	20MM	LOGO SILICON ÉP LÊN BTP	450		452	PCS	
TỔNG SỐ LƯỢNG HÀNG CẦN SẢN XUẤT:							450		452	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 màu 18-4434 TCX 3.Keo TQ 4.Tẩy mỏng 5. Tap long không keo + vải lót	2: 1,2g 3: 13cm*13cm/25pes 4: 13cm*13cm/25pes 5: 1m/ca NĂNG SUẤT: 1750 PCS/CA	QUY TRÌNH PHA MỘC 18-4434 TCX KD 1380 : 100g RG 101 :0,25g RG 401 :2g RG 804 :0,25g Tăng bám 3# :10g  QUY TRÌNH MÁY ĐÚC -Nhiệt độ thối trên :95 độ -Nhiệt độ thối dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaut timer :6s +Vulcan timer :40s + 1.ợc ép PSI :500 B1: Bơm sic vào khuôn B2:Tháo gỡ miếng trắng của lớp keo và phủ keo lên khuôn (đúng bề mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: khí máy ép xong tháo gỡ ba vĩa 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						
ÉP NHIỆT	Silicon đã kiểm	NĂNG XUẤT :800PCS	Nhiệt :165 Độ c Thời gian :12S Hơi :2KG						

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