

CÔNG TY TNHH SX - TM HÓA KEO BÌNH THẠNH

BÁO CÁO KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG — NGUYỄN ANH TRÍ (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: 21

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG NC NY 1807 TRẮNG 10% (MẪU 050826) TẠI CTY BÌNH THẠNH

Ngày báo cáo: 10/08/2026

Người báo cáo: Anh Trí (QC BT Chem)

I. MỤC ĐÍCH

- Kiểm tra chất lượng **bóng NC NY 1807 trắng 10%** — mẫu: **050826**.
- Sản phẩm **điều chỉnh thay thế** cho công thức sơn màu kỹ thuật đang pha (**bóng NC NY 1807 + 30% paste trắng HW25**).

II. CHỈ TIÊU KIỂM TRA

- Độ bám** theo quy trình.
- Chất lượng sau khi phun tái chế**.

III. QUY TRÌNH KIỂM TRA

- Thực hiện kiểm tra theo quy trình của màu **AQ 1155 White**.
- Thực hiện trên **6 phôi MDF**.

IV. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN

- Hôm nay đã **phun hoàn thiện xong quy trình trên 4 thẻ mai sẽ phun tái chế**.
- Còn **2 thẻ** đã thực hiện tới công đoạn **lót NC 1807 trắng lần 4** mai sẽ phun tiếp các công đoạn còn lại, và sau đó **phun tái chế sau 2 giờ và sau 4 giờ** (kiểm tra chất lượng sau khi tái chế ở thời điểm như trên).

Chú thích thuật ngữ:

- Bóng NC NY 1807**: bóng nitrocellulose **chậm ngã vàng** (NC NY) — ít bị vàng theo thời gian, dùng cho màu trắng/sáng.
- Paste trắng HW25**: chất màu (pigment paste) dạng hồ màu trắng, pha vào bóng để tạo màu trắng (30% = tỉ lệ pha paste).
- Phun tái chế**: phun phủ lại (sơn lại) lên bề mặt sản phẩm đã sơn hoàn thiện — kiểm tra khả năng sơn phủ lại/chất lượng màng sơn sau khi phun lại (mô phỏng thao tác sửa hàng khi sản xuất).
- Thẻ (thẻ mẫu)**: tấm phôi mẫu thử nghiệm (ở đây là 6 phôi MDF) dùng để kiểm tra chất lượng.
- Mẫu 050826**: mã mẫu = ngày pha/chế mẫu 05/08/2026.
- MDF**: ván sợi mật độ trung bình (Medium Density Fiberboard).

Ghi chú: báo cáo ghi nhận tình hình đang thực hiện dở (4 thẻ chờ phun tái chế; 2 thẻ mới tới lót NC 1807 trắng lần 4) — **kết quả kiểm tra (độ bám, chất lượng sau tái chế) chờ bổ sung** sau khi hoàn tất. **Đã tiếp tục hoàn tất ngày 11/08 — xem báo cáo cập nhật bên dưới.**

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 11/08/2026: KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG NC NY TRẮNG 10% (MẪU 050826) TẠI CTY BÌNH THẠNH

Ngày báo cáo: 11/08/2026

Người báo cáo: Anh Trí (QC BT Chem)

I. MỤC ĐÍCH

- Tiếp tục kiểm tra chất lượng bóng NC NY trắng 10% — mẫu: 050826 (tiếp nối báo cáo 10/08).
- Thực hiện theo quy trình màu AQ 1155 White.

II. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN (11/08/2026)

1. Phun hoàn thiện 2 thẻ còn lại

- Hôm qua (10/08) còn 2 thẻ mới phun tới lót NC 1807 trắng lần 4 hôm nay thực hiện phun hoàn thiện (sơn màu + bóng).

2. Phun tái chế theo các giai đoạn

- Sau khi hoàn thiện, phun tái chế theo 3 giai đoạn thời gian:
- Tái chế sau 2 giờ
- Tái chế sau 4 giờ
- Tái chế để qua đêm

3. Quy trình tái chế (mỗi giai đoạn, chia 3 cách xử lý bề mặt)

- Chia thẻ thành 3 nhóm tương ứng 3 cách chuẩn bị bề mặt trước khi phun lại:
- 1/3: chà nhám tạo vết xước
- 1/3: không chà
- 1/3: vuốt nhám
- Phun sơn màu, để khô 45 phút
- Phun bóng NC NY 1807 10%

4. Kết quả hôm nay

- Đã thực hiện xong hết tất cả các thẻ (phun hoàn thiện + tái chế 3 giai đoạn × 3 cách xử lý).
- Mai (12/08) kiểm tra chất lượng — đánh giá độ bám, ngoại quan màng sau khi tái chế ở từng thời điểm (2h / 4h / qua đêm) và từng cách xử lý bề mặt (chà xước / không chà / vuốt nhám).

III. CHỈ TIÊU KIỂM TRA (chờ kết quả ngày 12/08)

- Độ bám theo quy trình.
- Chất lượng sau khi phun tái chế — so sánh giữa các thời điểm (sau 2 giờ / sau 4 giờ / qua đêm) và giữa các cách xử lý bề mặt (chà nhám tạo vết xước / không chà / vuốt nhám).

KẾT QUẢ KIỂM TRA (12/08/2026) — ĐÃ BỔ SUNG:

- Kiểm tra theo đúng quy trình màu AQ 1155 White.
- Test độ bám: 5B/5B — ĐẠT YÊU CẦU
- (Kết quả ghi nhận từ báo cáo kết quả kiểm tra bóng NC NY 1807 trắng 10% mẫu 050826, cập nhật 12/08/2026.)

