

CÔNG TY TNHH SX - TM HÓA KEO BÌNH THẠNH

BÁO CÁO KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG — BÙI THIÊN LỘC (QC)

Báo cáo kiểm tra chất lượng — bản đầy đủ kèm hình ảnh

Phạm vi: toàn bộ nội dung báo cáo công việc

Số hình ảnh kèm theo: 14

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — PHA CÔNG THỨC LÓT MÀU NC KH 3900 (KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG TẠI CTY KIM HUY)

Ngày báo cáo: 10/08/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

- Cùng kỹ thuật pha các công thức lót màu NC KH 3900 để thử kiểm tra chất lượng tại cty Kim Huy.
- Pha **6 công thức** (công thức đang SX, công thức SX cũ, và công thức điều chỉnh) — sử dụng nguyên liệu **lót NC T 2012** và **lót NC KH**.
- Dự kiến **mai (11/08/2026)** sẽ kiểm tra tại cty Kim Huy, trên nền chi tiết **hông tử** đã cán lót cán trực **KH 1808** mã số **150726** — cán ngày **08/08** tại cty Kim Phong và chuyển về Kim Huy ngày **10/08**.

Lưu ý đối chiếu (tóm tắt vs kế hoạch bên dưới): phần tóm tắt này ghi **cán 08/08 tại Kim Phong, chuyển về Kim Huy 10/08** — phần kế hoạch bên dưới ghi **cán 09/08, chuyển về 11/08**. Đề nghị kiểm tra ngày chính xác (không tự sửa).

KẾ HOẠCH KIỂM TRA TẠI CÔNG TY KIM HUY (KIỂM TRA MÀU KH 3900)

Ngày báo cáo: 10/08/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

I. NỀN SỬ DỤNG

- Ván **PB cán lót cán trực KH Black 1808** — mã số: **150726**.
- Cán trên sản phẩm **mặt hông tử** tại công ty **Kim Phong** ngày **09/08/2026**.
- Chuyển về **Kim Huy** ngày **11/08/2026** và thực hiện kiểm tra chất lượng.

II. QUY TRÌNH KIỂM TRA (áp dụng sản xuất tại Kim Huy)

Bước	Nội dung	Độ nhớt	Phương pháp	Thời gian khô
1	Lót NC KH 0204	12 – 12"50 (≈ 12 – 12,5 giây)	Phun 1 path	Sau 1 giờ chà nhám
2	Lót màu NC KH 3900	14 – 15 giây	Phun 1 path	Sau 30 phút
3	Bóng NC 2605 KH 40%	10"50 (≈ 10,5 giây)	Phun 1 path	—

III. MẪU LÓT MÀU NC KH 3900 (TỔNG CỘNG 6 MẪU)

Mẫu	Nhóm công thức	Lót (100)	Vàng H4G	Đen BT	Đen BT M 100 S	Đen K (1-10)	Dung môi NC 02
Mẫu I	Nhóm I: Công thức đang sản xuất	Lót NC T2012	1	8	2	—	120
Mẫu I a	Nhóm I: Công thức đang sản xuất	Lót NC KH	1	8	2	—	120
Mẫu II	Nhóm II: Công thức sản xuất cũ	Lót NC T2012	—	—	8.8	3.5	120

Mẫu	Nhóm công thức	Lót (100)	Vàng H4G	Đen BT	Đen BT M 100 S	Đen K (1-10)	Dung môi NC 02
Mẫu II a	Nhóm II: Công thức sản xuất cũ	Lót NC KH	—	—	8.8	3.5	120
Mẫu III	Nhóm III: Công thức SX điều chỉnh (giảm tinh màu)	Lót NC T2012	—	—	7	6	120
Mẫu III a	Nhóm III: Công thức SX điều chỉnh (giảm tinh màu)	Lót NC KH	—	—	7	6	120

Chú thích thuật ngữ:

- **KH 3900 / KH Black 1808:** mã màu của khách hàng Kim Huy (KH 3900 = màu gỗ; KH Black 1808 = màu đen).
- **Ván PB:** ván dăm (Particle Board) — tấm gỗ ép từ dăm gỗ với keo. **Cán lót cán trực:** phủ lớp lót bằng máy cán con lăn (roller coater).
- **Mã số 150726:** mã lô/mã sản xuất — quy ước DDMMYY = 15/07/2026.
- **Độ nhót:** đo bằng Cup NK2 (giây); dạng ghi "12"50" / "10"50" hiểu là $\approx 12,5$ giây / $10,5$ giây.
- **Phun 1 path:** 1 lượt phun sơn lên bề mặt.
- **Lót NC T2012 vs Lót NC KH:** 2 mã lót nitrocellulose khác nhau (T2012 = mã lót thường; KH = mã lót dùng riêng cho Kim Huy) — mục đích so sánh.
- **Vàng H4G, Đen BT, Đen BT M 100 S, Đen K (1-10):** màu đơn (pigment paste) pha vào lót để tạo màu; **Đen K (1-10):** đen pha loãng tỉ lệ 1:10.
- **Giảm tinh màu:** giảm độ đậm/cường độ của màu (ghi theo nguyên văn báo cáo).

Ghi chú nguồn:

- Đây là **kế hoạch kiểm tra** (chưa có kết quả) — dự kiến thực hiện kiểm tra chất lượng ngày **11/08/2026** tại Kim Huy; kết quả chờ bổ sung.
- Độ nhót ghi dạng "12 – 12"50" và "10"50" — hiểu là $\approx 12 – 12,5$ giây và $\approx 10,5$ giây (Cup NK2), đề nghị xác nhận cách đọc.
- "Đen BT M 100 S" (nhóm I) và "Đen BT M 100S" (nhóm II, III) — cùng nguyên liệu, cách khoảng khác nhau; giữ nguyên văn từng nhóm.
- Số lẻ giữ nguyên dấu chấm thập phân theo nguồn (3.5, 8.8).

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 11/08/2026: KIỂM TRA LÓT MÀU NC KH 3900 TẠI CTY KIM HUY (ĐÃ THỰC HIỆN XONG QUY TRÌNH)

Ngày báo cáo: 11/08/2026
Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)
Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

I. MẪU KIỂM TRA

1. Nền sản phẩm

- **Nền:** PB cán lót cán trực **KH Black 1808** — mã số: **150726**, tại cty **Kim Phong**.
- Cán trước **5 chi tiết đầu giường** để thử mẫu — cán ngày **08/08**, chuyển về **Kim Huy** ngày **10/08**.

- Kiểm tra song song với **mã số Lót màu NC KH 3900** trong kho tại cty Kim Huy — mã số: **240726**.

2. Các mẫu lót màu NC KH 3900 (pha tại BT-Chem, 200g) — 4 mẫu

Mẫu	Nội dung	Lót (100)	Vàng H4G	Đen BT	Đen BT M100S	Đen K (1-10)	Dung môi NC 02
Mẫu I	Công thức đang sản xuất	Lót NC T2012	1	8	2	—	120
Mẫu Ia	Công thức đang SX — thay lót T2012 bằng Lót NC KH	Lót NC KH	1	8	2	—	120
Mẫu III	Công thức điều chỉnh giảm tinh màu đen	Lót NC T2012	—	—	7	6	120
Mẫu IIIa	Công thức giảm tinh màu — thay lót T2012 bằng Lót NC KH	Lót NC KH	—	—	7	6	120

Màu sử dụng của mẫu Ia và IIIa **giống hệt** mẫu I và III — chỉ thay **Lót NC T2012** **Lót NC KH**.

3. Độ nhót sau khi pha (pha với dung môi NC 1010 KH B, đo bằng phễu NK2 của Kim Huy)

Mẫu	Độ nhót
M I	14"30
M Ia	14"35
M III	14"53
M IIIa	14"58

II. QUY TRÌNH KIỂM TRA (đã thực hiện xong ngày 11/08 — theo quy trình đang áp dụng SX tại Kim Huy)

Bước	Nội dung	Độ nhót	Phương pháp	Thời gian khô
1	Chà nhám nền Lót cán KH Black 1808	—	Chà #320	—
2	Lót NC KH 0204	12"50	Phun 1 path	Sau 1,5 giờ chà nhám
3	Lót màu NC KH 3900	14 15 giây	Phun 1 path	Sau 30 phút
4	Bóng NC 2605 KH 35%	10"50	Phun 1 path	—

III. KẾT QUẢ & NHẬN XÉT (11/08)

- Đã thực hiện xong quy trình trên cả 5 chi tiết đầu giường mai (12/08) sẽ đánh giá chất lượng.
- Nhận xét nền lót cán trực KH Black 1808:
- **Rất dễ chà nhám mất lớp màu cán trực đen** — khi chà nhám theo **máy chà nhám vuông dọc theo sản phẩm**.
- Khi phun **Lót NC KH 0204** lên **hiện rõ đường sọc của đường chà nhám** trên sản phẩm (vết chà của Lót cán trực).

IV. ĐỀ XUẤT KỸ THUẬT (Kỹ thuật đã báo Kim Phong)

- Kỹ thuật có báo chỗ kỹ thuật **Kim Phong cán thêm 5 chi tiết sản phẩm** ở công đoạn cán lót cán trực 1808 **độ dày thêm**:
- Cán **3 trực** màu lót cán trực KH Black 1808 (theo quy trình chỉ cán **2 trực**).
- **Mai sẽ chuyển về Kim Huy** kiểm tra thêm khi lên quy trình.

HÌNH ẢNH MINH HỌA



Hình: chi tiết đầu giường (PB) đã cán lót cán trực KH Black 1808 — bề mặt đen lì, chuyển về Kim Huy 10/08 để kiểm tra lót màu NC KH 3900 (ảnh người dùng cung cấp, 11/08/2026).

Ghi chú đối chiếu (báo cáo 11/08 vs kế hoạch 10/08):

- Số mẫu: kế hoạch ghi **6 mẫu** (I, Ia, II, IIa, III, IIIa) — thực tế 11/08 chỉ thực hiện **4 mẫu** (I, Ia, III, IIIa); mẫu II/IIa (công thức SX cũ) không xuất hiện trong báo cáo thực tế.
- Bóng: kế hoạch ghi **Bóng NC 2605 KH 40%** — thực tế ghi **Bóng NC 2605 KH 35%**.
- Ngày cán: kế hoạch ghi cán **09/08**, chuyển về **11/08** — thực tế ghi cán **08/08**, chuyển về **10/08** (bản báo cáo ghi "cán ngày 08/11" — hiểu là 08/08, lỗi gõ).
- Lót NC KH 0204: kế hoạch "sau 1 giờ chà nhám" — thực tế "sau 1,5 giờ chà nhám".
- Độ nhót phễu NK2 của Kim Huy (14"30 – 14"58) — khác với Cup NK2 của BT Chem; giữ nguyên theo nguồn.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 11/12/08/2026: KẾT QUẢ KIỂM TRA & ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG LÓT MÀU NC KH 3900 TẠI CTY KIM HUY

Ngày báo cáo: 11/08 12/08/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

I. MẪU KIỂM TRA

- Nền:** PB cán lót cán trực **KH Black 1808** — mã số: **150726**, tại cty Kim Phong, cán ngày 08/08, chuyển về **Kim Huy** ngày **10/08** — trên **5 chi tiết đầu giường**.
- Lót màu NC KH 3900** — mẫu pha tại BT-Chem (200g), kiểm tra song song với mã kho Kim Huy **240726**:

Mẫu	Nội dung	Lót
Mẫu I	Công thức đang sản xuất	Lót NC T2012
Mẫu III	Công thức điều chỉnh giảm tinh màu đen	Lót NC T2012
Mẫu Ia	Như mẫu I — thay lót T2012 bằng Lót NC KH	Lót NC KH
Mẫu IIIa	Như mẫu III — thay lót T2012 bằng Lót NC KH	Lót NC KH

II. QUY TRÌNH KIỂM TRA (đã thực hiện)

Bước	Nội dung	Độ nhót	Phương pháp	Thời gian
1	Chà #320 nền Lót cán KH Black 1808	—	Chà nhám	—
2	Lót NC KH 0204	12"56	Phun 1 pass	Sau 1,5 giờ
3	Chà #320, Lót màu KH 3900	14 15 giây	Phun 1 pass	Sau 30 phút
4	Bóng NC 2605 KH 35%	10"50	Phun 1 pass	—

III. KẾT QUẢ KIỂM TRA & NHẬN XÉT

1. Nền lót cán trực KH Black 1808

- **Dễ chà nhám** — khi Lót NC KH 0204 khô, màng sơn **thấy rõ vết sọc chà nhám thành đường** trên sản phẩm (vết chà của Lót cán trực).

2. Màng sơn

Mẫu	Kết quả
IIIa	Màng sơn ĐẠT
I, Ia, III	Có sọc theo đường chà nhám

3. Gloss (độ bóng)

Nhóm mẫu	Gloss	Đánh giá
III & IIIa	40 – 43%	Đạt
I & Ia	33 – 35%	Thấp hơn yêu cầu 40% ± 5%

4. Độ bám dính

- Cắt caro + giặt bằng keo **Kết quả 4 mẫu: ĐẠT**



Hình: chi tiết đầu giường mẫu III (nhãn dán "III") — bề mặt lót màu NC KH 3900 có 2 vị trí cắt caro kiểm tra độ bám dính, kết quả đạt (ảnh người dùng cung cấp, 12/08/2026).

IV. KẾT LUẬN

Mẫu IIIa ĐẠT chất lượng. (Công thức giảm tinh màu đen + thay lót NC KH)

V. NHẬN XÉT KỸ THUẬT

- Sau khi sơn hoàn thiện **vẫn còn đường sọc của trục cán** Kỹ thuật sẽ **kiểm tra và đánh giá chất lượng độ bám của lô sản xuất sắp tới.**

Ký duyệt: Kỹ thuật — **Nguyễn Đức Thắng** · Người báo cáo — **Bùi Thiên Lộc**

TRANG BỔ SUNG: CÔNG THỨC LÓT MÀU I KH 3900

Thành phần	Khối lượng
Lót NC KH	100 g
Đen K (1-10)	6 g
Đen BT M100S	7 g
Xanh lá CT	1 g
Dung môi NC 1212	90 g

Ghi chú đối chiếu (trang bổ sung vs bảng công thức 11/08):

- Trang bổ sung ghi tên "**Lót màu I KH 3900**" nhưng thành phần **giống mẫu III/IIIa** (Đen K 1-10: 6g + Đen BT M100S: 7g — không có Vàng H4G/Đen BT như mẫu I ban đầu) có thể là nhầm lẫn ký hiệu mẫu trong tài liệu; giữ nguyên văn nguồn.
- Bổ sung mới so với bảng công thức 11/08: **Xanh lá CT 1g** và **Dung môi NC 1212** (bảng trước dùng Dung môi NC 02: 120g) đề nghị xác nhận lại với kỹ thuật.
- Kết quả gloss: yêu cầu **40% ± 5%** — mẫu I/Ia (33–35%) **không đạt** gloss nhưng **đạt độ bám**; mẫu III/IIIa đạt cả 2 chỉ tiêu.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 12/08/2026: KẾT QUẢ THỬ LÓT CÁN TRỰC KH BLACK 1808 MỚI

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

I. NỘI DUNG THỬ NGHIỆM

- Thử lót cán trực KH Black 1808 MỚI** (dòng lót cán trực mới — chuyển đổi theo cuộc họp KT 10/08/2026, cán thử 1 pallet tại Kim Phong).
- Kết quả thử trên các lót **màu KH 3900** (mẫu kiểm tra lót màu NC KH 3900 tại Kim Huy).

II. KẾT QUẢ

Hạng mục	Kết quả
Quy trình thử	KHÔNG sử dụng phun phụ gia 08/22 (phương án đối chứng không phụ gia)
Độ bám dính	ĐẠT

Ý nghĩa: Quy trình **không phun phụ gia 08/22** với lót cán trực KH Black 1808 mới + lót màu KH 3900 **độ bám ĐẠT** là cơ sở để chốt công thức/đơn giản hóa quy trình (bỏ phụ gia) nếu các chỉ tiêu khác cũng đạt.

Ghi chú đối chiếu:

- Kết quả này bổ sung cho 2 phương án đối chứng (có/không phụ gia **08/2** = 08/22) ghi nhận tại cuộc họp KT 10/08 (Namkt.md): phương án **không phụ gia 08/22** độ bám đạt.
- Chưa có kết quả so sánh trực tiếp phương án **có phụ gia 08/22** trong báo cáo này — đề nghị xác nhận nếu cần đối chiếu đầy đủ 2 PA.

BÁO CÁO — V/V ĐIỀU CHỈNH CÔNG THỨC (KIM HUY — 06/08 11/08/2026)

Công ty: Kim Huy

Ngày kiểm tra: 06/08/2026 11/08/2026

Mục đích: điều chỉnh quy trình và công thức

I. BỐI CẢNH / LÝ DO ĐIỀU CHỈNH

- Màu KH Cherry:** kỹ thuật thông tin sản phẩm SX hoàn thiện — khi kiểm tra chất lượng chỉ tiêu **độ bám**, kết quả màng sơn **bong tróc nhâm nhâm** (giặt bằng keo); cắt caro giặt bằng keo mức độ **3B/5B**.
- Màu KH 3900:** kỹ thuật thông tin sản phẩm sơn hoàn thiện — **màng sơn bị sọc đốm trên bề mặt**. Theo đề xuất, trong quy trình SX phải **thêm 1 công đoạn phun hỗn hợp phụ gia 08/22** (tỉ lệ **1 phụ gia 08/22 – 3 dung môi NC 1010 KH B**) trên nền cán lót cán trực KH Black 1808 **trước khi** thực hiện các công đoạn tiếp theo.

