

CÔNG TY TNHH SX – TM HÓA KEO BÌNH THẠNH

BÁO CÁO TỔNG HỢP SỰ CỐ KHIẾU NẠI – PHẢN ÁNH (KPH)

Vụ việc: KPH 63-26 · Minh Phát 2 · Màu MP 394 – Bị dính vết giấy carton

Khách hàng: Công ty Minh Phát · Sản phẩm: Kệ sách (màu MP 394) · Bóng NC HB 25% +
Dung môi NC HB

Ngày tổng hợp: 04/08/2026

I. THÔNG TIN CHUNG

Thông tin	Chi tiết
Số vụ KPH	63-26
Khách hàng / Nhà máy	Công ty Minh Phát (Minh Phát 2)
Tên sản phẩm / tên màu	Màu MP 394 — Sản phẩm kệ sách · Bóng NC HB 25% (MSSX: 1080726, 50kg) · Dung môi NC HB (MSSX: 030626130)
Số lượng	60 bộ kệ sách, tổng 180 chân kệ, 300 tấm kệ (kỹ thuật đang kiểm tra cập nhật sau)
Ngày kiểm tra / phát hiện	24/07/2026 (sản xuất 23/07/2026)
Hiện tượng lỗi	Sản phẩm sau khi sơn hoàn thiện qua lò sấy 40°C/5 giờ, chất xuống pallet kê bìa carton giữa các lớp; sau 3 giờ kiểm tra bị dính vết giấy carton
Quy trình sản xuất (màu MP 394)	1/ Phun Pad stain · 2/ Stain màu 1 · 3/ Lót NC 1212 (MH) (DNE) · 4/ Glaze màu · 5/ Lót NC 1212 · 6/ Glaze màu · 7/ Lót NC 1212 · 8/ Stain màu 2 + Glaze màu · 9/ Bóng NC HB 25% · 10/ Bóng NC HB 25%

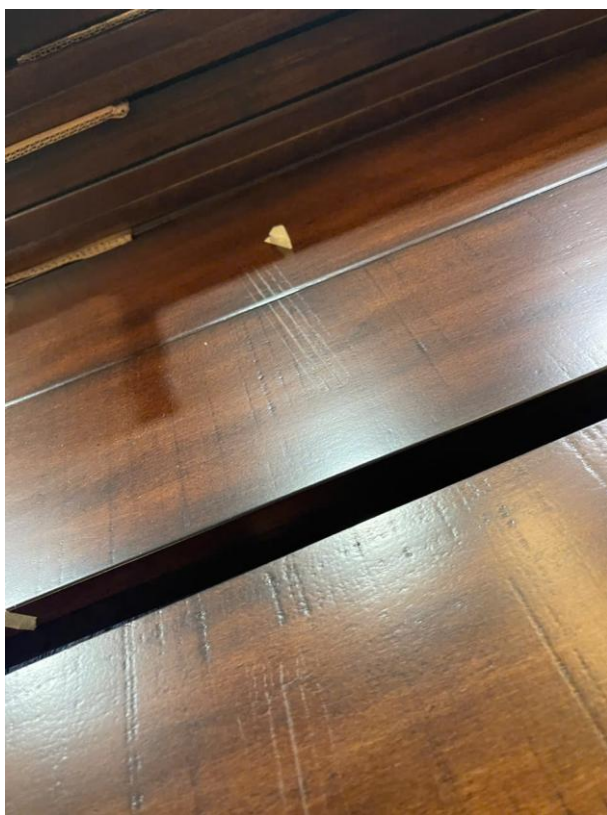
II. VẤN ĐỀ KỸ THUẬT

1. Hiện tượng lỗi:

- Trong sản xuất màu MP 394, sản phẩm sau khi sơn hoàn thiện qua lò sấy nhiệt độ 40°C, thời gian 5 giờ. Hàng xuống chuyền chất xuống pallet kê bìa carton giữa các lớp. Để thời gian 3 giờ kiểm tra bị dính vết giấy carton. (Dẫn chứng: 1. NỘI DUNG KPH.docx)
- KT (Trần Hữu Hoài) báo cáo: ngày 23/07/26 sản xuất lô hàng màu MP 394 số lượng 60 bộ (tổng 180 chân kệ, 300 tấm kệ), chạy qua lò sấy 38–39°C, chất pallet kê giấy carton bị dính giấy carton; các chi tiết để ra đóng bao bì thì không phát hiện. (Dẫn chứng: 3. BÁO CÁO KIỂM TRA + XỬ LÝ CỦA KT TẠI KH.jpg)



Hình 1: Bề mặt sản phẩm màu MP 394 (nâu sẫm bóng) — mảnh giấy carton dính chặt trên bề mặt sơn



Hình 2: Mẩu giấy carton dính trên bề mặt kèm các vết xước do kéo lê — minh chứng dính vết giấy carton