Ghi chú đối chiếu: báo cáo kết quả 12/08 ghi nhận chỉ tiêu độ bám 5B/5B đạt; chưa ghi chi tiết kết quả so sánh riêng cho từng nhóm thời điểm tái chế (2h/4h/qua đêm) × cách xử lý (chà xước/không chà/vuốt nhám) — chờ bổ sung nếu có.

Chú thích thuật ngữ:

- **Phun tái chế:** phun phủ lại (sơn lại) lên bề mặt sản phẩm đã sơn hoàn thiện — mô phỏng thao tác sửa hàng khi sản xuất; kiểm tra khả năng sơn phủ lại và chất lượng màng sau khi phun lại.
- **Vuốt nhám:** chà nhám nhẹ qua (không tạo vết xước sâu, chỉ làm nhám nhẹ bề mặt).

- **Chà nhám tạo vết xước:** chà nhám mạnh hơn tạo vết xước trên bề mặt — kiểm tra màng sơn có chịu được khi tái chế trên bề mặt bị trầy xước không.

Ghi chú: báo cáo ghi nhận đã hoàn tất toàn bộ thao tác phun (hoàn thiện + tái chế) trong ngày 11/08 — **kết quả kiểm tra chất lượng chờ bổ sung ngày 12/08** sau khi khô và đánh giá.

BÁO CÁO THỬ NGHIỆM SƠN NC 1807 TRẮNG — HÀNG TRONG NHÀ (ĐỘ BÓNG 10% ± 5%)

Ngày/Date (theo form): 15/07/2020

Người báo cáo: Anh Trí (QC BT Chem)

Ghi chú nguồn: ngày trên form ghi **15/07/2020** — cần xác nhận đây là ngày thử nghiệm thực tế hay là ngày template cũ của form mẫu. Nội dung mới ghi nhận **quy trình thử nghiệm** (chưa có phần kết quả kiểm tra) — nếu có kết quả (độ bám dính, ngoại quan...) anh gửi thêm để bổ sung.

Thông tin chung

- **Sản phẩm:** Hàng trong nhà (Indoor)
- **Độ bóng / Gloss:** 10% ± 5%
- **Đối tượng thử nghiệm:** sơn NC 1807 Trắng (lót NC 1807 Trắng + bóng NC NY 1807 10%)

0. Xử lý bề mặt gỗ (Surface preparation)

- **Quét Ngăn dầu TB 1501 vào mắt gỗ Thông** Sau **6–8 giờ**, chà nhám **#240**.
- 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.

1. Cán UV trên MDF (cán 2 lần) — BT-UV 1110 White Sealer

Lần	Hóa chất	Phương pháp & phương tiện	Thời gian khô
1	BT-UV 1110 White Sealer	Máy cán UV: cán 1 trục lần 1 (Cường độ đèn: 600–800 mJ/cm²)	Đèn sấy UV, chà nhám #320
2	BT-UV 1110 White Sealer	Máy cán UV: cán 1 trục lần 2 (Cường độ đèn: 600–800 mJ/cm²)	Đèn sấy UV, chà nhám #320

2. Xử lý cồi (sedge dandle)

- Lau **Dung môi 04 (04 Thinner)** lau bằng vải (wiping by cloths) **5–10 phút**.
- Trường hợp kéo dán còn nhiều dùng bàn chải nhựa vệ sinh kỹ lại.

3. Phun ngăn dầu mắt gỗ thông (TB 1501 primer wooden eyes pine)

- Hóa chất: **Ngăn dầu TB 1501 (TB 1501 primer)** phun bằng súng sơn vào mắt gỗ thông (eye pine) khô **3–5 phút**.

4. Phun BT UV 0909 Primer trên cồi (BT UV Primer / Sedge)

Hóa chất	Tỉ lệ pha
BT UV 0909 Primer	400
Cứng PU HXXT (PU HXXT Hardener)	100

Hóa chất	Tỉ lệ pha
Dung môi 04 (04 Thinner)	10
Stain K25 Trắng (Stain K25 White)	50

Phun bằng súng sơn (spraying) khô **30 phút**.

5. Phun phụ gia ngăn dầu gỗ thông + veneer thông (cao/thấp) (Primer TBS 2512 new pine + veneer pine)

Hóa chất	Tỉ lệ pha
Phụ gia ngăn dầu TBS 2512 new (TBS 2512 new oil inhibitor additive)	400
Primer TBS 251223 new	100
Stain K25 Trắng (Stain K25 White)	50

Phun bằng súng sơn phần gỗ thông và veneer thông lỗi lổm để qua đêm chà nhám khô **30 phút**.

6. Lót NC 1807 Trắng (NC 1807 white sealer) — phun 1 path, không phun vào phần cán UV

Lần	Hóa chất	Tỉ lệ pha	Độ nhớt	Phương pháp	Thời gian khô
1	Lót NC 1807 Trắng + Dung môi NC 02	100 : 100	15–18 giây (Cup NK2)	Phun bằng súng sơn 1 path trên toàn bộ sản phẩm	45–60 phút, chà nhám #320
2	Lót NC 1807 Trắng + Dung môi NC 02	100 : 100	15–18 giây (Cup NK2)	Phun bằng súng sơn 1 path trên toàn bộ sản phẩm	45–60 phút, chà nhám #400
3	Lót NC 1807 Trắng + Dung môi NC 02	100 : 100	15–18 giây (Cup NK2)	Phun bằng súng sơn 1 path trên toàn bộ sản phẩm	45–60 phút, chà nhám #400
4	Lót NC 1807 Trắng + Dung môi NC 02	100 : 100	15–18 giây (Cup NK2)	Phun bằng súng sơn 1 path vào phần Veneer đánh lồi lõm	30–45 phút

Thời gian khô bước 1–3 trong ngoặc tiếng Anh ghi "(30–45 min, sanding)" — chênh lệch với phần tiếng Việt "45–60 phút"; đề nghị kiểm tra form gốc.