II. PHƯƠNG PHÁP THỰC HIỆN & KẾT QUẢ

a. Màu KH Cherry

- Điều chỉnh công thức Stain màu 2 KH Cherry:** pha thêm **5% phụ gia 08/22** vào stain màu 2 KH Cherry pha sẵn.
- Kiểm tra thực tế tại Kim Huy trên **sản phẩm giường kết quả: chất lượng ĐẠT yêu cầu** (độ bám · màng sơn · độ bóng · màu sắc).

b. Màu KH 3900 — Điều chỉnh công thức (2 công thức chốt)

① **Lót cán trực KH Black 1808** (đã SX mã số **150726** giao cho khách hàng):

Thành phần	Khối lượng
Lót NC 1808	100
Đen K (1-10)	6
Đen BT M 100 S (1-0.5) DM	7
Dung môi 04	17

② **Lót màu 1 NC KH 3900:**

Thành phần	Khối lượng
Lót NC KH	100
Đen K (1-10)	6
Đen BT M 100 S (1-0.5) DM	7
Vàng H4G (1-0.5)	1
Dung môi NC 1212	90

- Kiểm tra thực tế tại Kim Huy **theo qui trình chuẩn** (**KHÔNG** phun hỗn hợp phụ gia 08/22 trên nền lót cán trực KH Black 1808 trước khi thực hiện các bước tiếp theo) **kết quả: chất lượng ĐẠT yêu cầu**.

III. KẾT LUẬN

- Điều chỉnh công thức Stain màu 2 KH Cherry (thêm 5% phụ gia 08/22).
- Chốt công thức Lót cán trực KH Black 1808 và công thức Lót màu 1 KH 3900.

IV. GHI CHÚ

- QC và kỹ thuật thực hiện kiểm tra trên **chi tiết sản phẩm thực tế tại khách hàng** — kết quả **có báo cáo ghi nhận, thống nhất và ký xác nhận của kỹ thuật và QC**.
- Trước khi sản xuất thực tế trên chuyên, kỹ thuật phải kiểm tra chất lượng để đánh giá thêm kết quả.**

ĐỐI CHIẾU VỚI CÁC BÁO CÁO LIÊN QUAN (Lộc QC — chuỗi sự kiện KH 3900)

Báo cáo	Nội dung	Liên hệ
10/08 (Namkt.md)	Hợp KT: chuyển lót cán trực MỚI + 2 PA đối chứng (có/không phụ gia 08/2)	Bổ sung kết quả PA không phụ gia = báo cáo này
11-12/08	Thử lót cán trực 1808 mới, không phun 08/22 độ bám đặt	Khớp với mục II.b (qui trình chuẩn không phụ gia)
Báo cáo này	CHỐT công thức lót cán trực 1808 + lót màu 1 KH 3900; KH Cherry +5% phụ gia 08/22	Kết luận chính thức

Ghi chú đối chiếu:

- Công thức chốt **Lót cán trực 1808**: Lót NC 1808 100 · Đen K 6 · Đen BT M100S 7 · **Dung môi 04: 17** (mới).
- Công thức chốt **Lót màu 1 KH 3900**: Lót NC KH 100 · Đen K 6 · Đen BT M100S 7 · **Vàng H4G 1 · DM NC 1212: 90** — khớp "trang bổ sung" 12/08 (Lót NC KH 100/Đen K 6/Đen BT M100S 7/Xanh lá CT 1/DM NC1212 90) nhưng báo cáo này ghi **Vàng H4G 1** thay vì Xanh lá CT 1 lệch 1 thành phần, đề nghị xác nhận với kỹ thuật.
- Kết quả **không phun phụ gia 08/22 đạt** xác nhận phương án đơn giản hóa quy trình (bỏ công đoạn phun phụ gia trên nền 1808) — nhưng lưu ý đề xuất ban đầu (phần I) lại ghi cần **thêm** công đoạn phun 08/22 2 nguồn ngược nhau về hướng xử lý, cần làm rõ quy trình chính thức cuối cùng.

CUỘC HỌP VỚI BAN GIÁM ĐỐC (PHÒNG ANH TÂM) — CHỈ ĐẠO THỬ MÀU KIM HUY

Thời gian: chiều (13/08/2026)

Địa điểm: phòng anh Tâm

Thành phần tham dự: QC: **chị Yến, Lộc** · Kỹ thuật: **Thăng**

Nội dung: họp về công ty **Kim Huy**

I. CHỈ ĐẠO CỦA ANH TÂM (BGĐ)

1. Màu KH 3900 — chỉ đạo thử theo quy trình 2 lần lót màu

- Thử màu KH 3900 theo quy trình **2 lần Lót màu KH Black 3900**:
- Lót màu lần 1: pha thêm 5% phụ gia 08/22**
- Lót màu lần 2: (theo quy trình)
- Công thức lót màu sử dụng nguyên liệu Lót NC T 2012** trong công thức.

2. Màu KH Cherry — điều chỉnh quy trình

- Điều chỉnh quy trình: **thêm 1 công đoạn stain màu giữa 2 lần lót NC KH.**

II. KẾ HOẠCH

- Mai (14/08) thử tại Kim Huy và báo kết quả sớm nhất.**

Ghi chú đối chiếu (so với báo cáo điều chỉnh công thức 06–11/08):

- Báo cáo chốt công thức trước: lót màu 1 KH 3900 dùng **Lót NC KH** (100) — nhưng chỉ đạo mới của anh Tâm yêu cầu công thức thử dùng **Lót NC T 2012** khác nền lót, cần lưu ý khi đối chiếu kết quả thử.
- Chỉ đạo mới: **thử 2 lần lót màu** (lần 1 pha 5% phụ gia 08/22) — khác với báo cáo chốt trước đó kiểm tra 1 lần lót màu theo quy trình chuẩn không phụ gia đây là **hướng thử nghiệm mới theo BGD**, kết quả chờ bổ sung.
- KH Cherry: thêm công đoạn **stain màu giữa 2 lần lót NC KH** — bổ sung so với giải pháp trước (thêm 5% phụ gia 08/22 vào stain màu 2); giữ nguyên cả 2 hướng để đối chiếu.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — KIỂM TRA TẠI CTY KIM HUY: THỰC HIỆN QUY TRÌNH MÀU KH 3900 ĐIỀU CHỈNH (4 MẪU)

Ngày báo cáo: 14/08/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

I. QUY TRÌNH THỰC HIỆN (điều chỉnh so với quy trình cũ)

- Quy trình màu **KH 3900** điều chỉnh quy trình:
 - Cán Lót cán trực KH Black 1808**
 - Lót màu KH 3900** sau **1,5 giờ vuốt nhám**
 - Lót màu KH 3900** sau **30 phút Bóng NC 2605 KH 35%**
- Thay đổi chính:** thay **Lót NC KH 0204** bằng **Lót Màu KH 3900**.

II. CÁC MẪU THỬ (4 mẫu)

Mẫu	Cách pha chế
Mẫu 1	Sử dụng Lót màu KH 3900 đang SX (sử dụng Lót NC T2012 trong công thức)
Mẫu 2	Pha 3% phụ gia 08/22 vào Lót màu KH 3900 lần 1; lần 2 không pha
Mẫu 3	Lót màu KH 3900 sử dụng Lót NC PC 23 trong công thức Lót màu
Mẫu 4	Pha 8% nhựa AK 60 vào Lót màu KH 3900

III. TÌNH TRẠNG

- Đã thực hiện xong quy trình.
- Mai (15/08/2026) sẽ kiểm tra chất lượng** và báo kết quả.

Ghi chú đối chiếu: quy trình lần này là **2 lần lót màu KH 3900** (thay Lót NC KH 0204 bằng Lót Màu KH 3900) — khác quy trình chuẩn trước đây (Lót NC KH 0204 Lót màu KH 3900 Bóng NC 2605 KH 40%). Các biến thể mẫu: phụ gia 08/22 3% (M2), Lót NC PC 23 (M3), nhựa AK 60 8% (M4).

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA — SỐ 02-0826: ĐIỀU CHỈNH QUY TRÌNH & CÔNG THỨC LÓT MÀU 1 KH 3900 TẠI CTY KIM HUY

Báo cáo kiểm tra số: 02 - 0826

Tên sản phẩm: Màu KH 3900

Ngày kiểm tra: 14/08/2026 15/08/2026

Mục đích: Điều chỉnh quy trình và công thức lót màu 1 KH 3900 tại công ty Kim Huy.

B. QUY TRÌNH KIỂM TRA

B.1. Quy trình thực hiện

- Thực hiện theo **quy trình đang áp dụng sản xuất thực tế** màu KH 3900 tại công ty Kim Huy trên phôi nền **MDF và ván PB**:
 - Cán **Lót cán trực KH Black 1808** — mã số sản xuất **150716** tại công ty **Kim Phong**, qua **2 ngày** chuyển về công ty **Kim Huy**.
 - Phun **Lót màu 1 KH 3900** (độ nhớt **14 – 15 giây**), phun **1 path**, sau **1,5 giờ**, **vuốt nhám**.
 - Phun **Lót màu 1 KH 3900** (độ nhớt **14 – 15 giây**), phun **1 path**, sau **0,5 giờ**.
 - Bóng NC 2605 KH 35%** (độ nhớt **10"50**), phun **1 path**.
- 4 quy trình**:
- Quy trình 1**: lót màu 1 KH 3900 công thức **đang sản xuất** (mã số **240726**, đang tại kho công ty Kim Huy).
- Quy trình 2**: lót màu 1 KH 3900 đang SX — **pha thêm 3% phụ gia 08/22** vào bước phun lót màu **lần 1**.
- Quy trình 3**: lót màu 1 KH 3900 đang SX — **pha thêm 8% AK 60 Resin** vào lót màu (phun lót **lần 1 và lần 2**).
- Quy trình 4**: điều chỉnh công thức lót màu 1 KH 3900 — **thay Lót NC T 2012 bằng Lót NC PC 23**, giữ nguyên % màu.

B.2. Mẫu kiểm tra

- Nền phôi**: chi tiết sản phẩm **đầu giường gỗ MDF**.
- Nguyên liệu sơn**: pha tại **BT Chem**, và Lót màu 1 KH 3900 mã số **240726** đang trong kho công ty Kim Huy.

C. KẾT QUẢ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG

1. Màu sắc (so sánh với mẫu gốc màu KH 3900)

Quy trình	Kết quả	Ghi chú
1	Tương đương mẫu	Đạt
2	Tương đương mẫu	Đạt
3	Tương đương mẫu	Đạt
4	Xanh đen hơn mẫu	8,5 / 10

2. Độ bóng (đo bằng máy) — yêu cầu: $40 \pm 5\%$

Quy trình	Kết quả
1	35 – 36%
2	35 – 37%

Quy trình	Kết quả
3	41 – 44%
4	38 – 41%

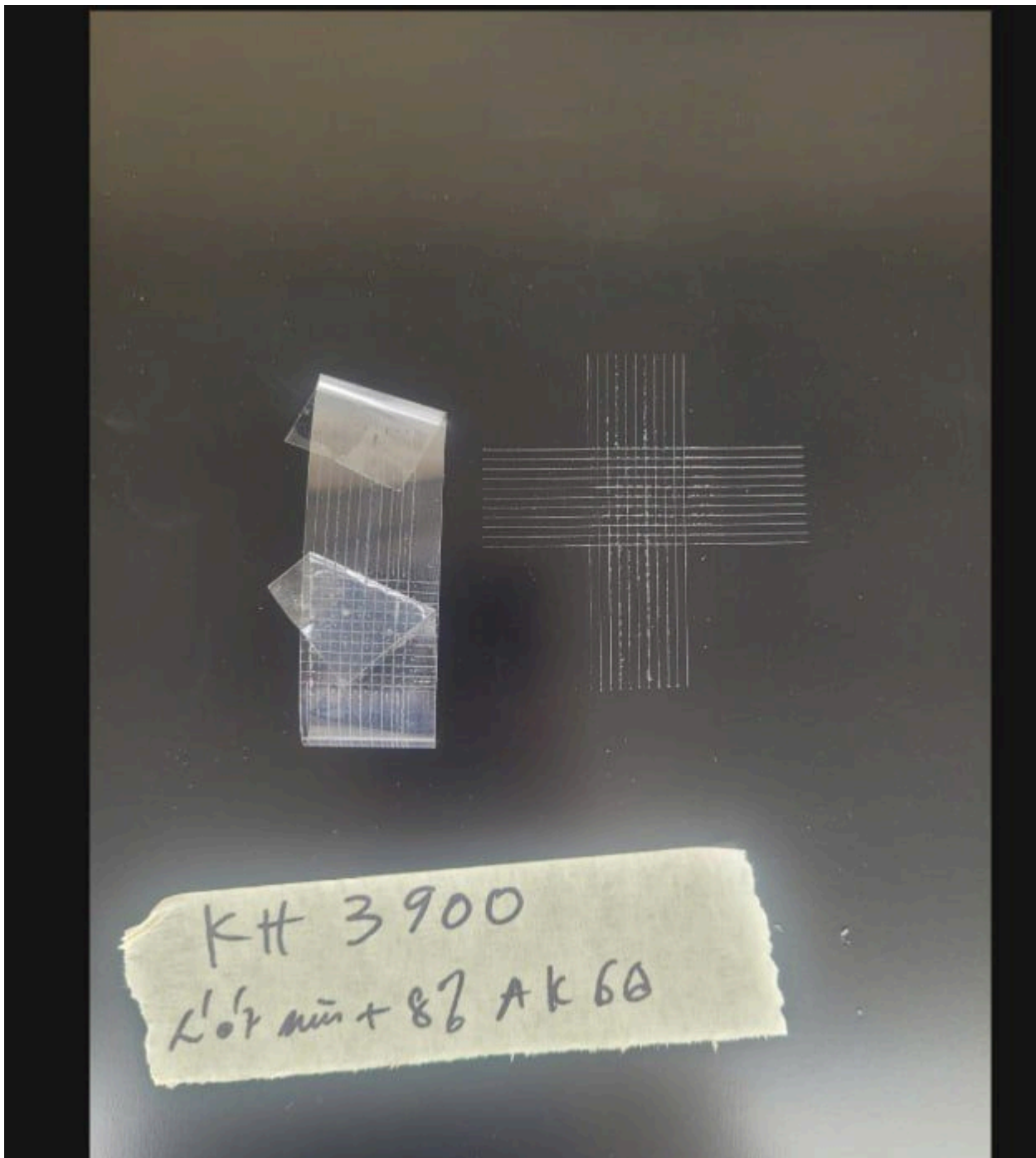
3. Độ bám dính (giặt bằng keo, cắt carô giặt bằng keo)

Quy trình	Kết quả	Ghi chú
1	Đạt	4B / 5B
2	Đạt	4B / 5B
3	Đạt	4B / 5B
4	Đạt	4B / 5B

4. Màng sơn (đánh giá bằng cảm quan mắt thường)

Quy trình	Biến thể	Nhận xét
1	SX	Có hiện tượng sọc và đốm nhẹ trên bề mặt
2	3% 08/22	Mùi chấp nhận — Đạt
3	8% AK60	—
4	NC PC 23	Đạt yêu cầu

Hình ảnh minh họa



Hình: kiểm tra độ bám dính (cắt carô + giặt bằng keo) trên bề mặt KH 3900 — nhãn dán ghi "Lót mịn + 8% AK 60" (Quy trình 3) — kết quả đạt 4B/5B (ảnh người dùng cung cấp, 15/08/2026).

D. KẾT LUẬN VÀ NHẬN XÉT

- Điều chỉnh quy trình **2 lần Lót màu 1 KH 3900** — màng sơn đã **cải thiện nhiều** so với quy trình đang sản xuất về màng sơn **Đạt mức 9,5/10**.
- Lót màu 1 KH 3900 sử dụng **Lót NC PC 23** thực hiện quy trình KH 3900 **Chất lượng Đạt**.

Ngày 15 tháng 08 năm 2026

QC: Bùi Thiện Lộc

Ghi chú đối chiếu (báo cáo chính thức 02-0826 vs các báo cáo trước trong file):

- **Tên ký:** báo cáo này ký "**Bùi Thiện Lộc**" — các mục trước (1014/08) ghi "**Bùi Thiên Lộc**" đề nghị xác nhận tên chính xác, không tự sửa.