2. Kết quả kiểm tra:

- Kiểm tra tại khách hàng (KT + QC, ngày 25–27/07/2026): 2 thẻ gõ phun theo quy trình màu MP 394 đem đi dần theo thực tế chất chồng tại nhà máy (khối lượng dần 41kg) trong 24 giờ. Kết quả: dần giấy carton — chỗ mặt phẳng đạt, chỗ gợn có lằn sóng thì bị dấn vết cạnh tấm (độ nhót lót 14"); dần foam — đạt yêu cầu (độ nhót lót 16"). (Dẫn chứng: 2. BÁO CÁO KIỂM TRA CỦA QC+KT TẠI KH.pdf — QC+KT 01. KPH 63-26; BCTH. KPH 63-26.jpg)
- KT kiểm tra 50kg hàng mã lô H8X 1080726, mã DMCVB 030626130, báo cáo BLĐ phòng KT; QC anh Trí cùng kiểm tra trên 2 tấm (1 tấm pha lót 16 giây + bóng 14 giây; 1 tấm pha lót 14 giây + bóng 14 giây): để qua đêm 14h, tấm 16 giây đạt, tấm lót – bóng 14 giây thì tấm carton bị dấn ở mặt có lằn sóng carton; test để 4kg theo phép thử của QC ngày 27/07/26 kết quả tương tự sản xuất thực tế. (Dẫn chứng: 3. BÁO CÁO KIỂM TRA + XỬ LÝ CỦA KT TẠI KH.jpg)
- Thông số kiểm tra: lót NC 1212 (MH)(DNE) pha 1-1 độ nhót 16"/14" · bóng NC HB 25% pha 1-1.5 độ nhót 13" · màng sơn trơn láng phẳng · độ bóng, màu sắc đạt · nhiệt độ bề mặt sản phẩm trong tủ sấy 38–39°C. (Dẫn chứng: 2. BÁO CÁO KIỂM TRA CỦA QC+KT TẠI KH.pdf, tr.2)

III. XỬ LÝ SỰ CỐ

Hướng xử lý đã thực hiện:

- KT đã pha loãng bóng NC HB 25% (mã số khác) xuống 10 giây, phun 1 path — đạt; QC nhà máy kiểm đạt và đã đóng gói xong. (Dẫn chứng: BCTH. KPH 63-26.jpg — KT 01. KPH 63-26; 3. BÁO CÁO KIỂM TRA + XỬ LÝ CỦA KT TẠI KH.jpg)
- Lưu ý: QC nhà máy bóc lại kiểm tra lô hàng đã đóng gói (nhưng không có test chồng hoặc kê carton). (Dẫn chứng: 3. BÁO CÁO KIỂM TRA + XỬ LÝ CỦA KT TẠI KH.jpg)

Biện pháp khắc phục – phòng ngừa (BGĐ chỉ đạo, biên bản họp 29.07.26):

- Nghiên cứu điều chỉnh lại lớp lót theo các phương án: kéo dài thời gian khô / tăng nhiệt độ lò sấy / pha thêm dung môi để hạ độ phủ / KT điều chỉnh lại quy trình. (Dẫn chứng: BCTH. KPH 63-26.jpg — BBH 29.07.26)
- Lô hàng sau: lót bằng foam thay thế giấy carton. (Dẫn chứng: BCTH. KPH 63-26.jpg)

IV. THÔNG TIN QUAN TRỌNG TRONG SẢN XUẤT

Thông số	Giá trị ghi nhận
Nguyên nhân hiện tượng	Lớp lót giữa 2 sản phẩm là thùng carton có gân cứng (lằn sóng) — tại vị trí gợn/lằn sóng bị dấn vết (Dẫn chứng: BCTH. KPH 63-26.jpg)
Điều kiện sấy	Lò sấy 40°C (báo cáo KT: 38–39°C), thời gian 5 giờ; để 3 giờ sau khi chất pallet phát hiện dấn
Độ nhót thử nghiệm	Lót 16" (đạt với foam) / Lót 14" (dấn với carton lằn sóng) · Bóng NC HB 25%: 13" pha 1-1.5 · Xử lý: bóng pha loãng xuống 10"
Khối lượng dần thử nghiệm	41 kg (báo cáo QC+KT) / 48 kg (báo cáo QC trang 2) / test 4kg

	theo phép thử QC
Sản phẩm đi kèm biên bản	Hũ lưu: sai — yêu cầu kỹ thuật đưa hũ lưu về cho phòng QC