7. Bóng màu NC 10% (NC 10% Topcoat)

- Hóa chất: **Sơn màu NC AQ 1155 White 10% (NC AQ 1155 White 10% Topcoat) + Dung môi NC 02** — tỉ lệ pha **100 : 70**.
- Phương pháp: phun 1 Path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt trên toàn bộ sản phẩm (spraying 1 Path).
- Thời gian khô: **30–45 phút**.

8. Bóng NC NY 1807 10% (NC NY 1807 10% Topcoat)

- Hóa chất: **Bóng NC NY 1807 10% (NC NY 1807 10% Topcoat) + Dung môi NC 02** — tỉ lệ pha **100 : 100**.
- Độ nhớt: **10–12 giây (Cup NK2)**.
- Phương pháp: phun bằng súng sơn đều và ướt bề mặt trên toàn bộ sản phẩm (spraying).
- Thời gian khô: sau **12–24 giờ**, kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói.

Chú thích thuật ngữ:

- **NC 1807 / NC NY:** dòng bóng/lót nitrocellulose **chậm ngả vàng** (NC NY) — ít bị vàng theo thời gian, dùng cho màu trắng/sáng. Lưu ý gọi đúng là "NC chậm ngả vàng" (không phải "NC vàng").
 - **Cup NK2:** cốc đo độ nhớt chuẩn NK-2 (kiểu Nhật), đo bằng giây (số giây càng lớn sơn càng đặc).
 - **Sealer:** lớp lót trung gian (lấp xốp, ngăn thấm) trước lớp phủ hoàn thiện; **Topcoat:** lớp bóng phủ cuối.
 - **Cán UV:** phủ lớp sơn/sealer lên bề mặt bằng máy cán con lăn, sấy khô bằng đèn UV; cường độ đèn đo bằng mJ/cm^2 .
 - **MDF:** ván sợi mật độ trung bình (Medium Density Fiberboard). **Veneer:** lớp ván lạng (gỗ mỏng) dán trên bề mặt sản phẩm.
 - **Ngăn đầu mắt gỗ thông:** chất chống thấm nhựa thông tiết ra từ mắt gỗ — nếu không xử lý, nhựa thông chảy ra làm lem/hỏng màng sơn về sau.
 - **Phun 1 path / 1 pass:** 1 lượt phun sơn lên bề mặt.
 - **Cối (sedge dandle):** chi tiết chân/cối của sản phẩm gỗ (ghi theo nguyên văn báo cáo).
 - **Stain K25 Trắng:** màu nhuộm (stain) gốc K25 màu trắng dùng pha vào primer/ngăn đầu để tạo màu nền.
- Ghi chú mã sản phẩm:** "Primer TBS 251223 new" ghi nguyên văn theo nguồn (có thể là "TBS 2512-23" hoặc lặp số) — đề nghị kiểm tra mã chính xác. Không tự sửa mã.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 12/08/2026: KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG SO SÁNH ĐEN PB 1012 (1-2)PE vs GLAZE ĐEN BT 2203 (MÃ 2310726) TẠI CTY BÌNH THẠNH

I. MỤC ĐÍCH

- Kiểm tra chất lượng **2 sản phẩm: Đen PB 1012 (1-2) PE và Glaze đen BT 2203** (mã số: **2310726**)
- **Mục tiêu:** so sánh chất lượng giữa 2 sản phẩm **gom chung lại thành 1 sản phẩm**

II. PHẠM VI KIỂM TRA — 4 CÔNG THỨC MÀU

STT	Mã màu	Công thức	Ghi chú
1	MD 1937	Công thức WF màu	
2	THTH 93	Công thức màu lau	
3	AX 060 FB	Công thức glaze màu	
4	TLQN 536	Công thức dầu màu	

III. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN (12/08/2026)

- Tất cả các quy trình kiểm tra thực hiện **theo đúng quy trình kiểm tra chất lượng**
- 🕒 Hôm nay tất cả các quy trình thực hiện **tới công đoạn số 2 ngày mai (13/08) sẽ thực hiện tiếp tục**

Ghi chú:

- Báo cáo ghi nhận tiến độ đang dở (mới tới công đoạn 2/... của quy trình kiểm tra) — **kết quả so sánh (chọn 1 trong 2 sản phẩm để gom chung) chờ bổ sung** sau khi hoàn tất toàn bộ quy trình.

- Giữ nguyên tên sản phẩm/mã theo nguồn ("Đen pb 1012 (1-2)PE", "glaze đen BT 2203 ms:2310726", "AX 060 FB"...) — không tự sửa mã.