- **Mã số lô lót cán trực:** báo cáo này ghi **150716** — các báo cáo trước (1014/08) ghi **150726** lệch số, đề nghị đối chiếu bản gốc.
- **Màu sắc QT4 (PC 23):** xanh đen hơn mẫu, ghi chú **8,5/10** — tuy nhiên kết luận D.2 ghi "**Chất lượng Đạt**" giữ nguyên văn cả 2 chỗ.
- **Gloss:** yêu cầu **40 ± 5%** (35–45%) — QT1 (35–36%) và QT2 (35–37%) ở mức thấp đầu dài; QT3 (41–44%) và QT4 (38–41%) nằm trong dải.
- **Màng sơn QT2:** giữ nguyên văn "mùi chấp nhận — Đạt" (khả năng bản gốc ghi "màng sơn chấp nhận — Đạt"); QT3 không có ghi chú.
- So với nháp 15/08 trước: khớp kết quả chính (QT1–3 màu đạt, QT4 xanh đen hơn mẫu); bản chính thức bổ sung chi tiết độ bóng, độ bám 4B/5B, màng sơn từng quy trình và kết luận 9,5/10.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 18/08/2026: KIỂM TRA TẠI CÔNG TY ĐĂNG LONG + QUY TRÌNH THẺ MẪU ĐLO 03 (NEW) H

Ngày báo cáo: 18/08/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Đơn vị kiểm tra: Công ty Đăng Long (SX tủ kệ)

I. BÁO CÁO KIỂM TRA TẠI CÔNG TY ĐĂNG LONG (báo cáo viết tay, 18/08/2026)

1. Thông tin sản xuất (10 15/08)

- SX 5 cont gồm 2 màu **DL10 & DLO 16/19** — sản phẩm **tủ kệ**.
- Tân Hồng Phát** SX 1 màu 34 (3 cont); **SynCoat** SX 1 màu 01 (2 cont).
- Kế hoạch SX tháng 9:** BTChem SX **60% đơn hàng**.
- Màu mới đã đưa vào SX:** DL10, DLO 70, DLO 74 — chất lượng sản phẩm hoàn thiện **đạt**, quy trình phù hợp chuyển SX tại nhà máy (hệ nước: màu 70, 74; hệ dung môi: màu DL10).
- Màu DLO 3 New H** (màu mới): đã gửi quy trình cho khách hàng nhưng **chưa có kế hoạch SX**.

2. Chất lượng sản phẩm SX trên chuyền

- Đang SX màu **DLO 16/19** (tủ kệ) — công đoạn hoàn thiện đóng gói.
- Kiểm tra chất lượng đạt yêu cầu; tái chế trên chuyền chiếm 5%** — các lỗi: cấn móp, nhám, nứt, lót màu khe kẽ.

3. Phân công nhân sự

Kỹ thuật	Nhiệm vụ
Bảo	Làm mẫu thẻ màu mới DLO 13
Thạch	Làm sản phẩm Final màu DLO 10
Tân	Kiểm tra chất lượng trước SX màu DLO 74
Chinh (Tổ trưởng)	Kiểm tra chung + làm việc với khách hàng làm sản phẩm ván sàn (hàng nội địa công trình cho A. Thành nhà máy)

4. Nhận xét & đề xuất

- Phân công nhân sự **phù hợp**, đáp ứng kịp tiến độ mẫu và sản xuất.
- Quy trình SX thực tế **phù hợp** trong sản xuất.
- Chữ ký xác nhận: **Lê Sĩ Chính** — Người báo cáo: (đã ký) **Bùi Thiên Lộc**

II. HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH SƠN THẺ MẪU MÀU ĐLO 03 (NEW) H — KH ĐĂNG LONG

Phụ lục 04 / HD-KT-THMM · KH: CÔNG TY ĐĂNG LONG · Loại gỗ: VENEER OAK + TRÀM + MDF · Loại sơn: **NƯỚC** · Hàng trong nhà (INDOOR) · Độ bóng: **10% ± 5%** · Ngày: 25/07/2026 · Kỹ thuật HKBT: **Nguyễn Tiến Sáng** (đóng mộc đồ công ty)

Quy trình	Hóa chất & các bước thực hiện	Tỉ lệ	Phương pháp	Thời gian khô
Chà nhám bề mặt gỗ	Xử lý nhám #240 , trám trét khuyết tật đạt yêu cầu	—	—	—
1. Phun Lót màu	Lót màu ĐLO 03 (NEW) + Cứng TBS + Dung môi PU lót	2 : 1 : 0,8–1	Phun súng đều, ướt bề mặt	3–4 giờ , chà nhám #320 (hỗn hợp pha cứng dùng trong 2–3 giờ)
Kiểm tra bề mặt	Dặm lại hỗn hợp Lót màu ĐLO 03 (NEW) chỗ chà mất lót; trên ván MDF phun dặm bù 2 Paths trước bước tiếp theo	—	—	—
2. Sơn màu hệ nước 10%	Sơn màu ĐLO 03 (NEW) H 10%	—	Phun súng đều, ướt bề mặt	Sau 12 giờ , kiểm tra đạt đóng gói

Lưu ý sử dụng sơn (theo phụ lục): đầy kín nắp, bảo quản khô ráo; quậy kỹ trước khi pha/sơn; hỗn hợp lót pha cứng dùng trong 2–3 giờ; quy trình thẻ mẫu quy cách nhỏ — khi SX thực tế tùy kết cấu mặt hàng có thể thay đổi; sơn hệ nước khuyến khích dây chuyền có lò sấy.

Ghi chú: theo chỉ đạo chủ nhân (18/08), hồ sơ vụ việc **màu MD 2153 (Minh Dương Chu Lai — sự cố dính mặt)** đã chuyển sang Tri qc.md (Trí theo dõi) — gồm: báo cáo 17/08, kết quả kiểm tra 02-0826, công thức màu, báo cáo Kỹ thuật Lê Hữu Cảnh và cập nhật dẫn dính mặt 18/08.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 20/08/2026: KIỂM TRA THỬ SƠN MÁY QUAY TỰ ĐỘNG TẠI CÔNG TY GEUTHER

Ngày báo cáo: 20/08/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Địa điểm: Công ty Geuther — thử sơn sử dụng **máy quay tự động** (phối hợp cùng nhà máy và kỹ thuật; nhà máy tự chỉnh máy)

Thông tin sản phẩm & sơn:

- Sản phẩm: chi tiết rời **Slat** (60 × 5 × 0,5 cm, nặng 100 gam) — sử dụng **200 sản phẩm** (tổng khối lượng 20 kg)
- Sơn: **Lót trắng Tumbling 22H BC** — mã số **1050826**, độ nhớt **15"20 (Din 4)**

Môi trường:

- Nhiệt độ bề mặt sản phẩm: trước khi quay **31°C** sau khi quay **34°C**
- Nhiệt độ môi trường: **31–33°C** · Độ ẩm: **62–68%**

Quy trình — 4 lần quay, mỗi lần 30 phút:

Lần	Lượng lót	Tốc độ quay
1	300 gam	20 vòng/phút
2	300 gam	30 vòng/phút
3	300 gam	40 vòng/phút
4	300 gam	50 vòng/phút

Kết quả:

- **KHÔNG ĐẠT**: độ phủ và màng sơn **không đều** — cả trên từng sản phẩm lẫn giữa các sản phẩm với nhau
- Nhà máy sẽ **điều chỉnh hệ thống** và thử lại sau

Nhận xét của QC:

- Nhà máy **không có hệ thống nhiệt** màng sơn khô không đều
- Các sản phẩm **va đập vào nhau** trong quá trình quay **bể sơn** không đạt

Ghi chú: chưa nhận ảnh tài liệu gốc — khi có em bổ sung. Theo dõi lần thử lại của nhà máy Geuther.

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA TẠI CÔNG TY MINH HƯNG TIẾN (XƯỞNG CỬ) — 20/08/2026

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật và phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 20/08/2026

1. Chất lượng sản phẩm sản xuất trên chuyền

- **Chuyền treo** đang sản xuất:
- Màu **MHT 69 (White)** — sản phẩm rời của tủ, công đoạn **Lót PU 0601 trắng**
- Màu **MHT 71 (Grey)** — công đoạn **Lót màu NC**
- **Nền:** đang sản xuất màu **MHT 72 (TN)** — sản phẩm tủ, công đoạn **stain màu, Lót NC PC 23**
- Kiểm tra các công đoạn: chất lượng **ĐẠT**

2. Khu vực chờ đóng gói

- QC Flexi Load đang kiểm tra 3 màu **69, 72, 71** (sản phẩm tủ) — **đạt** đóng mộc dán tem **Pass**

3. Phân công nhân sự

- **1 Kỹ thuật cầm Sỹ Chí:** đang kiểm tra chất lượng trước khi sản xuất màu **MHT 12/22** và kiểm tra chất lượng sản phẩm sản xuất trên chuyền (3 màu)

4. Nhận xét & Đề xuất

- Các màu của khách **Flexiload** bắt kỹ các lỗi **lỗ ghim, bù nứt** Kỹ thuật kiểm soát và hướng dẫn công nhân trảm trét ở các công đoạn **Lót PU & Lót NC** trước khi phun sơn màu.
- Màu **MHT 72 (TN) gỗ OAK** chưa có thể công đoạn stain màu Lót NC PC 23 Kỹ thuật phải **làm thẻ công đoạn** để dễ kiểm tra và kiểm soát.

- Mẫu đầu chuyên** nhà máy xác nhận chất lượng ngày **18/08/2026** nhưng so với thẻ gốc thì **lợt hơn** (thẻ gốc tone màu vàng hơn). SX so với tủ sản phẩm đầu chuyên và QC khách hàng Flexiload so với sản phẩm đầu chuyên Kỹ thuật **xem xét việc nhận mẫu gốc lại** cho phù hợp vì thẻ gốc không giống màu với mẫu đầu chuyên và tone màu vàng hơn so với sản phẩm sản xuất.

Ghi chú bổ sung (viết tay phía dưới)

- Màu **72 TN**: đã báo **Nhà máy cung cấp gỗ** để làm mẫu công đoạn, đang chờ ra phôi, tạm thời so màu bằng chi tiết sản phẩm theo công đoạn.
- Về mẫu **72 TN làm lại**: **A. Vũ (MHT)** sẽ làm việc với **A. Lâm (Flexiload)**.

Người báo cáo (Chữ ký): Bùi Thiên Lộc

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA TẠI CÔNG TY MINH PHÁT II — 21/08/2026

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 21/08/2026

1/ Chất lượng sản phẩm SX trên chuyên

Đang SX 3 mẫu, chi tiết rời sản phẩm bàn:

- Mẫu **MP 673** — đang công đoạn hoàn thiện.
- Mẫu **MP 727** — đang công đoạn lót S04-0425TBH.
- Mẫu **MP 619** — đang công đoạn lót NC 1212 MH DNP.

Kiểm tra các công đoạn theo thẻ công đoạn và sản phẩm đầu chuyên có xác nhận chất lượng đạt của nhà máy.

2/ Phân công nhân sự — 4 Kỹ thuật cầm chốt

- Kỹ thuật **Hồng & Hới**: kiểm tra chất lượng trên chuyên SX, kiểm tra trước khi SX và sản phẩm đầu chuyên 3 mẫu đang SX.
- Kỹ thuật **Tường**: làm mẫu thẻ màu phát triển **MP 750** (6 thẻ màu), mẫu sản phẩm bàn mẫu MP 655H.
- Kỹ thuật **Hoài (Tổ Phó)**: kiểm tra chung, làm việc với khách hàng, hỗ trợ kiểm tra trên chuyên, làm sản phẩm đầu chuyên.

3/ Nhận xét & đề xuất

- Mẫu MP 394 (mặt bàn):** BT-Chem đã mail cho nhà máy khuyến cáo — khi xuống Pallet **không kê lót bằng bìa carton mà thay bằng Foam** hiện tại chưa SX lại mẫu này.
- Bóng Bex 03 2706H 10%** (msố 1120826): Kỹ thuật đang chỉnh 40% Bóng 5% để SX trên chuyên mẫu MP 673 — độ bóng đo sau 2 giờ **11 12% Đạt**.
- Thông tin mẫu MP 495:** khách mua về sử dụng một thời gian có hiện tượng **bị bong tróc** — chưa có thông tin cụ thể số lượng và thời gian sử dụng. Kỹ thuật đang thực hiện lại quy trình và kiểm tra với nhà máy trên 1 tấm thẻ phôi gỗ **walnut** sẽ báo cáo kết quả sau.

Kỹ thuật BT-Chem: PKT - Hoài

Người báo cáo (Chữ ký): Bùi Thiên Lộc

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 22/08/2026: KIỂM TRA TẠI CÔNG TY KIM HUY

Ngày viết báo cáo: 22/08/2026

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Kính gửi: BLD phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

1/ Chất lượng sản phẩm SX trên chuyền

- Đang SX màu **KH Cherry** — sản phẩm **giường, tủ**, SX **gối đầu** và hoàn thiện.
- Kết quả kiểm tra chất lượng **đạt yêu cầu** và đóng gói trên chuyền.
- Tỷ lệ tái chế ~**3 5%** sản phẩm lỗi **nứt, tét, chảy sơn** — được **hạ chuyền** và tái chế ở "**khu vực tái chế**".

2/ Kiểm tra chất lượng trước khi SX màu KH 3900 (trên 2 sản phẩm tủ 2 hộp kéo)

- Sử dụng **Lót màu 1 KH 3900** — mã số **200826** (điều chỉnh công thức: sử dụng **Lót NC PC 23**, SX **340 kg**, giao cty Kim Huy ngày **21/08/2026**).
- Đã thực hiện xong quy trình**: sau **4 giờ** kiểm tra chất lượng — **màu sắc, độ bóng màng sơn đạt yêu cầu**.
-  **Qua ngày sẽ kiểm tra chỉ tiêu độ bám dính** — sẽ báo cáo kết quả sau.
- Kế hoạch**: SX màu KH 3900 trên chuyền **chiều ngày 24/08/2026**.

3/ Kỹ thuật thử chất lượng Stain màu 2 KH Cherry

- Kỹ thuật (**Thắng** gửi mẫu **0,5 kg**). Mục đích: **cải tiến quy trình** (giảm **1 công đoạn Lót NC KH 0204** trên nền PB đã cán lót cán trực KH Cherry).
- Kết quả sau **3,5 giờ** kiểm tra hoàn thiện quy trình:
- Gloss 25%** — thấp, yêu cầu **40%**
- Màu sắc bị đốm** và **không đạt màu**
- Độ phủ** so với tấm hệ gốc **không đạt**
- Kết luận**: **Mẫu Stain màu 2 KH Cherry** mẫu kỹ thuật điều chỉnh cải tiến quy trình **KHÔNG ĐẠT**.

Chữ ký:

- Kỹ thuật: (Đã ký — **Lợi**)

- Người báo cáo: (Đã ký — **Bùi Thiên Lộc**)

Ghi chú đối chiếu:

- KH 3900 mã số 200826** (công thức điều chỉnh dùng **Lót NC PC 23**, SX 340 kg, giao 21/08) — khớp hướng báo cáo 15/08 (QT4 PC 23: màu xanh đen hơn mẫu 8,5/10, kết luận Đạt); đây là **lô SX thực tế đầu tiên** theo công thức điều chỉnh — kết quả chờ thêm chỉ tiêu độ bám dính.
- KH Cherry**: các báo cáo trước (0611/08) chốt thêm **5% phụ gia 08/22** vào Stain màu 2 KH Cherry đạt; chỉ đạo 13/08 thêm **công đoạn stain màu giữa 2 lần lót NC KH**. Lần này kỹ thuật thử hướng **giảm 1 công đoạn Lót NC KH 0204 KHÔNG ĐẠT** (gloss 25%, đốm màu, độ phủ kém) giữ nguyên văn kết luận.
- Chữ ký kỹ thuật**: báo cáo này ghi kỹ thuật **Thắng** gửi mẫu nhưng chữ ký là **Lợi** — các báo cáo trước (12/08) ký duyệt **Nguyễn Đức Thắng** đề nghị xác nhận người ký chính xác, không tự sửa.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO KỸ THUẬT QUY TRÌNH SƠN GỖ & PHÂN TÍCH SỰ CỐ

Độ bóng chuẩn: 10% ± 5%
Ngày lập báo cáo: 25/05/2026
Đơn vị: Phòng Nghiên cứu & Phát triển (R&D)
Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

1. Quy trình kỹ thuật sơn gỗ tiêu chuẩn

Quy trình	Hóa chất sử dụng và các bước thực hiện	Tỷ lệ	Phương pháp và phương tiện sử dụng	Thời gian khô	Định lượng tham khảo (gr/m²)
Chà nhám bề mặt gỗ	Bề mặt sản phẩm trước khi đưa vào sơn phải được xử lý nhám (sử dụng nhám #240), và trám trét những khuyết tật đạt yêu cầu	—	Thủ công / Máy chà	—	—
1 — Stain màu sửa gỗ	Tùy sắc mộc gỗ màu pha tại nhà máy	—	—	—	—
Stain màu 1	Stain 1 MP 744 : Dung môi NC HB	100 : 100	Phun bằng súng sơn	30 phút	150
2 — Lót NC 1212 (MH) (DNE)	Lót NC 1212 (MH) (DNE) : Dung môi NC HB	100 : 100	Phun bằng súng sơn	1 2 giờ , chà nhám #400, chà bụi nhùi	200
3 — Lót S04 0425 TB H	Lót S04 0425 TB H : Diluent BT 08 H	100 : 10	Phun bằng súng sơn	1 2 giờ , chà nhám #400, chà bụi nhùi	140
4 — Stain màu 2 hệ nước	Stain 2 MP 744 H	—	Phun bằng súng sơn theo mẫu	30 phút	100
5 — Bóng BT ABR 2410 H 10%	Bóng BT ABR 2410 H 10% : Diluent BT 08 H : Phụ gia TCF	100 : 10 : 2	Phun bằng súng sơn	Sau 12 giờ , kiểm tra SP đạt Đóng gói	140

Hình ảnh minh họa — kiểm tra khuyết tật bề mặt gỗ



Hình: bề mặt gỗ (màu óc chó) đang kiểm tra chất lượng — khoảng 5 vòng tròn/oval khoanh vùng các vị trí lỗ bề mặt, chữ viết tay ghi "Lỗm" (lỗ móp/lỗm gỗ) — minh họa bước chà nhám + trám trét khuyết tật trước khi sơn (ảnh người dùng cung cấp, 24/08/2026).

