

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA

(Báo cáo kiểm tra số : 02 - 0726)

Phụ lục: 01B

QT-KT-SPM/02

A. Thông tin sản phẩm

1. Tên sản phẩm:	Màu ThTh 92
2. Ngày kiểm tra: 14/07/2026 đến 16/07/2026	3. Thông tin và nguyên nhân mục đích: * Thông tin: sản phẩm mặt bàn sau khi thực hiện lắp ráp chờ đóng gói phát hiện có 9 trong 100 sản phẩm màng sơn bị dính foam ở chi tiết mặt di động của mặt bàn. * Kiểm tra lại chất lượng và tìm nguyên nhân sự cố.

B. Quy trình kiểm tra: Thực hiện trên phôi gỗ cao su và sử dụng nguyên liệu sơn tại kho pha sơn của xưởng 4 công ty Thành Thắng.

* **Qui trình 1:** Thực hiện theo qui trình sản xuất thực tế của chuyền pallet xưởng 4:

Lau màu ThTh 92 → Lót NC Mod 1106 (2 lần) → Stain màu → Bóng NC Mod 1106 40% (TLP: 10 Bóng - 1 Cứng NC Mod 1106 B - 10 Dung môi NC Mod).

* **Qui trình 2 :** Thực hiện theo qui trình 1 nhưng hỗn hợp Bóng NC Mod 1106 40% pha thêm 5% dung môi S P.

* **Qui trình 3 :** Thực hiện theo qui trình 1 nhưng hỗn hợp Bóng NC Mod 1106 40% pha thêm 20% dung môi S P.

* **Qui trình 4 :** Thực hiện theo qui trình 1, sau hoàn thiện 4 giờ, chà nhám và phun tái chế Bóng NC Mod 1106 40%

Thực hiện xong qui trình sau 6 giờ dần Foam và để qua ngày dần Foam

C. Kết quả kiểm tra:

- 1/ Thực hiện xong qui trình sau 6 giờ tiến hành dần Foam
- a/ Qui trình 1 : màng sơn đạt
- b/ Qui trình 2 : có vết mờ hăng Foam
- c/ Qui trình 3 : màng sơn bị dính Foam → Không đạt
- 2/ Thực hiện xong qui trình để qua ngày (sau 16 giờ) tiến hành dần Foam :
- a/ Qui trình 1 : màng sơn đạt
- b/ Qui trình 2 : màng sơn đạt
- c/ Qui trình 3 : màng sơn bị dính Foam → Không đạt
- d/ Qui trình 4 : màng sơn bị dính Foam → Không đạt

D. Kết luận :

- 1/ Bộ nguyên liệu sơn sử dụng để SX mẫu THTT 92 Khi thực hiện theo qui trình SX thực tế chuyển Pallet sau khi lăn Foam kiểm tra màng sơn đạt yêu cầu
- 2/ Khi pha thêm dung môi chấm rào bề mặt (dung môi SP) sơn sơn lâu khô, tỷ lệ pha thêm 20% màng sơn bị dính Foam nặng giống như vết sản phẩm không đạt
- 3/ Sản phẩm sau khi phun hoàn thiện sau 4 giờ tại chế độ bóng NC mod 106 40% lại (2 passes) để sau 16 giờ lăn màng sơn chưa đủ khô và lăn Foam bị dính

E. Nhận xét và kiến nghị :

- 1/ Sản phẩm xuống chuyển pallet chất trên xe phải chờ khô nên ghi thời gian để kiểm soát theo dõi đủ thời gian trước khi chuyển qua khu vực kiểm tra và đóng gói
- 2/ Những sản phẩm tại chế độ khu vực tại chế độ chất trên xe phải phải ghi bản theo dõi thời gian để thời gian dài hơn hàng SX rồi chuyển trước khi chuyển qua kiểm tra đóng gói.
- 3/ Hồn hộp pha khi sử dụng dung môi SP phải trước kiểm soát % cho vào và thời gian khô của những sản phẩm phun hồn hộp có pha SP phải để dài hơn so với hồn hộp pha chuẩn.
- 4/ Quy trình xử lý sản phẩm tại chế độ phải trước kiểm soát và hồn hộp pha sơn (Lót / Bóng) sử dụng ≤ 1 giờ làm việc để đảm bảo chất lượng

Ngày 16 tháng 7 năm 2026

Ý kiến và xác nhận của nhà máy

ICTT Aut

Nguyễn Hoàng Anh

yêu cầu bên Công ty BnS Thanh
kiểm tra lại chất lượng sản
kiểm soát khi giao cho nhà máy

Giám

Bà. Đức Giỏi

QC BT ehem

Nguyễn Văn Lộc
Bên Thiên Lộc