IV. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN (CẬP NHẬT 13/08/2026)

1. So sánh Đen PB 1012 (1-2)PE vs Glaze đen BT 2203 (ms: 2310726)

- Tiếp tục kiểm tra theo **đúng quy trình kiểm tra chất lượng** trên **4 công thức màu**: MD 1937 (WF màu) · THPT 93 (màu lau) · AX 060 FB (glaze màu) · TLQN 536 (dầu màu).
- **Hôm nay đã thực hiện XONG tất cả các quy trình** (hoàn tất toàn bộ, không còn công đoạn dở).
- Kết quả so sánh + quyết định **gom chung sản phẩm nào** — chờ báo cáo kết quả cuối (bổ sung khi có).

2. Kiểm tra quy trình màu KT BT P 390 (trên nền kim loại — 2 thanh từ Quy Nhơn)

- **NEW** Kiểm tra chất lượng **quy trình màu KT BT P 390** trên **2 thanh kim loại đã phun sơn tĩnh điện** (gửi từ Quy Nhơn về).
- Thực hiện **theo đúng quy trình trong báo cáo của kỹ thuật Quy Nhơn** (quy trình KT BT P 390: phun tĩnh điện chà #400 lót màu PU 4-1-2 khô 4-6h glaze + cọ kéo bóng PU SM 0506 5% + Cứng 0707B).
- **Hôm nay đã phun xong quy trình** chờ đánh giá kết quả chất lượng (bổ sung khi có).



Hình: 2 thanh kim loại đã phun sơn tĩnh điện + phun xong quy trình màu KT BT P 390 (theo báo cáo kỹ thuật Quy Nhơn) — đang treo phơi khô trên giá móc tại Cty Bình Thạnh, 13/08/2026 (ảnh người dùng cung cấp).

Ghi chú liên hệ: vụ KT BT P 390 trên kim loại là vụ Kingston trong portal KPH (đổm trắng đậm/nhật trên nền kim loại) — đang chờ tìm nguyên nhân; việc phun thử 2 thanh kim loại từ Quy Nhơn là bước kiểm tra đối chứng theo quy trình kỹ thuật Quy Nhơn.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA — BÓNG NC NY 1807 TRẮNG 10% MẪU 05.08.26 (FORM 01B QT-KT-SPM/02 — BỘ PHẬN QC1)

Phụ lục: 01B QT-KT-SPM/02

Bộ phận: QC1 — CÔNG TY TNHH SX-TM HÓA KEO BÌNH THẠNH

Người ký: Nguyễn Ánh Trí (QC1) — ngày 12/08/2026

A. THÔNG TIN SẢN PHẨM

Mục	Chi tiết
Tên sản phẩm	Bóng NC NY 1807 Trắng 10% — mẫu 05.08.26
Ngày kiểm tra	10/08/2026
Nguyên nhân/mục đích	Sản phẩm điều chỉnh: - Độ bám theo Quy trình - Tái chế

B. QUY TRÌNH VÀ KẾT QUẢ KIỂM TRA

- Thực hiện theo **quy trình mẫu AQ 1155 White** (có form đính kèm).
- Sau khi phun hoàn thiện theo quy trình **bắn đạn tái chế** theo giai đoạn: **khô sau 2H · khô sau 4H · khô qua đêm** Chà nhám **sơn màu (1 pass)** sau **45 phút Bóng NC NY 1807 10% (1 pass)**.

C. KẾT QUẢ KIỂM TRA

Bóng NC NY 1807 Trắng 10% mẫu 05.08.26 thực hiện theo quy trình mẫu AQ 1155 White: **chất lượng ĐẠT YÊU CẦU** (độ bám đạt yêu cầu; **tái chế để khô hoàn toàn không có hiện tượng gì hết**).

D. NHẬN XÉT, KẾT LUẬN

- Khi tái chế **chà nhám tạo vết xước** phun sơn màu 1 pass Bóng NC NY 1807 10% khô hoàn toàn: **các vết xước không lấp nổi nhưng KHÔNG bị nứt sơn**.

BẢNG BÁO CÁO CHI TIẾT (Trang 2) — KẾT QUẢ TÁI CHẾ

Cách xử lý bề mặt	Phun hoàn thiện	Tái chế sau 2H	Tái chế sau 4H	Tái chế khô qua đêm
Chà nhám tạo vết xước	Cắt caro + giặt bằng keo: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B
Không chà nhám	—	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B

Cách xử lý bề mặt	Phun hoàn thiện	Tái chế sau 2H	Tái chế sau 4H	Tái chế khô qua đêm
Vuốt nhám nhẹ	—	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B

Hiện tượng trên bề mặt sau khi tái chế

Thời điểm	Hiện tượng
Tái chế sau 2H	Sau khi khô có vài vết xước không lấp hết nhưng không bị nứt
Tái chế sau 4H	Sau khi khô có vài vết xước không lấp hết nhưng không bị nứt
Tái chế khô qua đêm	Sau khi khô hàng không có hiện tượng gì

Tổng kết: 3 cách xử lý (chà xước / không chà / vuốt nhám) × 3 thời điểm (2H/4H/qua đêm) — **tất cả đều đạt độ bám 5B/5B**; tái chế qua đêm không để lại hiện tượng bề mặt, tái chế nhanh (2H/4H) chỉ còn vài vết xước không lấp hết nhưng không nứt sơn sản phẩm **đạt yêu cầu**.

BỔ SUNG 12/08/2026: QUY TRÌNH & CÔNG THỨC PHA — SƠN MÀU ĐEN PB 1012 (1-2)PE & GLAZE ĐEN BT 2203 (4 CÔNG THỨC MÀU)

Bối cảnh: Phụ lục kèm báo cáo kiểm tra so sánh **Đen PB 1012 (1-2)PE** vs **Glaze đen BT 2203** (mã 2310726) — mục đích gom chung 2 sản phẩm thành 1. Bổ sung chi tiết quy trình + công thức của **4 công thức màu** (MD 1937, THTH 93, AX 060 FB, TLQN 536) trích từ tài liệu ảnh hưởng dẫn/bảng theo dõi.