2. Báo cáo sự vụ & Phân tích hiện tượng lỗi

Mô tả sự vụ thực tế

- **Nội dung kiểm tra:** Kiểm tra màu **MP 744 H**.
- **Quy trình thực hiện:** Tiến hành sơn đến công đoạn **stain màu**, vô tình để **tay có mồ hôi chạm lên bề mặt phôi**. Sau **30 phút**, lớp stain khô hoàn toàn.
- **Hiện tượng phát sinh:** Phủ tiếp lớp **bóng BT ABR 2410 H 10%** (mẫu lưu QC). Chỉ sau **1 giờ**, màng sơn xuất hiện **các vết đốm loang lổ** ngay tại vị trí dính mồ hôi tay.

Phân tích nguyên nhân kỹ thuật

- Mồ hôi tay chứa **nước, muối khoáng (NaCl), các axit hữu cơ (như axit lactic) và chất béo tự nhiên**. Khi chạm tay trần lên bề mặt phủ ở công đoạn stain màu (đặc biệt là dòng **Stain màu 2 hệ nước MP 744 H**), các thành phần này lưu lại trên bề mặt, làm **thay đổi cục bộ độ pH, độ bám dính và sức căng bề mặt**.
- Khi phun phủ lớp **bóng BT ABR 2410 H 10%** lên trên, lớp màng bóng bị **ký hoặc biến tính cục bộ** tại vùng tiếp xúc với tạp chất mồ hôi chưa được làm sạch, dẫn đến hiện tượng **màng sơn bị đốm mờ, rỗ bề mặt sau 1 giờ**.

3. Biện pháp khắc phục và quy tắc phòng ngừa

Kiểm soát thao tác sản xuất

- Tuyệt đối không cho phép công nhân dùng tay trần chạm trực tiếp** vào bề mặt phủ gỗ sau khi đã xử lý nhám và trong suốt quá trình stain màu.
- Bắt buộc phải mang găng tay cotton hoặc găng tay cao su sạch** trong mọi công đoạn thao tác.

Xử lý bề mặt khi xảy ra sự cố

- Trong trường hợp bề mặt bị **dính mồ hôi hoặc bám bẩn**, phải dùng **dung môi chuyên dụng lau kỹ**, để **khô hoàn toàn và kiểm tra kỹ bề mặt** trước khi chuyển sang công đoạn phủ bóng tiếp theo.

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo này ghi **Ngày lập: 25/05/2026** (theo nguồn) — được cập nhật vào file ngày 24/08/2026; giữ nguyên văn ngày gốc.
- Quy trình 5 bước: **Chà nhám #240 Stain 1 (MP 744 : DM NC HB 100:100) Lót NC 1212 (MH)(DNE) (100:100) Lót S04 0425 TB H (100:10) Stain 2 hệ nước (MP 744 H) Bóng BT ABR 2410 H 10% (100:10:2)**.
- Mã hàng: **MP 744 H** (Stain 1 MP 744 / Stain 2 MP 744 H); độ bóng chuẩn **10% ± 5%**.
- Định lượng tham khảo: Stain 1 = 150 gr/m², Lót NC 1212 = 200 gr/m², Lót S04 = 140 gr/m², Stain 2 = 100 gr/m², Bóng ABR 2410 H 10% = 140 gr/m².
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

KẾT QUẢ KIỂM TRA MÀU MP 744 H — XÁC NHẬN SỰ CỐ MỒ HÔI TAY GÂY MẤT MÀU & LOANG MÀNG SƠN

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Thông tin chung

- Kính gửi:** BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC cty BT-Chem
- Người viết báo cáo:** Bùi Thiên Lộc
- Ngày viết báo cáo:** 25/08/2026
- Nội dung:** Kiểm tra chất lượng màu **MP 744 H** tại cty BT-Chem. Sử dụng **mẫu lưu tại phòng QC**, thực hiện theo quy trình mẫu MP 744H trên **2 phủ gỗ veneer OAK**.

Quy trình thực hiện (chuẩn)

- Stain màu 1** — Stain màu 1 MP 744 (1 : 1 dung môi NC HB) sau **30 phút**
- Lót NC 1212 MH DNE** (1 lót : 1 dung môi NC HB) sau **2 giờ**, chà nhám **#400**
- Lót S04 0425 TBH** (10% Diluent 08H) sau **1,5 giờ**, chà nhám **#400**

- 4. **Stain màu 2 hệ nước MP 744H** sau **30 phút**
- 5. **Bóng BT ABR 2410 H 10%** (10% Diluent 08, 2% phụ gia TCF) sau **18 giờ** đánh giá kết quả

Quy trình thực hiện thêm (mô phỏng sự cố)

- Sau công đoạn 4 (stain màu), sử dụng **tay dính mờ hôi bôi lên bề mặt phôi** sau **30 phút** kiểm tra màng sơn thực hiện tiếp công đoạn **Bóng BT ABR 2410 H 10%**.

Kết quả

Trường hợp	Kết quả
Thực hiện đúng quy trình	Màng sơn ĐẠT (trơn láng, đều màu)
Quy trình dính mờ hôi trên bề mặt	Vị trí dính mờ hôi bị mất màu , màng sơn loang không đều màu — KHÔNG ĐẠT

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo này là **kiểm chứng thực nghiệm** cho sự cố đã ghi trong mục "BÁO CÁO KỸ THUẬT QUY TRÌNH SƠN GỖ & PHÂN TÍCH SỰ CỐ" (ngày lập 25/05/2026): mờ hôi tay dính sau công đoạn stain màu 2 MP 744H sau khi phủ bóng BT ABR 2410 H 10%, vị trí dính mờ hôi bị mất màu + màng sơn loang lổ.
- Xác nhận tái hiện được sự cố:** đúng quy trình màng đạt (trơn láng, đều màu); có dính mờ hôi **mất màu + loang không đều** (không đạt) — khớp phân tích nguyên nhân (mờ hôi chứa nước/muối/axit hữu cơ/chất béo làm thay đổi cục bộ pH, độ bám dính, sức căng bề mặt).
- Quy trình kiểm chứng trên **2 phôi gỗ veneer OAK**, mẫu lưu phòng QC — thời gian khô: Stain 30', Lót NC 2h (chà #400), Lót S04 1,5h (chà #400), Stain 2 30', Bóng 18h.
- Quy tắc phòng ngừa đã nêu trong báo cáo trước: **cấm chạm tay trần** vào bề mặt sau khi xử lý nhám và trong quá trình stain; bắt buộc găng tay cotton/cao su sạch; nếu dính mờ hôi/bẩn lau bằng dung môi chuyên dụng, để khô hoàn toàn trước khi phủ bóng.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG LÓT MÀU KH CRM 008H TẠI CÔNG TY KIM PHONG

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Thông tin chung

- Kính gửi:** BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem
- Người viết báo cáo:** Bùi Thiên Lộc
- Ngày viết báo cáo:** 25/08/2026
- Nội dung:** Kiểm tra chất lượng **Lót màu KH CRM 008H** tại công ty **Kim Phong**.

Quy trình thực hiện (theo quy trình đang sản xuất tại khu vực UV)

- Cán BT UV 2703:** cán 2 trực qua đèn UV chà nhám cán 2 trực qua đèn chà nhám
- Cán lót màu KH CRM 008H:** cán 1 trực qua 2 lần sấy (~4 phút)

Mẫu kiểm tra

- Mẫu **mã số 1130826** — số lượng: **37 Kg**

- Mẫu mã số 1060826 — số lượng: 20 Kg (đang chuẩn bị sản xuất)

Kết quả kiểm tra (trên các phôi gỗ PB)

Chi tiêu	Kết quả
Màu sắc	Mã số mẫu 1130826 và 1060826 màu sắc lệch so với thẻ gốc công đoạn — Kỹ thuật Dương và Lộc cùng chỉnh màu lại
Độ phủ	Đạt so với thẻ công đoạn
Độ bám	Cạo bằng tay, đẩy vật cứng: màng sơn lún không bong tróc — nhưng dán bằng keo giặt: màng sơn bong tróc nhâm nhâm trên bề mặt

Kế hoạch tiếp theo

- Mang về Kim Huy thực hiện lên quy trình màu KH Cherry CRM sẽ báo kết quả độ bám sau.
- Mai (26/08/2026) sẽ mang qua Kim Huy thực hiện tiếp quy trình màu KH Cherry, kiểm tra chất lượng độ bám.

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra ngày 25/08/2026 tại Kim Phong — Lót màu KH CRM 008H dùng cho quy trình KH Cherry (liên quan mục Locqc 22/08: Stain 2 KH Cherry cải tiến không đạt — giờ đang kiểm tra lót màu CRM 008H cho cùng quy trình).
- 2 vấn đề chính: (1) Màu lệch thẻ gốc ở cả 2 mã (1130826/1060826) Dương + Lộc đang chỉnh màu; (2) Độ bám yếu — cạo tay/đẩy vật cứng không bong nhưng dán keo giặt bị bong tróc nhâm nhâm chờ kết quả độ bám thực tế khi lên quy trình KH Cherry tại Kim Huy (mai 26/08).
- Quy trình UV: Cán BT UV 2703 (2 trục x 2 lần đèn + chà nhám) Cán lót màu KH CRM 008H (1 trục, 2 lần sấy ~4 phút).
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — KIỂM TRA TẠI CTY KIM HUY (26/08/2026): QUY TRÌNH MÀU KH CHERRY

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Thông tin chung

- Nơi kiểm tra: Công ty Kim Huy.
- Nền phôi: Phôi PB đã cán lót màu KH CRM 008H mã số 130826 (mẫu 37 kg, sử dụng nguyên liệu Lót SR 03) cán tại cty Kim Phong ngày 25/08.
- Ngày thực hiện: 26/08/2026.

Quy trình thực hiện

QT 1

- Lót NC KH 0204 — phun 1 path sau 1 giờ chà nhám #320
- Stain màu 2 KH Cherry sau 5 phút

3. **Lót NC KH 0204** — phun 1 path sau **1,5 giờ** chà nhám
4. **Stain màu 2 KH Cherry** — dặm giống mẫu sau **30 phút**
5. **Bóng NC 2605 KH 40%** — phun 1 path

QT 2

1. **Lót NC KH 0204** — phun 1 path sau **1 giờ** chà nhám **#320**
2. **Lót NC KH 0204** — phun 1 path sau **1,5 giờ** chà nhám
3. **Phun Stain màu 2 KH Cherry** — giống mẫu sau **30 phút**
4. **Bóng NC 2605 KH 40%** — phun 1 path

Kiểm tra song song

- Kiểm tra song song với **nền cán lót màu CRM KH 008H đang sản xuất** (sử dụng nguyên liệu **Lót SR 02**).

Kết quả

- Đã thực hiện xong quy trình — mai (27/08) sẽ kiểm tra chất lượng.

Hình ảnh minh họa



Hình: 4 tấm mẫu màu KH Cherry (nền PB đã cán lót màu KH CRM 008H) thực hiện QT1/QT2 tại Kim Huy 26/08/2026 — ghi chú tay trên băng keo: "K.H Cherry", ngày 26/8, các bước Lót cán, Stain màu, Bóng NC (ảnh người dùng cung cấp, 26/08/2026).

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra ngày **26/08/2026** tại **Kim Huy** — liên kết chuỗi KH Cherry đang theo dõi:
- 22/08: Stain 2 KH Cherry cải tiến **KHÔNG ĐẠT** (Gloss 25% < 40%, đốm màu, phủ kém)
- 25/08: Lót màu KH CRM 008H tại Kim Phong — màu lệch thẻ gốc (Dương+Lộc chỉnh lại) + độ bám yếu khi dán keo giặt
- 26/08: (mục này) thực hiện QT1/QT2 trên phôi PB đã cán lót màu CRM 008H (SR 03) — chờ kiểm tra chất lượng mai 27/08
- **2 quy trình khác nhau:** QT1 có **2 lần stain màu 2** (bước 2 + bước 4 — stain trước lót lần 2 và dặm sau lót); QT2 chỉ **1 lần stain màu 2** (sau lót lần 2). Cả 2 kết thúc bằng Bóng NC 2605 KH 40% phun 1 path.
- **2 loại nền so sánh:** nền CRM 008H cán bằng **Lót SR 03** (mẫu 37 kg, mã 130826) vs nền **đang sản xuất dùng Lót SR 02** — mục đích đánh giá ảnh hưởng nguyên liệu lót (SR 02 vs SR 03) đến chất lượng KH Cherry.
- Trạng thái: **đã thực hiện xong, chờ kết quả mai 27/08** — cập nhật khi có kết quả.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO KIỂM TRA TẠI CTY KIM HUY (26/08/2026) — SẢN XUẤT CHUYỀN KH CHERRY & MÀU KH 3900

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Thông tin sản xuất trên chuyền

- **Sản phẩm:** Chi tiết **thanh giường** màu **KH Cherry** — đang công đoạn **hoàn thiện**.
- **Màu KH 3900** — sản phẩm **giường**, đang công đoạn **Lót màu KH 3900 mã số 200826**:
- Lô sản xuất **đầu tiên 340 kg**
- Sử dụng nguyên liệu **Lót NC PC 23**
- **Mai mới hoàn thiện quy trình.**

Kiểm tra chất lượng trước khi sản xuất

- Kỹ thuật kiểm tra chất lượng trước khi sản xuất trên **1 sản phẩm tủ**:
- **Kết quả kiểm tra chất lượng: ĐẠT.**

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra ngày **26/08/2026** tại **Kim Huy** — báo cáo bổ sung cho chuỗi theo dõi:
- **KH 3900:** lô SX đầu tiên **340 kg, Lót NC PC 23, mã 200826** (liên kết Locqc 22/08: KH 3900 mã 200826 — Lót NC PC 23, SX 340 kg, giao 21/08) — đang công đoạn lót màu, **mai 27/08 hoàn thiện quy trình** (thời gian khô hoàn thiện 24h — liên quan sự cố rít màng Trí QC đã ghi 25/08).
- **KH Cherry:** thanh giường đang công đoạn hoàn thiện trên chuyền — song song với kiểm tra QT1/QT2 trên phôi cán lót CRM 008H (mục trước).
- Kết quả kiểm tra trên **1 sản phẩm tủ: ĐẠT** — trước khi SX.
- Trạng thái: chờ mai (27/08) hoàn thiện quy trình KH 3900 + kiểm tra chất lượng.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 27/08/2026: TÌNH HÌNH SẢN XUẤT BÀN LOUIS MÃ 12F55 (NÉTÔNG 3)

Kính gửi: Ban GD và VP/KT BT-Chem

Người viết báo cáo: Đoàn Thanh Nhân

Ngày viết báo cáo: 27/08/2026

Tình hình sản xuất tại: Nétcong: 3

Nội dung báo cáo:

- Ngày **26/08/2026** có lên chuyền bàn **Louis mã 12F55**, số lượng **48 bộ**.
- Có kiểm tra trước sản xuất **2 mặt bàn** và **1 thẻ kiểm tra màu** trước nhà máy có ký duyệt xác nhận **đạt**.

1) Về vấn đề sai màu

- Do nhà máy **xả súng chưa sạch** nên **sai màu 4 mặt bàn đầu** hơn đã làm việc với **xếp David** cho **sửa lại 4 mặt bàn**.

2) Về vấn đề lỗ kim

- Do mới ra chuyền nên **chưa thống kê được số lượng bị** — Kỹ Thuật sẽ **báo thông tin lại sau**.

Xác nhận nhà máy: có chữ ký xác nhận ở cuối báo cáo.

