

KINH DOANH									LỆNH SỐ:	T-04146/25
KHÁCH HÀNG:	TÂN THÀNH ĐẠT		NƠI GIAO			NGÀY NHẬN:			28/10/2025	
PO :	TTD-251025-043-TGVT		TÂN THÀNH ĐẠT			NGÀY GIAO:			12/11/2025	
MÃ HÀNG	TÊN SẢN PHẨM	MÀU	ART/ QUY CÁCH	SIZE	SỐ LƯỢNG	SL TỒN KHO	SỐ LƯỢNG + % HH	DVT	HÌNH ANH	
BEX-251017-PO0899-H0318S FAIRWAY	LOGO SILICONE ÉP LÊN BTP	Black/Nền dày 2mm White/Dày 1mm	LOGO SILICONE ÉP LÊN BTP	H: 60CM * W: 60CM	85		85	PCS		60cm 60cm
					85		85	PCS		60cm

PHÂN TÍCH CÔNG DOANH				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
	1.Khuôn đồng đúc silicon có sơn xanh theo file thiết kế 2.silicon màu BLACK 3.Keo ép nhiệt TQ 4.Tẩy TQ 5.Tap long không keo + vải lót	2: 9,3g 3:23cm*23cm/8pcs 4:23cm*23cm/8pcs 5: 1m/ca Nặng suất : 560pcs	<b>QUY TRÌNH PHA SILICON màu BLACK</b> KD 1380 MJ :100g RG 601 :0.5g Tăng bám 3# :10g  <b>QUY TRÌNH MÁY ĐÚC</b> -Nhiệt độ throt trên :95 độ -Nhiệt độ throt dưới :145 độ +Vacuum time :10s +Exhaust timer :6s +Vulcan timer :40s + Lực ép PSI :500 B1: Bơm sicc vào khuôn B2: Tháo gỡ miếng tráng của lớp keo và phủ keo lên khuôn( đúng bề mặt keo) B3:Bỏ khuôn vào máy ép B4: khi máy ép xong tháo gỡ ba via sicc 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						
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		

Phó Giám Đốc

Người lập phiếu ký