Hình: mẫu gỗ thử nghiệm các công thức màu (nhãn viết tay: "Glaze đen KT 220 3" — glaze đen; "LINEN WOOD"; "Ben PN 102 TWTH-3"...) — kiểm tra so sánh Đen PB 1012 vs Glaze đen BT 2203, 12/08/2026 (ảnh người dùng cung cấp).

1 QUY TRÌNH AX – 060 FB (CÔNG THỨC GLAZE MÀU)

Bước	Công đoạn	Công thức	Phương pháp
1	STAIN MÀU 1	STAIN 1 AX – 060 FB (100) / DUNG MÔI NC 02 (350) / PHỤ GIA NGĂN DẦU SBM (150)	Phun bằng súng sơn

Bước	Công đoạn	Công thức	Phương pháp
2	LÓT NC HB	LÓT NC HB (100) / DUNG MÔI NC HB (150)	Phun bằng súng sơn
3	LAU GLAZE	GLAZE MÀU AX – 060 FB (100) / DUNG MÔI PEGASOL (100)	Lau bằng vải Chà light theo mẫu
4	LÓT NC HB	LÓT NC HB (100) / DUNG MÔI NC HB (150)	Phun bằng súng sơn
5	STAIN MÀU 2	STAIN 2 AX – 060 FB (10) / DUNG MÔI NC 02 (100)	Phun bằng súng sơn
6	PHỦ BÓNG NC HB 10%	BÓNG NC HB 10% (100) / DUNG MÔI NC HB (150)	Phun bằng súng sơn

Bảng theo dõi GLAZE MÀU AX 060 FB

Quy trình các bước: STAIN 1 (1-5) + 25% PG CÙNG SBM LÓT NC HB (1-1.5) GLAZE MÀU (1-1) PE LÓT NC HB (1-1.5) STAIN 2 (1-10) BÓNG NC HB 10% (1-1.5)

Công thức thành phần nguyên liệu:

Nguyên liệu	Khối lượng (kg)
ĐỎ SUPER (1-2)PE	0,251
ĐEN PB 1012 (1-2) PE	2,350
GLAZE NÂU BR 51-2912	1,999
GLAZE TỰ NHIÊN BT 2912	16,241
STAIN WOOD TRẮNG	4,357

2 QUY TRÌNH MD 1937 (CÔNG THỨC WF MÀU)

Bước	Công đoạn	Công thức	Phương pháp
1	Wood filler màu	Wood filler MD 1937	Lau bằng vải Lau thật sạch không để sót
2	Lót NC PC 23	Lót NC PC 23 (100) / Dung môi NC 02/23 (150)	Phun caro 2 paths bằng súng sơn đều và ướt bề mặt
3	Bóng màu NC 10%	Bóng NC PC 23 10% (100) / Dung môi NC 02/23 (150) / Stain top MD 1937 (10)	Phun caro 2 paths bằng súng sơn đều và ướt bề mặt

Bảng theo dõi WOOD FILLER MD 1937

Quy trình các bước: WOOD FILLER (PS) LÓT NC PC 23 (1-1.5) DM NC 02/23 (**2 PATHS**) BÓNG NC PC 23 10% (100-150 DM NC 02/23 - 10 STAIN TOP)

Công thức thành phần nguyên liệu:

Nguyên liệu	Khối lượng (kg)
WOOD FILLER TỰ NHIÊN	200,000
ĐỎ F3 RK (1-0.8)PE	3,404
ĐEN PB 1012 (1-2)PE	6,000

Nguyên liệu	Khối lượng (kg)
NÂU BP 1008 (1-1)PE	4,000
DUNG MÔI WOOD FILLER	20,000

3 QUY TRÌNH THTH – 93 (CÔNG THỨC MÀU LAU)

Bước	Công đoạn	Công thức	Phương pháp
1	LAU MÀU	MÀU LAU THTH – 93 (Tỉ lệ: 100%)	Lau bằng vải Lau sạch lại
2	LÓT NC MOD 1106	LÓT NC MOD 1106 (100gr – 48%) / CỨNG NC MOD 1106 LÓT (10gr – 4.8%) / DUNG MÔI NC MOD (100gr – 48%)	Phun bằng súng sơn
3	TINH MÀU	TINH MÀU THTH – 93 (100gr – 16.6%) / DUNG MÔI NC 02 (500gr – 83.4%)	Phun bằng súng sơn
4	BÓNG NC MOD 1106 30%	BÓNG NC MOD 1106 30% (100gr – 48%) / CỨNG NC MOD 1106 BÓNG (10gr – 4.8%) / DUNG MÔI NC MOD (100gr – 48%)	Phun bằng súng sơn

Bảng theo dõi MÀU LAU THTH 93

Quy trình các bước: Lau màu Lót NC mod (**10-1-10**) Tinh màu (**1-5**) Bóng NC mod 30% (**10-1-10**)

Công thức thành phần nguyên liệu:

Nguyên liệu	Khối lượng (kg)
DẦU LAU OBT 2105/2610	20,000
DUNG MÔI SP	168,850
DUNG MÔI NC 02	68,750
VÀNG CAM 2RA	8,000
ĐỎ SUPER (1-2)PE	2,200
ĐEN PB 1012 (1-2) PE	2,330
NÂU BP 1008 (1-1)PE	16,000