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo do **Đoàn Thanh Nhân** viết — được ghi nhận vào file Locqc.md theo yêu cầu chủ nhân (27/08/2026).
- Nội dung trích từ hình ảnh do chủ nhân gửi — **hình gốc (bản có chữ ký xác nhận nhà máy) chưa nhận được**, chờ bổ sung nếu cần chèn ảnh.
- Đang chờ:** Kỹ Thuật báo thông tin **số lượng bị lỗ kim** sau khi thống kê — cập nhật khi có kết quả.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CHÍNH THỨC — KIỂM TRA MÀU KH CHERRY TẠI CTY KIM HUY (26/08 27/08/2026)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Ngày viết báo cáo: 26/08 27/08/2026

Nội dung: Kiểm tra màu **KH Cherry** tại cty **Kim Huy**

A/ Thực hiện quy trình

- Cán BT UV 2703 (4 trục) Cán lót màu CRM KH 008H** mã số **1130826** (mẫu **37 kg** sử dụng **Lót SR 03** trong công thức, Kỹ thuật có điều chỉnh màu lại) — cán tại cty **Kim Phong** ngày **25/08/2026** Chuyển về **Kim Huy** thực hiện tiếp quy trình.
- Lót NC KH 0204** (η: **12"66**) — phun **1 path**, sau **1 giờ** chà nhám **#320**.
- 2 phôi song song:**
 - Phôi 1:** Stain màu 2 Cherry sau **30 phút** Lót NC KH 0204 (độ nhớt 12"66) phun 1 path.
 - Phôi 2:** Lót NC KH 0204 phun 1 path sau **1,5 giờ** chà nhám **#320**.
- Stain màu 2 KH Cherry** giống màu (2 phôi) sau **30 phút**.

5. Bómg NC KH 2605 40% (η: 10"52) — phun 1 path.

Ghi chú: Thực hiện song song với Lót cán CRM KH 008H mã số 1060826 đang SX (sử dụng Lót SR 02).

B/ Kết quả kiểm tra

Chi tiêu	Kết quả
Màng sơn	Trơn láng phẳng ĐẠT
Độ bómg	42 45% (yêu cầu 40 ± 5%) ĐẠT
Độ bám dính	Cắt caro giặt bằng keo 4B/5B, giặt bằng keo màng sơn không bong tróc ĐẠT yêu cầu

C/ Kết luận

- Lót màu CRM KH 008H mã số 1130826: chỉ tiêu MÀU SẮC KHÔNG ĐẠT — thực hiện lên quy trình hoàn thiện màu KH Cherry chất lượng ĐẠT yêu cầu.
- Ghi chú: Kỹ thuật đã chỉnh lại màu và gửi mẫu màu đúng về phòng QC BT-Chem.
- Lót màu CRM 008H test độ bám giặt bằng keo KHÔNG ĐẠT, thực hiện quy trình hoàn thiện đạt mong BGĐ, P.QC xem xét giải quyết.

Ghi chú đối chiếu (phần này không phải nội dung báo cáo gốc):

- Khép chuỗi KH Cherry / CRM 008H:**
 - 25/08: Kiểm tra Lót màu KH CRM 008H tại Kim Phong (mã 1130826, 37 kg, Lót SR 03) — màu lệch thê gốc, độ bám yếu khi dán keo giặt mang về Kim Huy thực hiện tiếp KH Cherry.
 - 26/08: Thực hiện QT1/QT2 KH Cherry trên phôi PB cán lót CRM 008H (SR 03) + so sánh nền đang SX (SR 02).
 - 2627/08: (báo cáo chính thức này) **Kết quả KH Cherry trên nền CRM 008H (SR 03): màng sơn, độ bómg (42-45%), độ bám (4B/5B) ĐẠT** — nhưng **màu sắc lót cán trực KHÔNG ĐẠT**; kỹ thuật chỉnh màu + gửi mẫu đúng về phòng QC.
- Điểm mấu chốt cần BGĐ/P.QC xử lý:** Lót CRM 008H độ bám giặt keo KHÔNG ĐẠT ở dạng lót cán nhưng sau khi thực hiện quy trình hoàn thiện KH Cherry thì ĐẠT — báo cáo đề nghị xem xét giải quyết (có thể chấp nhận sử dụng ở khâu hoàn thiện, hoặc cần điều chỉnh thêm).
- So sánh SR 03 vs SR 02:** mẫu điều chỉnh (SR 03, mã 1130826) đạt trên quy trình KH Cherry; nền đang SX (SR 02, mã 1060826) kiểm tra song song.
- Trạng thái: chờ mẫu màu lót cán chỉnh lại từ phòng QC + chờ BGĐ/P.QC quyết định về độ bám lót cán.
- Giữ nguyên văn báo cáo gốc — không tự sửa số liệu.

KẾT QUẢ KIỂM TRA LÓT MÀU KH 3900 (MÃ 200826) — LÔ SX ĐẦU TIÊN 340 KG (LÓT NC PC 23) + ĐIỀU CHỈNH QUY TRÌNH LÓT 2 LẦN

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Thông tin chung

- Mẫu kiểm tra: Lót màu KH 3900 mã số 200826 — lô SX đầu tiên 340 kg, điều chỉnh công thức sử dụng Lót NC PC 23 thay cho Lót NC T 2012.
- Sản xuất: Trên chuyền sản phẩm giường ngày 26/08 — công đoạn hoàn thiện ngày 27/08.

Kết quả kiểm tra (sau 7 giờ)

Chi tiêu	Kết quả
Màu sắc	ĐẠT
Độ bóng	ĐẠT
Màng sơn	ĐẠT
Độ bám	ĐẠT

Điều chỉnh quy trình

- Điều chỉnh quy trình chuyển qua LÓT MÀU 2 LẦN:
- Lót màu lần 1: pha thêm 3% phụ gia 08/22
- Lót màu lần 2: không pha
- Sẽ thực hiện trên sản phẩm tủ và lấy định mức lại.
- Hôm nay đã ráp xong sản phẩm tủ — mai sẽ lên chuyên.

Ghi chú đối chiếu:

- Khép chuỗi KH 3900 (mã 200826):**
 - 22/08: Lô SX đầu 340 kg (Lót NC PC 23) giao Kim Huy 21/08 — khớp với mục này (ghi chú Locqc 22/08).
 - 26/08: Chuyển SX giường KH 3900, công đoạn lót màu mã 200826 (lô đầu 340 kg, Lót NC PC 23) — mai hoàn thiện (mục trước đó).
 - 27/08: (mục này) **Sau 7 giờ hoàn thiện: màu sắc, độ bóng, màng sơn, độ bám ĐẠT** — khép vụ kiểm tra lô đầu.
- Lưu ý thay nguyên liệu:** công thức điều chỉnh dùng **Lót NC PC 23 thay cho Lót NC T 2012** (điều chỉnh nguyên liệu lót — khác với lô cũ).
- Điều chỉnh quy trình lót màu 2 lần** (lần 1 +3% phụ gia 08/22, lần 2 không pha) — thực hiện trên sản phẩm tủ, lấy định mức lại; tủ đã ráp xong 27/08, mai 28/08 lên chuyên.
- Liên hệ: Trí QC ghi kết quả kiểm tra KH 3900 4 lô bóng NC 2605 KH 401 đạt (25/08) — sự cố rít màng 24h không tái hiện; mục này xác nhận thêm chất lượng hoàn thiện lô đầu đạt.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CHÍNH THỨC — KIỂM TRA TẠI CTY TIẾN TRIỂN (28/08/2026)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Ngày viết báo cáo: 28/08/2026

Nội dung: Kiểm tra tại cty Tiến Triển

Chất lượng sản phẩm SX trên chuyên ngày 28/8/2026

- Chuyên pallet:** đang SX mẫu **TD 814** và **TD 814 White** — sản phẩm **tủ (chi tiết rời)**, SX gói đầu và hoàn thiện của khách **Ashley**, đóng gói trên chuyên.
- Chuyên treo:** SX mẫu **TD 814** chi tiết, hoàn thiện chuyển qua chuyên pallet đóng gói.
- Chất lượng sản phẩm kiểm tra theo công đoạn và hoàn thiện: ĐẠT yêu cầu. Quy trình SX trên chuyên phù hợp.**

Phân công nhân sự

- **Kỹ thuật Nhất, Thoại, Linh:** kiểm tra chất lượng trên chuyền pallet (làm sản phẩm đầu chuyền, chỉnh sửa hàng Final) + kỹ thuật kiểm tra chất lượng chuyền trên sản phẩm ở chuyền treo.
- **Kỹ thuật Nhân:** nhân mẫu thẻ màu **TD 166 (MoDus)**.
- **Kỹ thuật Tôn:** kiểm tra tại xưởng **FarmHouse**.
- **Kỹ thuật Qui (Tổ trưởng):** kiểm tra chung, làm việc với khách hàng và hỗ trợ kiểm tra chất lượng trên chuyền.

Nhận xét & đề xuất, thông tin

- **Mẫu TD 162:** điều chỉnh quy trình chuyển qua **lót màu PU + thay Lót ILL 0601 trắng** thử trên chuyền — **chất lượng ĐẠT**. Nhưng hiện tại **chưa áp dụng để SX** — vẫn sử dụng quy trình cũ.
- Phân công nhân sự phù hợp, chất lượng sản phẩm SX trên chuyền ngày 28/8 đạt yêu cầu.
- **Thông tin kỹ thuật cung cấp (tỷ trọng đơn hàng khách hàng tại Tiến Triển hiện tại):**
- **Ashley:** ~60% đơn hàng
- **MoDus:** ~30% đơn hàng
- **BenHaof:** ~10% đơn hàng

Ghi chú đối chiếu:

- **Tiến Triển** = CÔNG TY TNHH TIẾN TRIỂN VIỆT NAM (khách mua hàng đứng #7 kỳ T8: 957 kg/ngày — đối chiếu bảng mua_hang) — liên kết dữ liệu CSDL.
- **Cơ cấu khách hàng quan trọng:** Ashley chiếm **60%** đơn hàng Tiến Triển — ghi nhận cho theo dõi cạnh tranh (Ashley cũng là khách lớn của Anh Khoa — pilot T.614 đạt) và tình hình SX T34 (Tiến Triển).
- TD 162: điều chỉnh quy trình lót màu PU + Lót ILL 0601 trắng đạt nhưng chưa áp dụng SX — chờ quyết định.
- Giữ nguyên văn báo cáo — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA ĐIỀU CHỈNH QUY TRÌNH MÀU KH 3900 TẠI CTY KIM HUY (28/08 29/08/2026)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 28/08 29/08/2026

Nội dung: Kiểm tra tại công ty Kim Huy điều chỉnh quy trình màu KH 3900, thử nghiệm trên **11 sản phẩm tủ 6 hộc kéo**, công nhân Kim Huy phun các công đoạn và hoàn thiện trên chuyền Pallet theo qui trình: **2 lần lót màu KH 3900** (lót sử dụng **lót NC PC23**)

CÁC BƯỚC THỰC HIỆN

- **Bước 1:** Ván PB cán lót màu **KH Black 1808** mã số **150726** tại công ty Kim Phong chuyển về cty Kim Huy. Gổ thông: phun lót màu KH 3900 1 path Lắp ráp thành sản phẩm, lên chuyền chà nhám toàn sản phẩm.
- **Bước 2:** Phun lót màu KH 3900 1 path toàn sản phẩm. Sau **50 – 55 phút** (có sấy 20 phút ở **45°C**) chà **#320** toàn sản phẩm (Lót màu có pha thêm **5% phụ gia 08/22**).
- **Bước 3:** Phun lót màu KH 3900 1 path toàn sản phẩm. Sau **55 – 1 giờ** (có sấy 20 phút ở **45°C**).
- **Bước 4:** Phun **bóng NC 2605 KH 35%** phun 1 path toàn sản phẩm.

KẾT QUẢ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM

(Sau khi hoàn thiện qui trình sản phẩm theo chuyền qua ngày kiểm tra chất lượng sản phẩm)

1/ Màu sắc: So với thẻ gốc màu sắc **Đạt**

2/ Màng sơn:

- Phần mặt phẳng (PB: nóc, hông, mặt học kéo) màng sơn **đạt căng láng không bị sọc bóng, đốm màu Đạt**
- Phần **đố gỗ (khung tủ)** có những vị trí còn **lông nhám thiếu lót**

3/ Độ bóng: 33 40% (y/c $40 \pm 5\%$)

4/ Độ bám: Giật băng keo màng sơn **không bong tróc Đạt**; cắt ca rô giật băng keo **2 vị trí (hông tủ, mặt học kéo)** kết quả **< 4B/5B**

ĐỊNH MỨC TIÊU HAO

(Lấy định mức tiêu hao khi thử nghiệm 11 sản phẩm tủ 6 học kéo; tính hỗn hợp lót/bóng đã pha. 1 tủ 6 học kéo: 3,08 m²)

- **Lót màu KH 3900 phun lần 1:** 3 Kg
- **Lót màu KH 3900 phun lần 2:** 3 Kg
- **Bóng NC 2605 KH 35%:** 5 Kg

KHÓ KHĂN TRONG SẢN XUẤT & ĐÁNH GIÁ

Khó khăn trong sản xuất:

- 1/ Khi phun lót màu KH 3900 cạnh học kéo sẽ **hấp dính sơn vào trong lòng và cạnh học kéo** (màu học kéo vàng đỏ). Quy trình cũ đang sx sử dụng **lót NC KH 0204** khi phun cạnh không ảnh hưởng đến màu của lòng học kéo. Không phun thêm (lót bù) 1 lần ở vị trí cạnh học kéo và các đố, khung gỗ của tủ Dẫn đến các khung đố có vị trí bị **mất lót màng sơn ghim gỗ và lông nhám**.
- 2/ Lót màu KH 3900 phun lần 1 (có pha 5% phụ gia 08/22) sau ~ 1 giờ chà nhám: **tỷ mạnh giấy nhám bị dính nhám** (có vị trí bị lỗi công nhân trám trét và chà nhám xử lý cục bộ).
- 3/ **Độ bám dính:** Test ngẫu nhiên trên sản phẩm cắt ca rô, giật băng keo có vị trí **< 4B/5B**.

Ưu điểm:

- Màng sơn **đồng đều màu** không có hiện tượng **sọc bóng và đốm màu** trên bề mặt tiết diện lớn của sản phẩm **Đạt**

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (Đã ký)

Người duyệt/xác nhận: Lợi (Đã ký)

Ghi chú cập nhật:

- Đây là **bản báo cáo chính thức** (hiệu chỉnh chính xác: lót sử dụng **NC PC 23**), **thay thế 2 mục tổng hợp tạm** trước đó (28/08 thử nghiệm + 29/08 kết quả) trong file.
- Khép chuỗi KH 3900 (mã 200826, Lót NC PC 23): 22/08 lô đầu 340 kg giao Kim Huy; 26/08 chuyển SX giường KH 3900 — công đoạn lót màu; 27/08 sau 7h hoàn thiện đạt điều chỉnh quy trình lót màu 2 lần; 28/29/08 (báo cáo này) thử nghiệm 11 tủ 6 học kéo tại Kim Huy, kết quả: mặt phẳng **ĐẠT**, đố gỗ/khung tủ thiếu lót lông nhám, độ bóng 33–40% (thấp hơn y/c $40 \pm 5\%$), độ bám giật băng keo đạt nhưng cắt caro **< 4B/5B** cần xử lý cải thiện phần cạnh học kéo/khung đố.
- Tỷ lệ phụ gia chốt: lót lần 1 pha **5%** phụ gia 08/22 (hết lệch 3% vs 5% ghi chú trước).
- Báo cáo của **28/08 29/08**, đến **01/09** mới có thời gian cập nhật vào file.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BẢN BÁO CÁO — QUI TRÌNH SẢN XUẤT THỰC TẾ TRÊN CHUYỀN PALLET TẠI CTY KIM HUY — SX MÀU KH 3900 SẢN PHẨM TỦ (29/08/2026)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 29/08/2026

Nội dung: Qui trình sản xuất thực tế trên chuyền Pallet tại Công ty Kim Huy sx màu **KH 3900 sản phẩm tủ**

QUI TRÌNH SẢN XUẤT THỰC TẾ

• Bước 1:

- Ván PB/MDF cán (**BTUV 2703** Cán lót màu **KH Black 1808**) tại công ty Kim Phong sau **> 3 ngày** chuyển về Kim Huy.
- Gỗ thông (đổ, dìm) phun lót màu KH 3900 **1 path** tại cty Kim Huy sau **> 24 giờ**.
- Lắp ráp thành sản phẩm, chuyển lên chuyền Pallet, **trám trét lỗi, chà nhám toàn sản phẩm**.

• Bước 2:

- Lót NC KH 0204** (η: 16"00) phần gỗ thông, cạnh hộc kéo phun **1 path** sau **10 – 15 phút** phun lót NC KH 0204 **toàn bộ sản phẩm** (cạnh hộc kéo và toàn bộ sản phẩm).
- Sau 10 phút vào sấy **20 phút**, theo chuyền **20 – 25 phút** trám trét lỗi, chà nhám **#320** toàn sản phẩm.

• Bước 3:

- Lót NC KH 0204 phun 1 path phần **đổ/dìm gỗ**, sau **2 phút** lót màu KH 3900 phần **toàn bộ bên ngoài sản phẩm** (không phun trong hộc kéo – cạnh hộc kéo).
- Sau 10 phút vào buồng sấy **20 – 25 phút**, theo chuyền **10 phút**.
- Trám trét xử lý lỗi cục bộ, chà nhám vị trí lỗi cục bộ. Phun **lót NC KH 0204 / Lót màu KH 3900** vị trí lỗi cục bộ. Theo chuyền 10 phút.