V. TỔNG HỢP TRẠNG THÁI XỬ LÝ

Trạng thái	Nội dung (theo báo cáo gốc)	Dẫn chứng
Đã xử lý	Pha loãng bóng NC HB 25% xuống 10" phun 1 path — đạt; QC nhà máy kiểm đạt, đã đóng gói xong.	(BCTH. KPH 63-26.jpg; 3. BÁO CÁO KIỂM TRA + XỬ LÝ CỦA KT TẠI KH.jpg)
Đã xử lý	BGD chỉ đạo: điều chỉnh lớp lót (kéo dài thời gian khô / tăng nhiệt độ lò sấy / pha thêm dung môi hạ độ phủ / KT điều chỉnh quy trình); lô hàng sau lót foam thay thế giấy carton.	(BCTH. KPH 63-26.jpg — BBH 29.07.26)
Đã ghi nhận	Dẫn foam: đạt yêu cầu (lót 16"); dẫn giấy carton: chỗ mặt phẳng đạt, chỗ lằn sóng bị dính vết (lót 14").	(2. BÁO CÁO KIỂM TRA CỦA QC+KT TẠI KH.pdf; BCTH. KPH 63-26.jpg)
Chưa có	Chưa có số lượng sản phẩm lỗi cụ thể (kỹ thuật đang kiểm tra cập nhật sau).	(1. NỘI DUNG KPH.docx — mục 02)
Chưa có	Hũ lưu chưa được đưa về phòng QC (yêu cầu kỹ thuật đưa hũ lưu về).	(1. NỘI DUNG KPH.docx — mục 07)

VI. CÔNG VIỆC CẦN LÀM TIẾP THEO

STT	Công việc	Người chịu trách nhiệm	Ưu tiên	Nguồn thông tin
1	Phòng QC phối hợp cùng kỹ thuật kiểm tra tìm nguyên nhân và hướng xử lý tại nhà máy (dính vết giấy carton).	Phòng QC + Kỹ thuật	Cao	(1. NỘI DUNG KPH.docx — mục 08: đề xuất KT Hoài)
2	Nghiên cứu điều chỉnh lớp lót theo các phương án BGĐ chỉ đạo (thời gian khô / nhiệt độ lò sấy / pha dung môi hạ độ phủ / điều chỉnh quy trình) và chốt quy trình mới.	Phòng R&D + KT	Cao	(BCTH. KPH 63-26.jpg — BBH 29.07.26)
3	Áp dụng lót foam thay thế giấy carton cho lô hàng sau; theo dõi xác nhận hiệu quả.	Nhà máy Minh Phát + QC	Cao	(BCTH. KPH 63-26.jpg)
4	Kỹ thuật cập nhật số lượng sản phẩm lỗi cụ thể sau kiểm tra.	Kỹ thuật (anh Hoài)	Trung bình	(1. NỘI DUNG KPH.docx — mục 02)
5	Đưa hũ lưu về cho phòng QC (theo yêu cầu).	Kỹ thuật	Trung bình	(1. NỘI DUNG KPH.docx — mục 07)
6	Bổ sung kiểm tra dẫn/chồng hàng (mô phỏng thực tế pallet + kê carton) cho các lô sau trước khi đóng gói.	QC nhà máy	Trung bình	(nhận định của tôi — báo cáo gốc ghi lô đã đóng gói không test chồng)

VII. NHẬN XÉT & KIẾN NGHỊ

- Nguyên nhân theo BCTH: lớp lót giữa 2 sản phẩm là thùng carton có gân cứng (lằn sóng) — thử nghiệm tái lập: tại vị trí mặt phẳng đạt, tại vị trí gợn lằn sóng bị dính vết; dẫn foam đạt. (Dẫn chứng: BCTH. KPH 63-26.jpg)

- Độ nhót có vai trò quan trọng: lót 16" (đặc hơn) đạt cả với foam; lót 14" bị dính ở vị trí lần sóng; bóng pha loãng xuống 10" phun 1 path cho kết quả đạt. (Dẫn chứng: 2. BÁO CÁO KIỂM TRA CỦA QC+KT TẠI KH.pdf; 3. BÁO CÁO KIỂM TRA + XỬ LÝ CỦA KT TẠI KH.jpg)
- Lưu ý: lô hàng đã đóng gói được QC nhà máy kiểm tra lại nhưng không có test chồng/kê carton — cần theo dõi rủi ro tái phát khi khách hàng vận chuyển/lưu kho. (nhận định của tôi)
- Đề nghị: chốt phương án điều chỉnh lớp lót (ưu tiên kéo dài thời gian khô/tăng nhiệt độ sấy hoặc hạ độ phủ bằng dung môi) và áp dụng đồng bộ foam lót cho các lô hàng sau; cập nhật quy trình màu MP 394 chính thức. (nhận định của tôi)

Ghi chú: Nội dung mục V, VI, VII được trích chính xác từ các báo cáo gốc kèm dẫn chứng file; các ý không có trong báo cáo gốc được ghi rõ là "nhận định của tôi".

Ngày 04 tháng 08 năm 2026

Người tổng hợp

(Ký, ghi họ tên)