4 QUY TRÌNH TLQN 536 (CÔNG THỨC DẦU MÀU)

Quy trình các bước:

- 1. STAIN ĐẬM TLQN 09 A
- 2. NHÚNG DẦU MÀU
- 3. STAIN TLQN 536 A + **20% PHỤ GIA SP 2**
- 4. LAU DẦU OBT 01

Công thức thành phần nguyên liệu:

Nguyên liệu	Khối lượng (kg)
VÀNG YZ 2288 (1-1)PE	25,000

Nguyên liệu	Khối lượng (kg)
ĐỎ F3 RK (1-0.8)PE	5,500
ĐEN PB 1012 (1-2)PE	4,000
DẦU OBT CRF	100,000
DUNG MÔI CRF	60,000

TỔNG KẾT VAI TRÒ ĐEN PB 1012 (1-2)PE TRONG 4 CÔNG THỨC

Công thức	Mã màu	Định mức Đen PB 1012	Vai trò trong quy trình
WF màu	MD 1937	6,000 kg (mẻ lớn nhất)	Pha vào Wood filler + stain
Màu lau	THTH 93	2,330 kg	Màu lau (lau vải)
Glaze màu	AX 060 FB	2,350 kg	Pha glaze lau giả cổ
Dầu màu	TLQN 536	4,000 kg	Pha vào stain dầu + dầu màu

Ghi chú đối chiếu:

- Đây là tài liệu **kèm theo kiểm tra** — ghi nhận định mức Đen PB 1012 đang dùng trong từng công thức trước khi so sánh với Glaze đen BT 2203 để gom sản phẩm.
- Nhấn ảnh mẫu ghi "Glaze đen **KT** 220 3" (viết tay) — có thể là BT 2203; giữ nguyên như ảnh.
- Các tỉ lệ trong ngoặc ghi theo nguyên văn tài liệu (VD: STAIN 1 (1-5), LÓT (1-1.5), GLAZE (1-1) PE...).

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA — ĐEN PB 1012 (1-2) PE vs GLAZE ĐEN BT 2203 (M88X – 2310.7.26) — KẾT QUẢ HOÀN CHỈNH (TRÍCH XUẤT & CHUẨN HÓA TỪ BÁO CÁO VIẾT TAY 2 TRANG)

Ngày kiểm tra: 12/08/2026
Ngày báo cáo: 14/08/2026
Bộ phận: QC1
Người thực hiện: Nguyễn Ánh Trí

Ghi chú: bản dưới đây là phần trích xuất và chuẩn hóa từ chữ viết tay 2 trang; một vài mã viết tay hơi khó đọc — giữ nguyên theo cách đọc sát ảnh nhất và đánh dấu (?) chỗ chưa chắc chắn.

A. Thông tin sản phẩm

- Tên sản phẩm:** Đen PB 1012 (1-2) PE và Glaze đen BT 2203 – M88X – 2310.7.26.
- Ngày kiểm tra:** 12/08/2026
- Nguyên nhân/mục đích:** So sánh chất lượng giữa 2 sản phẩm **gom chung lại thành 1**.

B. Quy trình và kết quả kiểm tra

- Kiểm tra trên các công thức của các mẫu:
- MD 1937** (công thức VK? màu)

- **THTH 93** (công thức màu lau)
- **AX 060.PD** (công thức glaze màu)
- **TQN 536** (công thức dầu màu)
- Sau đó thực hiện theo các quy trình của các mẫu trên và **kiểm tra độ bám**.

C. Kết quả kiểm tra

1. Chất lượng độ bám

- Pha theo các công thức trên và thực hiện theo quy trình dưới màu, Đen PB 1012 (1-2) PE và Glaze đen BT 2203 – M88X – 2310.7.26 có **chất lượng độ bám như nhau và đạt yêu cầu**.

2. Độ lắng trong các công thức

- Đen PB 1012 (1-2) PE và Glaze đen BT 2203 **đều lắng mềm**, nhưng **Glaze đen BT 2203** lâu khuấy nâng đáy hơn so với Đen PB 1012 (1-2) PE.

3. Thao tác trên phôi gỗ

- Công thức có **Glaze đen BT 2203 dễ thao tác hơn** so với công thức ở mẫu Đen PB 1012 (1-2) PE.

4. Kết quả kiểm tra độ bám chi tiết

Các loại và quá trình keo/mẫu	Điều kiện	Công thức sử dụng Đen PB 1012 (1-2) PE	Công thức sử dụng Glaze đen BT 2203
Mẫu MD 1937 – phun trên gỗ OHC (?)	Sử dụng lót NC 18012	Cắt caro: 3B/5B	Cắt caro: 3B/5B
MD 1937	Sử dụng lót NC PC 23	Cắt caro: 3B/5B	Cắt caro: 3B/5B
MD 1937	Sử dụng lót NC Mod	Cắt caro: 3B/5B	Cắt caro: 3B/5B
Mẫu THTH 93 – phun trên gỗ cao su	Sử dụng lót NC 18012	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B
THTH 93	Sử dụng lót NC PC 23	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B
THTH 93	Sử dụng lót NC Mod	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B
Mẫu AX 060.PD – gỗ thông cao	—	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B
Mẫu TQN 536	—	Cắt caro: 5B/5B	Cắt caro: 5B/5B

D. Kết luận

- Hai sản phẩm Đen PB 1012 (1-2) PE và Glaze đen BT 2203 cho **độ bám tương đương và đều đạt yêu cầu**.
- **Glaze đen BT 2203 có ưu thế về thao tác trên phôi gỗ**, trong khi có khác biệt nhất định về **đặc tính lắng/khuấy nâng đáy**.