• Bước 4:

- Bóng NC 2605 KH 35%** (η: 10"50) **1 path** toàn sản phẩm (cạnh hộc kéo và bề mặt bên ngoài).
- Sau 10 phút vào sấy (**3 lần 20 – 25 phút** và **1 lần 1,5 giờ**), thời gian theo chuyền bên ngoài **40 phút**.

KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG (QC)

• QC nhà máy kiểm tra lỗi:

- Đạt:** Đóng gói trên chuyền.
- Không đạt:** Hạ xuống chuyền chuyển qua khu vực **xử lý (tái chế)**. Những sản phẩm xử lý sau **6 – 8H** QC kiểm tra đạt đóng gói.

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (Đã ký)

Người duyệt/xác nhận: Lợi (Đã ký)

Ghi chú cập nhật:

- Đây là **qui trình sản xuất thực tế trên chuyền** (khác báo cáo thử nghiệm 2829/08): quy trình này **có lót NC KH 0204** cho phần gỗ thông/cạnh hộc kéo trước, rồi mới lót màu KH 3900 bên ngoài (không phun trong hộc kéo) khớp với hướng khắc phục vấn đề "hấp màu vào lòng hộc kéo" nêu ở báo cáo trước (lót KH 0204 phun cạnh không ảnh hưởng màu lòng hộc kéo).
- Độ nhớt ghi trong báo cáo: lót NC KH 0204 **η: 16"00**, bóng NC 2605 KH 35% **η: 10"50**.
- Báo cáo của **29/08**, đến **01/09** mới có thời gian cập nhật vào file.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA MÀU DLO 16/19 (DLO 11) QUY TRÌNH TRÊN MDF TẠI CTY ĐĂNG LONG (04/09 05/09/2026)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 04/09 05/09/2026

Nội dung: Kiểm tra màu DLO 16/19 (DLO 11) qui trình trên MDF

1. Thông tin

- Nhà máy Đăng Long sản xuất chi tiết học kéo số lượng ~ **200 sản phẩm**, sau khi hoàn thiện qui trình để qua ngày, kiểm tra chỉ tiêu **độ bám dính (giật băng keo)** kết quả **độ bám không đạt**.
- Màng sơn bị **tróc hết lớp từ công đoạn glaze màu trở lên**, còn lại lớp **lót màu NC DLO 16/19**.
- Glaze màu sử dụng là **glaze màu DLO 27C mã số 310126** (hàng tồn kho, Kỹ thuật chỉnh lại màu và pha với dung môi **Pegasol tỷ lệ 1-4**).

2. Xử lý sản phẩm lỗi

- Thống nhất của Kỹ thuật và nhà máy cho **xử lý lại toàn bộ ~ 200 học kéo** theo qui trình: **chà nhám trừ như toàn bề mặt đánh cọ glaze màu DLO 16/19** vị trí chà mất lớp và cạnh **Bóng NC HB 10% toàn bề mặt**.
- Kết quả xử lý:** kiểm tra giật băng keo màng sơn **đạt yêu cầu**.

3. Kiểm tra chất lượng và tìm nguyên nhân sự cố

- Thực hiện theo qui trình **đang áp dụng sản xuất thực tế của chuyền Pallet** sản xuất màu DLO 16/19.
- Sử dụng **nguyên liệu sơn tại kho cty Đăng Long và phối MDF tại cty Đăng Long**:
 - Lót PU (2-1-2), sau 2 giờ chà #320
 - Lót màu NC DLO 16/19 phun 1 path, sau 1 giờ chà #320
 - Lót màu NC DLO 16/19 phun 2 paths, sau > 2 giờ
 - Phun glaze màu sử dụng cọ kéo sạch
 - Sử dụng glaze màu **DLO 27C** (1-4 Pegasol)
 - Sử dụng glaze màu **DLO 16/19** (1-2 Pegasol)
 - Sau 30 phút khô tự nhiên
 - Phun lót NC HB (1-1,5), sau 1,5 giờ chà #320
 - Phun glaze màu giống mẫu, sau 30 phút
 - Bóng NC HB 10% (1-1,5)
- Thực hiện theo qui trình trên (**chuẩn thực tế**) và thực hiện thêm qui trình **phun gió lớn**, glaze màu phun sau **5 – 10 phút** thực hiện tiếp qui trình.
- Kết quả:** sau khi hoàn thiện qui trình, để khô tự nhiên **sau 20 giờ** kiểm tra chất lượng:
- Qui trình chuẩn:** cắt caro giật băng keo kết quả **4B/5B — ĐẠT yêu cầu**.
- Qui trình phun gió lớn và thời gian glaze chưa đủ:** giật băng keo, cắt caro giật băng keo kết quả màng sơn bị bong tróc, còn lại lớp **lót màu NC DLO 16/19** giống sản phẩm học kéo không đạt trong **SX KHÔNG ĐẠT**.

4. Kết luận

- Bộ sơn** sử dụng để sản xuất màu DLO 16/19 **chất lượng đạt yêu cầu**.
- Thao tác phun gió lớn, lót NC HB mỏng nhanh khô, glaze màu chưa đủ thời gian bay hơi dung môi độ bám không đạt**.

5. Nhận xét

- Qui trình màu DLO 16/19 trên MDF sản phẩm mặt hộc kéo có công đoạn glaze màu (kéo cọ và phun), đậm và dày trên sản phẩm **Kỹ thuật phải kiểm soát thao tác phun lót và bóng đủ độ dày màng sơn ướ (100 – 125 μ m), đi chậm và đều** đảm bảo chất lượng.
- Qui trình **phun glaze màu rồi bóng chưa an toàn** — cần **lót rồi mới bóng**, hoặc công đoạn phun glaze màu trước khi bóng **chuyển thành Stain màu Bóng**.



Ghi chú cập nhật & đối chiếu:

- Báo cáo của **04/09 05/09/2026** — **thay thế bản viết tay 04/09 trước đó** (bản cũ ghi tên "Tạ Lưu Thiên Lộc" và chưa có kết quả sau 20 giờ). Bản này là bản chính thức: tên **Bùi Thiên Lộc**, đủ kết quả khép chuỗi tìm nguyên nhân.
- **Kết quả then chốt:** tái hiện đúng nguyên nhân sự cố lô 200 hộc kéo — qui trình **phun gió lớn + lót NC HB mỏng nhanh khô + glaze chưa đủ thời gian bay hơi dung môi** bong tróc (giống lỗi thực tế); qui trình **chuẩn đạt 4B/5B** sau 20 giờ.
- Chuẩn hóa chính tả (giữ nguyên văn bản gốc khi đối chiếu): "ĐLO 16/19" **DLO 16/19**; "giật bằng keo" **giật bằng keo**; "trọc" **tróc**; "nhanh rầu" **nhanh khô**; "chà nhám trừ như" giữ nguyên (nghĩ là "chà nhám sơn").

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA SO SÁNH MÀU SẮC CÁC MẪU GỐC ĐÃ KÝ DUYỆT TẠI CÔNG TY HỒ NAI 2 (08/09/2026)

CÔNG TY TNHH SX — TM HÓA KEO BÌNH THẠNH

- Địa chỉ: Bình Phước B, P. Bình Chuẩn, Thuận An, Bình Dương · Điện thoại: (0650) 3 789 991/7 — Fax: (0650) 3 789 996/7 · Email: hkbtt@btchem.com.vn — Website: www.btchem.com.vn

- Tiêu chuẩn: ISO 9001 — ISO 14001 — OHSAS 18001

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 08/09/2026

Nội dung: Kiểm tra tại công ty Hồ Nai 2 — so sánh chỉ tiêu màu sắc các mẫu gốc đã được ký duyệt kiểm soát.

1. Mẫu HN 52 — đo bằng máy X-Rite

- **a/ Mẫu lưu tại Văn phòng Hồ Nai:** L: 95,44 · a: -1,11 · b: 3,10
- **b/ Mẫu dùng để kiểm tra chất lượng trong sản xuất (QC nhà máy):** L: 95,64 · a: -1,21 · b: 2,48 — so với mẫu lưu tại HN: ΔL : 0,4 | Δa : -0,1 | Δb : -0,62 | ΔE : 0,74
- **c/ Mẫu lưu tại BT-Chem (mang xuống Hồ Nai):** L: 95,17 · a: -1,26 · b: 1,85 — so với mẫu lưu tại HN: ΔL : -0,27 | Δa : -0,15 | Δb : -1,25 | ΔE : 1,28
- **d/ Mẫu Kỹ thuật mới nhân lại ngày 21/8 (chưa ký duyệt):** L: 95,21 · a: -1,19 · b: 1,09 — so với mẫu lưu tại HN: ΔL : -0,23 | Δa : -0,08 | Δb : -2,01 | ΔE : 2,02

2. Mẫu HN 13 — đo bằng máy X-Rite

- **a/ Mẫu dùng để kiểm tra chất lượng (QC nhà máy):** L: 53,49 · a: 0,15 · b: 12,99 — so với mẫu lưu tại HN: ΔL : -0,10 | Δa : 0,00 | Δb : -0,12 | ΔE : 0,10
- **b/ Mẫu lưu tại BT-Chem (mang xuống Hồ Nai):** L: 53,63 · a: 0,12 · b: 12,85 — so với mẫu lưu tại HN: ΔL : 0,04 | Δa : -0,03 | Δb : -0,12 | ΔE : 0,13
- **c/ Mẫu lưu tại Văn phòng Hồ Nai:** L: 53,59 · a: 0,15 · b: 12,97

3. Mẫu HN 12 — kiểm tra bằng cảm quan mắt thường

- Mẫu lưu tại văn phòng (mã 5/9) và mẫu lưu tại BT-Chem mang xuống Hồ Nai (mã 8/9) màu sắc tương đương nhau.
- Mẫu QC sử dụng để kiểm tra (mã 2/9) màu sắc sẫm hơn mức độ 8/10 so với 2 mẫu lưu BT-Chem và lưu ở Văn phòng.

*** Kết luận — So sánh màu sắc các mẫu gốc lưu

- **a/ Mẫu HN 12:** Thẻ dùng để kiểm tra màu (QC nhà máy) sẫm màu, không giống với thẻ lưu văn phòng và của BT-Chem (phân biệt bằng mắt khá rõ 10/8).
- **b/ Mẫu HN 13:** Màu sắc các thẻ hầu như không có sự chênh lệch.
- **c/ Mẫu HN 52:** Các thẻ có sự chênh lệch về màu sắc, giá trị ΔE từ 0,74 2,02 (lấy mẫu lưu tại văn phòng Hồ Nai làm chuẩn).

Chữ ký xác nhận:

- **Đạt:** Nguyễn Văn Đạt (có chữ ký)

- **Người báo cáo:** Bùi Thiên Lộc (có chữ ký)





~~phát~~ Benz SS

3/6

HN 12
hieu van phat



~~phát~~ Benz SS

2/9

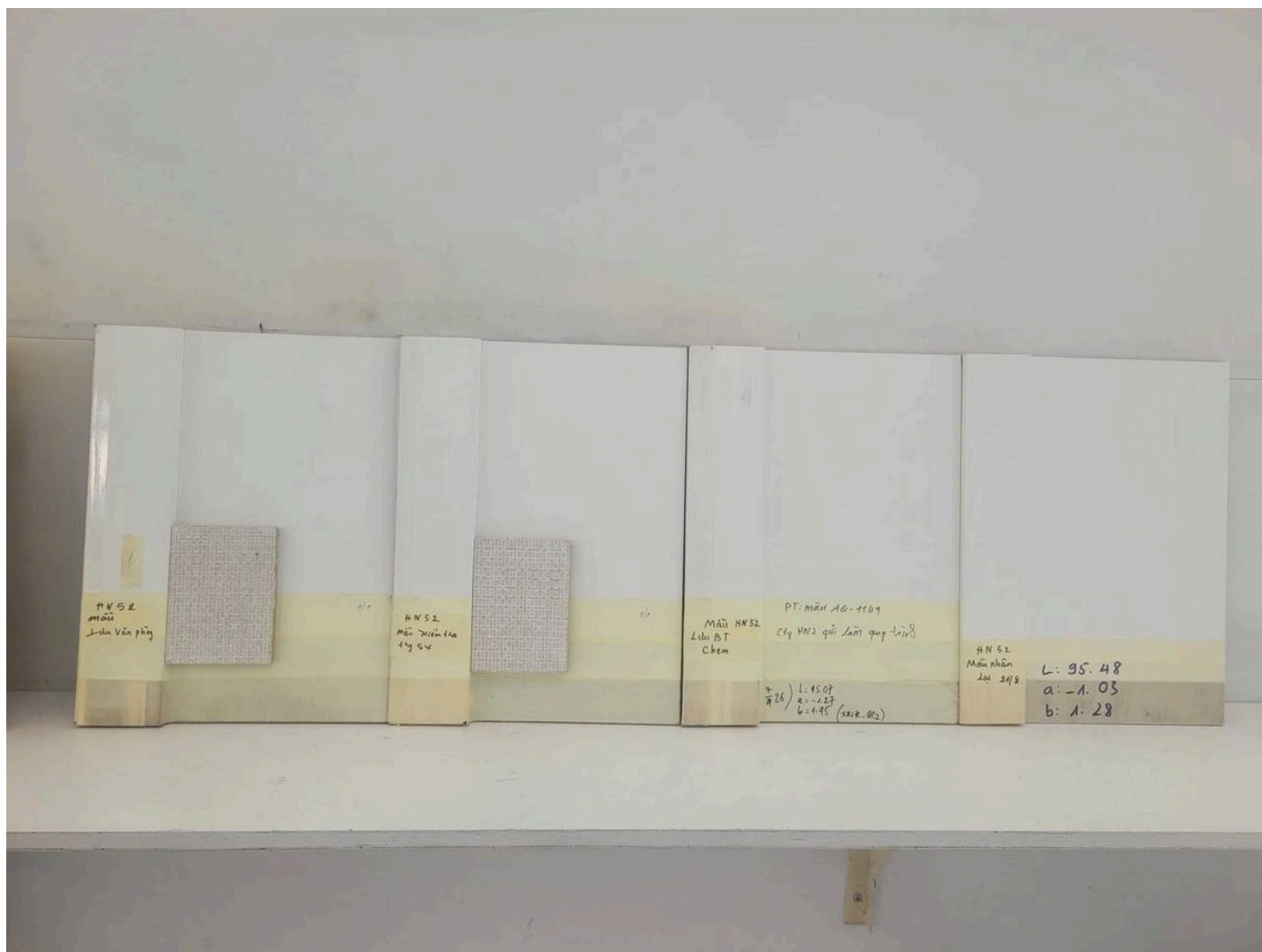
HN 12
QC 74im the



~~phát~~ Benz



HN 12
hieu DT
cham



Đánh giá cảm quan từ ảnh chụp các thẻ mẫu (bổ sung)

- **Mã HN 12 (hình vân gỗ):** Thẻ mẫu QC sử dụng tại nhà máy (**tấm ở giữa**) có màu **sẫm hơn hẳn** so với mẫu lưu văn phòng (**tấm bên trái**) và mẫu lưu BT-Chem (**tấm bên phải**) — mắt thường phân biệt **rất rõ**, mức độ chênh lệch khoảng **8/10**.
- **Mã HN 13 (màu xám/ghi):** Màu sắc giữa các thẻ mẫu lưu (QC nhà máy, lưu BT-Chem, lưu văn phòng) **đồng đều**, hầu như **không có sự chênh lệch** qua lại.
- **Mã HN 52 (màu trắng):** Các thẻ mẫu **có sự chênh lệch** về thông số màu đo bằng máy X-Rite (ΔE dao động **0,74 2,02**, lấy mẫu lưu VP Hồ Nai làm chuẩn).

Ghi chú cập nhật & đối chiếu:

- Báo cáo của **08/09/2026** — **bản chính thức 2 trang** thay cho bản nháp so màu ghi trước đó (cùng ngày); chuẩn so màu HN 52/HN 13 = **mẫu lưu tại Văn phòng Hồ Nai**.
- **HN 52:** mẫu KT nhân lại **21/8 (chưa ký duyệt)** lệch nhiều nhất so chuẩn — **ΔE 2,02** (chủ yếu lệch kênh **b**: **-2,01**, tức kém vàng hơn); mẫu QC nhà máy gần chuẩn nhất (ΔE 0,74).
- **Nhận định (Anh Minh, 08/09): HN 52 đáng lo ngại nhất** — 2 mẫu gốc Đã duyệt của BT-Chem và VP Hồ Nai đã lệch nhau **ΔE 1,28** (kênh b: -1,25, mẫu BT kém vàng hơn) nếu BT phối/giao theo mẫu của mình, nhà máy kiểm theo mẫu VP sẽ thấy lệch. Mẫu QC nhà máy (ΔE 0,74) gần chuẩn VP hơn nghi bản lưu BT-Chem bị lệch (lão hóa thẻ trắng hoặc không đúng bản gốc khách duyệt). Cần xác định bản chuẩn khách duyệt thật.
- **HN 12:** mẫu QC kiểm hàng **mã 2/9 sẫm màu** — bản ghi 2 chỗ khác nhau: phần chi tiết ghi "sẫm hơn mức độ 8/10", phần kết luận ghi "phân biệt rõ 10/8" giữ nguyên văn, cần đối chiếu lại thang so sánh.
- **HN 13:** ΔE 0,10–0,13 không chênh lệch đáng kể.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — CẬP NHẬT 10/09/2026: Kiểm tra tại Công ty Minh Dương (Xưởng 5 & Xưởng 6)

Ngày báo cáo: 10/09/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

1. Xưởng 6 — màu MD 2239 (sản phẩm ghế, hệ NC) — hoàn thiện

- Đang sản xuất màu **MD 2239** sản phẩm **ghế** (hệ sơn **NC**), công đoạn hoàn thiện **phun trên bàn xoay**.
- QC Cotswold kiểm tra chất lượng đạt yêu cầu.**
- Trong sản xuất **công đoạn bóng NC HB lần 1** gồm các bước: lau màu lót NC HB chà nhám lót NC HB chà nhám stain màu MD 2239 bóng NC HB 5% lần 1 sản phẩm lỗi xử lý cục bộ bóng NC HB 5% lần 2.
- Sự cố phát sinh:** sản phẩm bị lỗi, **công nhân sử dụng bụi nhùi để chà vị trí lỗi tạo vệt đỏ.**
- Kiểm tra lại trên phiêu gỗ OAK:**
- Dùng **nhám #400** chà **màng sơn đều màu**
- Dùng **bụi nhùi** chà **có vệt đỏ theo vết chà**
- Hiện tại nhà máy đã cho chà bằng nhám** (không dùng bụi nhùi).



Thẻ kiểm tra theo chuẩn màu MD 2239 (ghế — hệ NC) lập ngày 10/09, chia các ô quy trình: Bóng NC HB · Bóng màu NC HB 5% · Lót NC HB · Lau màu Lót NC HB · stain màu B' NC HB 5% — dùng để kiểm tra chất lượng màu sắc

và màng sơn theo chuyên tại Xưởng 6 (ảnh người dùng cung cấp, 10/09/2026).

2. Xưởng 5 — màu MD 2239 lô đầu tiên: sản phẩm mặt bàn

- **Số lượng:** 280 sản phẩm mặt bàn (4 mảnh) — đang gói đầu và hoàn thiện.
- **Quy trình thực tế:**
 1. Lau màu **xưởng 2** (lớn hơn **24 giờ**)
 2. Chuyển qua **chuyên pallet xưởng 4** lên chuyên **lót PU 0212 mặt trái (1 path)**
 3. Sau **25–30 phút** lật mặt, lót mặt chính (**2 paths**) sau **5 phút** vào **buồng sấy 45 phút – 45°C**
 4. Theo chuyên **45 phút chà nhám 2 mặt** phủ **bóng màu PU 0408 NY mặt trái (1 path)** vào sấy **45 phút**
 5. Theo chuyên **45 phút** lật mặt chính phun **lót PU 0212 (1 path)** sau **5 phút stain màu bóng PU 0408 NY 5% (2 paths)** vào sấy **45 phút**
 6. Theo chuyên **45 phút QC bắt lỗi** (nứt tét, lỗ ghim sâu) trám trét **xử lý lỗi cục bộ stain màu giống mẫu bóng PU 0408 NY ABR 5% (2 paths)** vào sấy **10 phút**
 7. QC bắt lỗi theo chuyên xử lý lỗi **bóng PU 0408 NY ABR 5% (tái chế) 2 paths** vào sấy **2,5 giờ** ra chuyên
- **Nhận xét:** quy trình sản xuất thực tế **KHÔNG** giống quy trình chuẩn — quy trình chuẩn là *lót PU 0212 lần 1 chà nhám, lót lần 2 chà nhám*; thực tế **lót PU 0212 chỉ 1 path** và **stain màu bóng lần 1 và lần 2 (2 paths)** cách nhau khoảng **5 phút**.
- **Mai sẽ kiểm tra chất lượng;** có thực hiện **thẻ theo chuyên** để kiểm tra.

Hình ảnh minh họa



Mặt bàn gỗ OAK khổ lớn lô đầu tiên (280 sản phẩm, 4 mảnh ghép + nẹp ngang 2 đầu), bề mặt đã phủ mờ (matte/satin), đang trên xe gá trong khu vực hoàn thiện Xưởng 5 — màu MD 2239, sản xuất cho khách Cotswold

(ảnh người dùng cung cấp, 10/09/2026).

3. Thông tin từ Kỹ thuật — khách Cotswold

- Sản xuất cho khách **Cotswold** đã sản xuất được **2 màu: MD 2138** (sản phẩm **tủ** và **bàn góc tường**), **MD 2238** (sản phẩm **ghế**).
- Màu **MD 2239** đang sản xuất sản phẩm **ghế** (chất lượng **đạt, đã xuất 1 cont**); còn sản phẩm **mặt bàn mai sản xuất lô đầu tiên**.
- Sẽ chú ý **quy trình tái chế xử lý sản phẩm lỗi** ra sao — sẽ báo cáo lại.

Ghi chú đối chiếu:

- Nguồn gửi ban đầu ghi **"Costwold"/"costwwold"**; theo xác nhận của anh Minh (10/09/2026) tên đúng là **"COTSWOLD"** đã chuẩn hoá thống nhất trong toàn mục.
- Đây là **kiểm tra chất lượng ĐẠT — không phát sinh KPH**; khác với vụ **MD 2153 (Minh Dương Chu Lai) chậm khô/dính nút** đã ghi trước đó (cùng nhà máy, khác màu, khác sự cố).
- Màu **MD 2239** xuất hiện ở **2 hệ sơn khác nhau**: Xưởng 6 dùng hệ **NC** (ghế), Xưởng 5 dùng hệ **PU** (mặt bàn/diềm bàn) — lưu ý khi tra cứu quy trình.
- Tên khách hàng đã được xác nhận (anh Minh, 10/09): "COTSWOLD"** — các chỗ ghi "Costwold"/"costwwold" trong mục này đã được sửa lại cho thống nhất.
- Thông số sấy của bước "bóng PU 0408 NY ABR 5% (2 paths)": báo cáo ghi vào sấy 10 phút**, trong khi tất cả các bước sấy khác trong cùng quy trình là **45 phút** — đề nghị xác nhận lại (có thể là sấy bề mặt trước khi chuyển bước tiếp theo).
- Sự cố "vết đỏ do bụi nhùi" (Xưởng 6)** đã được khoanh vùng nguyên nhân bằng kiểm tra trên phiôi **OAK** (nhám #400 đều màu vs bụi nhùi để lại vết đỏ) và **nhà máy đã chuyển sang chà bằng nhám** — lỗi nội bộ trong công đoạn, **không phát sinh KPH khách hàng**.
- Mục "BỔ SUNG CHI TIẾT" 10/09**: bản này thay thế 2 mục tóm tắt Xưởng 5 & Xưởng 6 gửi trước đó cùng ngày (tránh trùng nội dung); mục **"3. Thông tin từ Kỹ thuật — khách Cotswold"** vẫn giữ nguyên theo bản gửi trước.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — 11/09/2026: Kiểm tra tại Công ty Minh Dương (BẢN CHÍNH THỨC)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

Người viết báo cáo: Bùi Thiên Lộc

Ngày viết báo cáo: 11/09/2026

Nội dung: Kiểm tra tại công ty Minh Dương

1. Chất lượng sản phẩm sản xuất trên chuyền

Xưởng 5

- Sản xuất màu **MD 2239** sản phẩm **mặt bàn lô đầu tiên** của khách **Cotswold**, số lượng **282 sản phẩm**.
- Chất lượng sản phẩm hoàn thiện đạt yêu cầu; tỷ lệ tái chế chiếm 20%** — các lỗi **dộp veneer, trầy**.
- Quy trình sản xuất thực tế KHÔNG** theo quy trình chuẩn BT-Chem: công đoạn **lót PU FD 0212 lần 2 phun 1 pass Stain màu Bóng PU NY 0408 5%** — cách nhau 5 phút.

Xưởng 6

- Sản xuất màu **MD 2239** sản phẩm **ghế hệ NC HB** sản phẩm hoàn thiện đạt yêu cầu.

2. Phân công nhân sự

- 2 Kỹ thuật: Linh, Nghị** — kiểm tra chất lượng trên chuyền và trước khi sản xuất; **Kỹ thuật Thao (tăng cường)** kiểm tra ở Xưởng 5.
- Kỹ thuật Vinh** — làm mẫu thẻ và hỗ trợ trong sản xuất trên chuyền khi cần.
- Kỹ thuật Hoàn (tổ trưởng)** — quản lý chung, làm việc với khách hàng và làm mẫu thẻ.

3. Thông tin

- Khách hàng **Cotswold** đã đưa vào sản xuất được **3 màu: MD 2187, MD 2238, MD 2239**.

4. Nhận xét

- Các màu sử dụng **hệ ABR khi tái chế** cần chú ý **chà nhám kỹ** (đều bề mặt và **mở lớp bóng**) để đảm bảo **chất lượng độ bám**.
- Kỹ thuật cần **cho người kiểm soát quy trình và hỗn hợp pha ở khu vực tái chế**.

Xác nhận / Ký tên:

- **Kỹ thuật BT-Chem:** Phạm Thanh Hoàn (ký tên)

- **Người báo cáo:** Bùi Thiên Lộc (ký tên)

Ghi chú đối chiếu (giữa bản tóm tắt buổi sáng cùng ngày và bản chính thức này):

- **Số lượng mặt bàn lô đầu:** bản tóm tắt (10/09) ghi **280 sản phẩm** — bản chính thức ghi **282 sản phẩm**. Đề nghị chốt số chuẩn để đối chiếu lô sau (chênh 2 sản phẩm).
- **Tên lỗi:** bản tóm tắt ghi "**dộp vernee**", bản chính thức ghi "**dộp veneer**" giữ nguyên văn từng nơi; đề nghị xác nhận cách gọi thống nhất.
- **Danh mục lỗi tính vào 20%:** bản chính thức chỉ nêu **dộp veneer + trầy**; bản tóm tắt buổi sáng có nêu thêm **móp cạnh** và **da cam ở gần mép/đầu sản phẩm dài** cần xác nhận các lỗi móp cạnh/da cam có nằm trong 20% tái chế hay là lỗi riêng.
- **Tên nguyên liệu lót:** bản chính thức ghi "**lót PU FD 0212**", bản tóm tắt (10/09) ghi "**lót PU 0212**" — nghi cùng một mã, cần xác nhận ký hiệu chuẩn (FD).
- **Số màu khách Cotswold:** bản chính thức ghi **3 màu (MD 2187, MD 2238, MD 2239)**; bản tóm tắt (10/09) ghi "**đã sản xuất được 2 màu: MD 2138 (tủ + bàn góc tường), MD 2238 (ghế)**" **lệch mã MD 2187 vs MD 2138**, đề nghị xác nhận lại mã màu sản phẩm tủ/bàn góc tường.
- **Chất lượng 2 xưởng:** Xưởng 5 (mặt bàn, hệ PU) và Xưởng 6 (ghế, hệ NC HB) **đều đạt yêu cầu** ở công đoạn hoàn thiện; vấn đề tồn tại của lô đầu là **tỷ lệ tái chế 20%** và **quy trình thực tế lệch quy trình chuẩn** (lót PU lần 2 chỉ 1 pass, stain bóng 5% cách nhau 5 phút).
- **Độ bám:** kết quả kiểm tra ca-rô giặt bằng keo (thẻ theo chuyền) **đạt** — ghi nhận tại bản cập nhật buổi sáng cùng ngày.

BỔ SUNG 11/09/2026 — PHIẾU YÊU CẦU KIỂM TRA SẢN PHẨM MỚI / SẢN PHẨM ĐIỀU CHỈNH (QT-RD-SPM/04)

Đơn vị gửi: Phòng R&D — **Người gửi:** Thái (Phó Phòng R&D) · **Ngày gửi:** 11/9 · **Yêu cầu phản hồi:** thử gấp

Đơn vị nhận: Phòng Kỹ thuật — gửi **anh Hoàn**

Nội dung tiếp nhận: Phòng R&D đang đưa mẫu **Bóng PU 0408 NY ABR**; Kỹ thuật sẽ kiểm tra theo quy trình sử dụng **1 loại bóng** trong quy trình (quy trình sản xuất hiện tại đang sử dụng **2 loại bóng**).

1. Phòng nhận thông tin

- Phòng Kỹ thuật — gửi anh Hoàn.

2. Tên sản phẩm / mã

- Bóng PU 0408 ABR NY (5%) — NS: 4230826.

3. Mục đích / công dụng sản phẩm

- Thử mẫu để trước khi vào sản xuất.
- Theo yêu cầu các màu Cotswold làm tại Minh Dương: chỉ áp dụng 1 loại sơn Bóng PU 0408 ABR NY (không dùng PU 0408 NY).

4. Các chỉ tiêu yêu cầu kiểm tra

- Độ bám
- Độ bóng
- Độ cứng, test mài mòn (gửi thử R&D để test)

5. Ghi chú

- 3 - 1 - 1,5 / cứng PU 0107b / dm PU TXXT (ghi nguyên văn theo phiếu).
- Thử theo quy trình màu Cotswold chuẩn bị sản xuất tại Minh Dương, chỉ sử dụng một loại bóng: bóng PU 0408 ABR NY, không sử dụng bóng PU 0408 NY.
- "Hoàn xem cho kiểm tra giúp ngay nhé!"

6–8. Thời gian & người gửi

- Ngày gửi: 11/9 · Ngày phản hồi: thử gấp · Người gửi: Thái · Phó Phòng R&D: (chữ ký).

9. Xác nhận của đơn vị nhận mẫu (chữ viết tay mực vàng & xanh)

- Chuyển qua MD cho A. Hoàn để sơn lại gửi thử về R&D số lượng 6 tấm thử, quy cách = A4, để kiểm bóng.
- (Ký tên) — 11/9.

Ghi chú đối chiếu & theo dõi:

- Đây là thay đổi quy trình: quy trình hiện đang chạy tại Minh Dương dùng 2 loại bóng (bóng PU 0408 NY 5% 2 paths + bóng PU 0408 ABR 5% 2 paths — theo mục báo cáo 11/09 và 10/09) R&D yêu cầu chỉ dùng 1 loại bóng PU 0408 ABR NY. Cần cập nhật lại quy trình chuẩn BT-Chem cho các màu Cotswold và thông báo cho nhà máy trước khi áp dụng đại trà.

- Liên hệ với vấn đề tồn của lô đầu (tỷ lệ tái chế 20% — độ veneer, trầy): khu vực tái chế đang dùng hệ ABR — nếu chuyển sang chỉ 1 loại bóng ABR thì phải kiểm tra lại độ bám (như nhận xét của báo cáo: chà nhám kỹ, đều bề mặt và mở lớp bóng) vì mất lớp bóng NY trung gian.

- Bộ mẫu kiểm tra dự kiến: 6 tấm thử quy cách A4, sơn lại tại Minh Dương (qua A. Hoàn), gửi về R&D để kiểm bóng.

- Chỉ tiêu kiểm tra (độ bám, độ bóng, độ cứng, mài mòn) — cần bổ sung kết quả đo thực tế khi có; test mài mòn do R&D thực hiện.

- Hồ sơ cần bổ sung vào file để đủ căn cứ: số lô/NS 4230826 (đã ghi), COA/TDS của mẫu bóng PU 0408 ABR NY (5%) và phiếu QT-RD-SPM/04 bản gốc có chữ ký (hiện mới có nội dung văn bản).

- Tên người gửi "Thái" (Phó Phòng R&D) giữ nguyên văn — đề nghị bổ sung họ tên đầy đủ khi lưu hồ sơ chính thức.

- **Nối tiếp mục chính thức 11/09/2026** ở trên: cùng ngày, cùng nhà máy Minh Dương, cùng màu MD 2239/Cotswold — mục này ghi **yêu cầu thay đổi quy trình** để kịp đối chiếu với tỷ lệ tái chế 20% đã báo cáo.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — 11/09/2026: Kiểm tra tại Công ty AN PHÁT CƯỜNG (màu SC W 3307)

Ngày báo cáo: 11/09/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

1. Hiện trạng sản xuất

- Màu **SC W 3307** sản phẩm **tàng (40 sản phẩm)**: mới thực hiện **hoàn thiện xong 1 mặt**; mặt còn lại **đang công đoạn lót PU FD 0212 lần 2** (sản phẩm **2 mặt đẹp**).
- Thông tin sản xuất **cách nay 2 ngày**.

2. Kiểm tra chất lượng độ bám (hôm nay)

- Kiểm tra **độ bám cắt ca-rô giặt bằng keo** trên **4 sản phẩm ngẫu nhiên**.
- Độ bám màng sơn BỊ BONG TRÓC** phía trên lớp Lót PU FD 0212.