Ghi chú đối chiếu: đây là kết quả hoàn chỉnh của chuỗi kiểm tra so sánh 2 sản phẩm (12–13/08/2026, các mục phía trên) — bổ sung phần "kết quả so sánh chờ bổ sung" đã ghi trước đó. Giữ nguyên mã theo nguồn

CẬP NHẬT 14/08/2026 — MÀU KT BT P 390 TRÊN THANH KIM LOẠI: TEST THỬ NƯỚC

Ngày báo cáo: 14/08/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC1)

Nội dung

- Tiếp vụ **màu KT BT P 390 phun trên thanh kim loại** (2 thanh từ Quy Nhơn — phun xong quy trình ngày 13/08/2026, treo phơi khô tại Cty Bình Thạnh).
- Hôm nay (14/08): test thử nước** — ngâm/để tiếp xúc nước, **để 24 giờ** rồi xem có hiện tượng gì không.
- 🕒 Kết quả sau 24 giờ: chờ bổ sung (dự kiến 15/08/2026).

Ghi chú đối chiếu: đây là bước kiểm tra tiếp theo của chuỗi vụ KT BT P 390 trên kim loại (vụ Kingston — đốm trắng đậm/nhật trên nền kim loại, portal KPH) — kiểm tra đối chứng theo quy trình kỹ thuật Quy Nhơn (phun tĩnh điện chà #400 lót màu PU 4-1-2 khô 4-6h glaze + cọ kéo bóng PU SM 0506 5% + Cứng 0707B).

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 15/08/2026: KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG QUY TRÌNH MÀU KT BT P 390 TRÊN 2 THANH KIM LOẠI (TEST ĐỐI CHỨNG LƯỢNG CỨNG PU 0707B)

Ngày báo cáo: 15/08/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC1)

I. NỘI DUNG

- Tiếp tục công việc:** kiểm tra chất lượng **quy trình màu KT BT P 390** trên **2 thanh kim loại đã phun sơn tĩnh điện** (gửi từ Quy Nhơn về) — thực hiện **theo đúng quy trình trong báo cáo của kỹ thuật**.
- Thanh 1:** phun từ **lót màu PU đến hoàn thiện** — **KHÔNG pha cứng** (không bỏ cứng).
- Thanh 2:** phun từ **lót màu PU đến hoàn thiện** — **chỉ pha 50% cứng PU 0707B** (pha thiếu cứng).

II. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN

- Hôm nay **đã thực hiện xong quy trình** trên cả 2 thanh kim loại.
- Để khô sẽ **test nước** xem hiện tượng.

Chú thích thuật ngữ:

- **Không bỏ cứng / pha thiếu cứng:** các lớp sơn PU (lót màu hoàn thiện) phải pha đủ chất đóng rắn (cứng) theo tỉ lệ quy trình — 2 thanh này được phun **thiếu cứng có chủ đích** (0% và 50% cứng PU 0707B) để kiểm tra ảnh hưởng của lượng cứng đến chất lượng màng sơn.

Ghi chú đối chiếu (chuỗi vụ KT BT P 390 — Kingston, đốm trắng đậm/nhật trên nền kim loại):

- Báo cáo 14/08: test thử nước trên 2 thanh phun **đúng quy trình** (đủ cứng), để 24 giờ kết quả chưa được bổ sung trong báo cáo này, chờ xác nhận.
- Báo cáo 15/08 này: test đối chứng **thiếu cứng** (thanh 1: 0% cứng · thanh 2: 50% cứng PU 0707B) — mục

đích đánh giá vai trò của chất đóng rắn đối với hiện tượng đốm trên nền kim loại.

- Kết quả test nước của 2 thanh thiếu cứng: **chờ bổ sung** sau khi khô và test.
- Giữ nguyên cách ghi của người báo cáo ("không bỏ cứng" = không pha cứng).

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 17/08/2026: KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG GLAZE ĐEN BT 2203 (MSSX 150826) + PHA GLAZE MÀU HỖN HỢP

Ngày báo cáo: 17/08/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC1)

I. NỘI DUNG

- **Công việc hôm nay ở công ty Bình Thạnh:** kiểm tra chất lượng **glaze đen BT 2203, MSSX 150826** (kiểm tra chất lượng độ bám theo quy trình).
- **Pha glaze màu** theo công thức **glaze hỗn hợp**:
 - Glaze nâu BT 2102: **17,4g**
 - Glaze đen BT 2203: **32,1g**
 - Vàng YP 618 (1:1) PE: **11,1g**
 - Đỏ F3 RK (1:0,5) PE: **13,9g**
 - Glaze: **50,2g**
 - Dung môi glaze: **75,3g**
- **Quy trình thực hiện:**
 1. Stain màu
 2. Lót NC HB 2 lần
 3. Lau glaze màu (1/2 tạo sọc; 1/2 tạo dợt)
 4. Lót NC HB
 5. Sửa glaze màu
 6. Lót NC HB
 7. Bóng NC HB 30%

II. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN

- Hôm nay **đã thực hiện xong quy trình**.
- Mai **kiểm tra chất lượng độ bám**.