3. Xử lý & thử nghiệm tiếp

- Kỹ thuật làm việc với nhà máy: sẽ chà trắng, làm lại** mặt đã sơn hoàn thiện.
- Thực hiện quy trình tiếp công đoạn hoàn thiện trên **2 sản phẩm** (đang công đoạn **lót lần 2**): **không chà nhám, chỉ thổi bụi** rồi thực hiện tiếp quy trình.
- Kết quả: **phun stain màu và bóng — gió lớp khô không đủ độ phủ**.
- Đã thực hiện xong — mai sẽ kiểm tra độ bám**.

4. Phản ánh của khách hàng

- Màng sơn **Bóng PU 0408 10%**: khi sơn hoàn thiện **khô, quét móng tay tạo vết bóng trên bề mặt**.

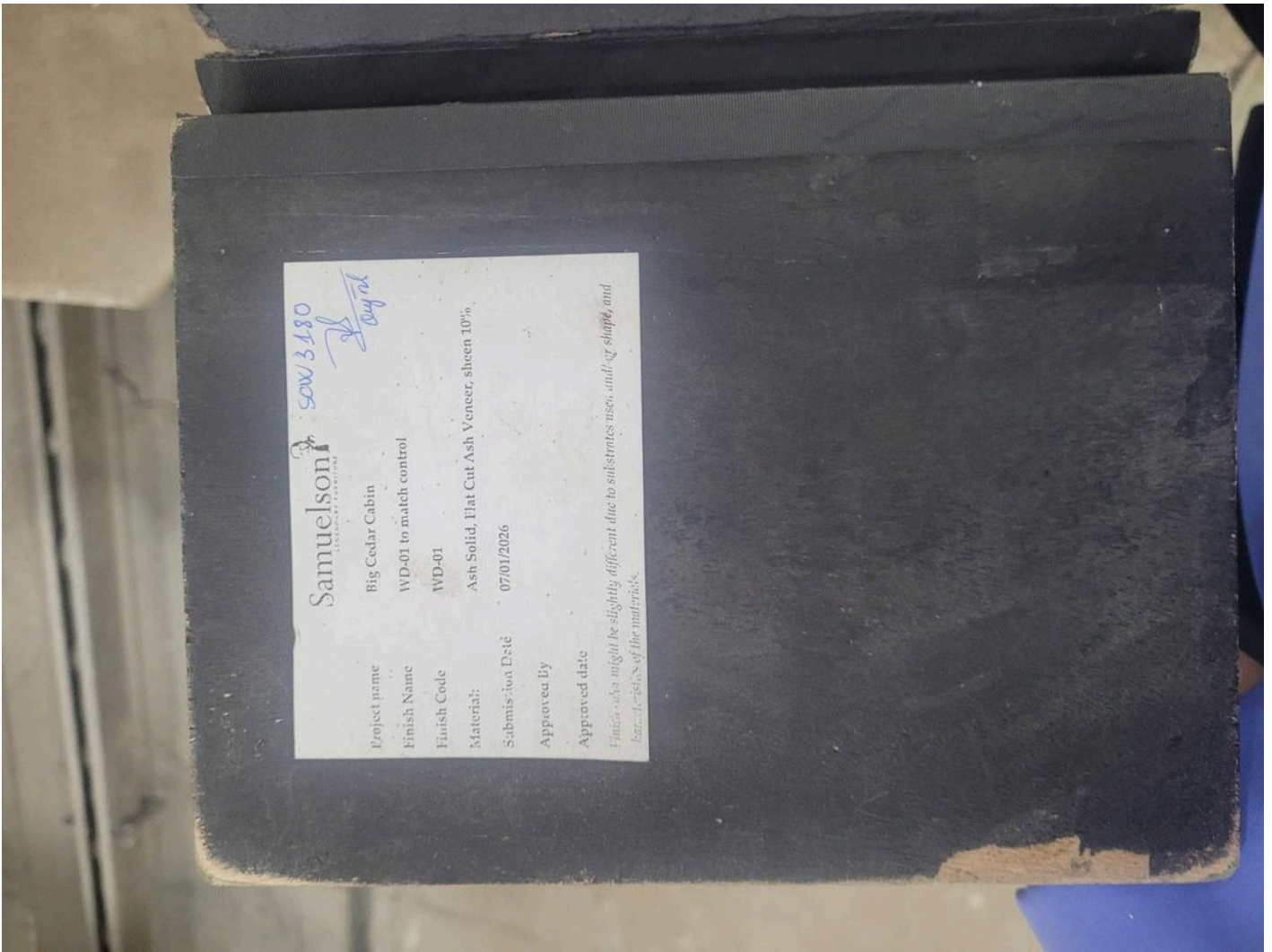
Hình ảnh minh họa



Test độ bám cắt ca-rô giật băng keo trên bề mặt sản phẩm màu SC W 3307: màng sơn bong tróc mạnh, lộ rõ lớp gỗ bên dưới; dải băng keo sau khi giật còn dính nhiều mảnh sơn (ảnh người dùng cung cấp, 11/09/2026).



Bối cảnh chuyền sản xuất tại An Phát Cường: dãy sản phẩm màu sẫm đã hoàn thiện 1 mặt, phía xa là các tấm chưa sơn/phủ bụi đang chờ sang công đoạn — khu vực kiểm tra độ bám (ảnh người dùng cung cấp, 11/09/2026).



Thẻ mẫu (control swatch) của khách: nhãn Samuelson – Legendary Furniture, dự án Big Cedar Cabin, finish WD-01 to match control, vật liệu Ash Solid, Flat Cut Ash Veneer, sheen 10%, ngày nộp mẫu 07/01/2026, ghi chú viết tay SOW 3180 (ảnh người dùng cung cấp, 11/09/2026).

Ghi chú đối chiếu & theo dõi:

- **Đây là sự cố KPH thực sự** (màng sơn bong tróc, phải **chà trắng làm lại**) — khác các mục "kiểm tra đạt" trước đó trong file.
- **Nghi vấn nguyên nhân:** màng bong **ngay phía trên lớp lót PU FD 0212** trùng với vấn đề ghi nhận cùng ngày tại **Minh Dương** (quy trình thực tế **lót PU FD 0212 lần 2 chỉ phun 1 pass, không chà nhám** như chuẩn). Hai nhà máy, cùng mã lót, cùng biểu hiện **kém bám** nên kiểm tra chéo hệ lót PU FD 0212 (độ khô, thời gian chờ, bước chà nhám).
- **Thử nghiệm "không chà nhám, chỉ thổi bụi"** trên 2 sản phẩm cho kết quả **"gió lớp khô không đủ độ phủ"** củng cố nhận định **bỏ bước chà nhám làm màng phủ kém** (không đủ độ phủ, dễ bong).
- **Phản ánh khách hàng về Bóng PU 0408 10%** (quẹt móng tay tạo vết bóng) nghi màng **chưa đủ cứng/khô hoàn toàn** hoặc độ dày/độ bóng chưa đạt; cần đối chiếu cùng nội dung phiếu R&D ngày 11/09 về **Bóng PU 0408 ABR NY (5%)** (mục BỔ SUNG 11/09/2026 trong file này).
- **Thẻ mẫu đính kèm là của khách Samuelson (Big Cedar Cabin, WD-01, Ash, sheen 10%, SOW 3180)** — đề nghị xác nhận quan hệ giữa **màu SC W 3307** tại An Phát Cường và thẻ mẫu này (cùng đơn hay chỉ để đối chiếu độ bóng 10%).
- **Số lượng/KTV:** 40 sản phẩm màu SC W 3307; kiểm tra **4 sản phẩm ngẫu nhiên** (tỷ lệ mẫu ~10%) — cần xác nhận có kiểm tra bổ sung toàn lô sau khi làm lại hay không.

- Theo dõi tiếp: mai (12/09) kiểm tra độ bám sau khi thực hiện lại — cần ghi kết quả để so với lần kiểm tra hôm nay.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — CẬP NHẬT 12/09/2026: Sự cố chất lượng màu SC W 3307 tại Công ty AN PHÁT CƯỜNG (kết quả kiểm tra độ bám sau xử lý)

Ngày báo cáo: 12/09/2026

Người báo cáo: Bùi Thiên Lộc (QC BT Chem)

Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem

1. Sự cố chất lượng màu SC W 3307

Hiện tượng lỗi: Khoảng 40 sản phẩm hoàn thiện 1 mặt gặp lỗi không đạt độ bám dính, màng sơn bị bong tróc khỏi lớp lót PU FD 0212, trong khi mặt còn lại đang ở công đoạn lót PU FD 0212 lần 2.

Nguyên nhân thực nghiệm: Qua kiểm tra quy trình và kiểm tra độ bám (cắt ca-rô giặt bằng keo sau 22 giờ):

Quy trình thử	Cách thực hiện	Kết quả độ bám	Đánh giá
Quy trình 1	Phun 2 pass chuẩn	4B / 5B	Đạt
Quy trình 2	Phun gió lớn, phun mỏng	1B 2B / 5B	Không đạt — màng sơn bong tróc, để lại lớp lót

Phương án xử lý: Yêu cầu nhà máy chà trắng lại các mặt sản phẩm không đạt và thi công lại theo đúng quy trình.

Kiến nghị kỹ thuật:

- Hướng dẫn công nhân thao tác phun sơn đảm bảo 2 pass chuẩn với độ dày màng sơn ướt đồng đều 100 – 125 μ m nhằm đảm bảo độ bám dính.
- Các chi tiết lau màu hoặc lót PU để qua ngày hôm sau bắt buộc phải vuốt nhám lại và thổi sạch bụi trước khi làm công đoạn tiếp theo.
- Hỗn hợp pha lót/bóng PU chỉ sử dụng trong vòng dưới 4 giờ làm việc.

2. Thông số kỹ thuật & công thức pha chế mã SC W 3307

Thông tin chung: Khách hàng An Phát Cường · Loại gỗ OAK · Độ bóng 10%.

Quy trình 6 bước chính:

Bước	Công đoạn	Chi tiết	Thời gian khô / xử lý
1	Lau wascoat	Dùng Wascoat màu BT 01/21	Khô 2 – 3 giờ, xả nhám giấy #240
2	Stain màu	Stain màu pha sẵn	Sấy sơn 30 phút
3 – 4	Lớp Lót PU FD 0212	Tỷ lệ pha: Lót PU FD 0212 (4) + Cứng PU FD 0212 (1) + Dung môi PU lót (3)	Sấy 3 – 4 giờ, xả nhám #320
5	Dặm màu	Dặm màu pha sẵn	Sấy 30 phút
6	Bóng PU	Bóng PU 0408 10% (4) + Cứng PU 0707B (1) + Dung môi PU TXXI (1)	—

Công thức pha màu chi tiết:

Hạng mục	Thành phần (theo thứ tự nguồn)
Stain màu	Stain try BT 1125S (6.5) · Vay cau 2ka (19.6) · Pa UM 334 (4) · Đen TCL 1-2 (15.7) · Xanh dương GA (0.5) · Dung môi PU lót (25.5)
Lau wascoot BT 01/21	Wascoot BT 01/21 (100) · Đen TCC 1-2 (dung môi) (0.9)

3. Báo cáo tình hình sản xuất chung (12/09/2026)

Tình hình chuyển: 3 chuyển pallet đang chạy đồng thời 7 mã màu:

Mã màu	Khối lượng / số lượng
3227	(nguồn không ghi số lượng)
YL-L3958	5 bộ
AVIG 05223	10 bộ
SCW 3309	20 bộ
SEW 3356	10 bộ
SEW 3377	50 bộ
SCW 3406	15 sản phẩm

- Kiểm tra các công đoạn theo thẻ gốc đều đạt.

Phân công nhân sự kỹ thuật:

- Kỹ thuật Minh: làm mẫu thẻ và hỗ trợ kiểm tra chất lượng trên chuyển.
- Kỹ thuật Công: pha màu tại kho (Stain, Glaze màu) và kiểm tra chất lượng trên chuyển.
- Kỹ thuật Nông: làm mẫu thẻ, làm việc với nhà máy và chịu trách nhiệm quản lý nhóm.

Nhận xét & kiến nghị:

- Hàng công trình: số lượng ít, một ngày lên chuyển cùng lúc 4 – 5 màu theo từng công đoạn — thay vì hoàn thiện trọn gói — khiến việc kiểm soát chất lượng theo công đoạn gặp khó khăn.
- Dòng sản phẩm khác (kim loại, composite): sử dụng màu của BT-Chem kết hợp sơn của DeFu, Alkana; nhà máy tự kiểm soát chất lượng và BT-Chem hỗ trợ pha màu.
- Vấn đề sơn bóng: Bóng PU 0408 10% dùng cho nhiều màu đang bị khách phản ánh để lại vết trầy sáng khi va chạm móng tay hoặc chìa khóa; bộ phận kỹ thuật đang thử nghiệm mẫu mới B'PU 0408 NY ABR 10%.
- Yêu cầu kỹ thuật: các công đoạn lau màu hoặc lót PU để qua ngày phải được kiểm soát chà nhám lại trước khi sang công đoạn sau; thao tác phun sơn phải đảm bảo 2 pass chuẩn với độ dày màng sơn ướt 100 – 125 µm nhằm đảm bảo độ bám dính.

Ghi chú đối chiếu & theo dõi:

- Nối tiếp mục 11/09/2026 (cùng khách An Phát Cường, cùng màu SC W 3307): hôm 11/09 kiểm tra 4 sản phẩm ngẫu nhiên bong tróc trên lớp lót PU FD 0212; thực hiện lại 2 sản phẩm không chà nhám, chỉ thổi bụi "gió lớp khô không đủ độ phủ". Hôm nay (12/09) đã có kết quả độ bám sau 22 giờ + so sánh 2 quy trình xác nhận nguyên nhân nằm ở khâu phun (thiếu độ dày màng ướt: gió lớn + phun mỏng) — khớp trực tiếp với kiến nghị màng ướt 100–125 µm, không phải lỗi vật tư.
- Phản ánh Bóng PU 0408 10% để lại vết trầy sáng (móng tay/chìa khóa) — trùng với phản ánh khách hàng ghi ngày 11/09 (quẹt móng tay tạo vết bóng trên bề mặt) cùng một hiện tượng, cần gộp theo dõi;

mẫu thử "B'PU 0408 NY ABR 10%" liên quan **phiếu R&D QT-RD-SPM/04 (11/09)** — mẫu **Bóng PU 0408 ABR NY 5%** chỉ dùng 1 loại bóng cho các màu Cotswold tại Minh Dương nối 2 mục khi kết luận.

- **Giữ nguyên văn theo nguồn** (đề nghị xác nhận cách viết chuẩn): "giặt bằng kéo" (= **giặt bằng keo**) · "Lau wascoat / Wascoat màu BT 01/21" (nghĩ là **wash coat**) · "Stain try BT 1125S" · "Vay cau 2ka" · "Pa UM 334" · "Dung môi PU TXXI" · "B'PU 0408 NY ABR 10%".

- **Thang đánh giá độ bám 4B/5B và 1B2B/5B** (theo ASTM D3359) — khi phát hành báo cáo chính thức nên **ghi rõ tiêu chuẩn áp dụng và mức yêu cầu tối thiểu**, tránh tranh luận "đạt/không đạt".

- **Tỷ lệ pha chuẩn ghi lại để đối chiếu tại nhà máy: Lót PU FD 0212 = 4 : 1 : 3** (lót : cứng : dung môi) · **Bóng PU 0408 10% = 4 : 1 : 1** (bóng : cứng PU 0707B : dung môi PU TXXI).

- **Mốc kiểm tra cần bổ sung:** (1) kết quả độ bám **toàn bộ 40 sản phẩm sau khi chà trắng làm lại** (hiện mới thử nghiệm trên các quy trình); (2) **đo độ dày màng ướt thực tế** trên chuyền để đối chiếu mốc **100–125 µm**; (3) theo dõi mẫu **B'PU 0408 NY ABR 10%** khi có kết quả thử.

- **Nguồn bổ sung (12/09/2026):** Bản báo cáo kỹ thuật ngày 12/09/2026 tại Công ty An Phát Cường — nhân viên Bùi Thiên Lộc lập bổ sung **khối lượng từng mã màu (5/10/20/10/50 bộ; SCW 3406 15 sản phẩm), dòng sản phẩm khác (kim loại, composite) và yêu cầu kỹ thuật 2 pass chuẩn**.

- **Dòng sản phẩm khác (kim loại, composite) dùng sơn của DeFu và Alkana:** BT-Chem cung cấp màu và hỗ trợ pha màu, nhà máy tự kiểm soát chất lượng khi có sự cố ở dòng này cần ghi rõ **ranh giới trách nhiệm** (màu của BT-Chem vs màng sơn của hãng khác) trước khi kết luận.

- **Đơn vị tính giữ nguyên theo nguồn:** các mã ghi theo "**bộ**" (YL-L3958, AVIG 05223, SCW 3309, SEW 3356, SEW 3377) riêng **SCW 3406 ghi "sản phẩm"** — đề nghị xác nhận quy cách "bộ" gồm những chi tiết nào để đối chiếu tiêu hao.

- **Sự cố phải chà trắng làm lại 40 sản phẩm = KPH thực sự** đề nghị mở **hồ sơ KPH** (portal + su_co_kph + ho_so_kph) và **xin số hiệu KPH** từ Phòng Kỹ thuật (không tự đặt số).