Hình ảnh minh họa



Ghi chú đối chiếu: dữ liệu công thức glaze hỗn hợp đã ghi nhận từ text do chủ nhân cung cấp; **hình ảnh gốc của công thức chưa nhận được** — chờ bổ sung. Hình trên là **ảnh mẫu thử glaze trên 2 tấm gỗ** (nhận 17/08). Mục "Glaze: 50,2g" giữ nguyên cách ghi của người báo cáo (chưa rõ ý nghĩa cụ thể — có thể là tổng/khối lượng glaze).

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 18/08/2026: KẾT QUẢ KIỂM TRA MÀU KT BT P 390 (TEST NƯỚC 24 GIỜ) — ĐẠT

Ngày báo cáo: 18/08/2026
Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Bộ phận QC1 — Bình Thạnh)
Báo cáo kiểm tra số: (trống) · Phụ lục 01B / QT-KT-SPM/02

I. THÔNG TIN SẢN PHẨM

- Tên sản phẩm:** Kiểm tra chất lượng quy trình màu **KT BT P 390**.
- Ngày kiểm tra:** 13/08/2026.
- Nguyên nhân/mục đích:** Kiểm tra hiện tượng **đốm trắng đậm và nhạt** trên bề mặt sản phẩm.

II. PHƯƠNG PHÁP / QUY TRÌNH VÀ KẾT QUẢ KIỂM TRA

1. Quy trình kiểm tra

Kiểm tra trên tổng thể **6 thanh kim loại** đã phun sơn tĩnh điện ở công ty khách hàng KT gửi về từ Quy Nhơn.

QT 1 (đủ cứng):

- B1: Phun lót màu PU (4 – 1 – 2) phun **2 path** để sau **4H** chà #400.
- B2: Phun glaze màu sau **3 phút** dùng cọ **tạo sọc giống mẫu** sau **1H**.
- B3: Bóng PU SM 0506 5% + 20% Cứng PU 0707 B (**2 path**) sau **30 phút** massage nhám #400.
- B4: Bóng PU SM 0506 5% + 20% cứng PU 0707 B (**2 path**).

QT 2 (thiếu 1/2 cứng): các bước giống QT 1 nhưng lót PU màu và bóng PU SM 0506 5% **pha thiếu cứng** (chỉ bỏ **1/2 cứng** so với quy trình 1).

QT 3 (không cứng): các bước giống QT 1 nhưng lót màu PU và bóng PU SM 0506 5% **không cho cứng vào luôn** (tức sơn không có bỏ cứng).

Thực hiện xong các quy trình để khô tự nhiên sau **12H** kiểm tra. Sử dụng **bông gòn thấm nước** đặt trên bề mặt, để sau **24H** kiểm tra bề mặt.

2. Kết quả kiểm tra

Quy trình	Phương pháp	Kết quả
QT 1 (đủ cứng)	Bông gòn thấm nước 24H	Trên bề mặt không có hiện tượng gì — đạt
QT 2 (1/2 cứng)	Bông gòn thấm nước 24H	Trên bề mặt không có hiện tượng gì — đạt
QT 3 (không cứng)	Bông gòn thấm nước 24H	Trên bề mặt không có hiện tượng gì — đạt

Kết luận kết quả: Mẫu KT BT P 390 thực hiện kiểm tra theo **3 quy trình** trên **chất lượng ĐẠT yêu cầu** (trên bề mặt sản phẩm không có hiện tượng gì hết).

III. NHẬN XÉT, KẾT LUẬN

- (Để trống theo tài liệu gốc).

Ngày 18 tháng 08 năm 2026 — Bộ phận QC1 (đã ký) **Nguyễn Ánh Tri**

Hình ảnh minh họa

4 tấm mẫu kiểm tra KT BT P 390 — nhãn dán ghi "Đủ chì / Đủ chì / Thiếu chì / Ko chì" (tương ứng QT1 đủ cứng, QT2 thiếu 1/2 cứng, QT3 không cứng) — 18/08/2026.



Liên hệ mục 15/08: kết quả này hoàn tất vụ kiểm tra 2 thanh kim loại KT BT P 390 (thanh 1 không pha cứng / thanh 2 pha 50% cứng PU 0707B — chờ test nước 24h) — nay mở rộng thành 3 quy trình (đủ cứng / 1/2 cứng

/ không cứng) trên 6 thanh kim loại từ Quy Nhơn, đều ĐẠT. Liên quan vụ phản ánh đốm trắng của khách hàng KT (Kingston).

Ghi chú đối chiếu: nội dung từ text do chủ nhân trích xuất từ 2 hình ảnh tài liệu — **hình gốc chưa nhận được**, chờ bổ sung nếu cần chèn. Tài liệu ghi "Ngày kiểm tra: 13-08-2026" nhưng ký ngày 18/08/2026 — giữ nguyên theo tài liệu. Chữ ký ghi "Nguyễn Ánh Trí" (Ánh/Anh, Trí/Trí — giữ nguyên cách ghi, đối chiếu với tên đầy đủ Nguyễn Ánh Trí).

BÁO CÁO 18/08/2026 (TIẾP): KẾT QUẢ KIỂM TRA GLAZE ĐEN BT 2203 (MSSX 150826) — KHÔNG ĐẠT

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Bộ phận QC1 — Bình Thạnh)

Báo cáo kiểm tra số: (trống) · Phụ lục 01B / QT-KT-SPM/02

I. THÔNG TIN SẢN PHẨM

- Tên sản phẩm:** Glaze đen **BT 2203** — MSSX: 150826.
- Ngày kiểm tra:** 17/08/2026.
- Nguyên nhân/mục đích:** Kiểm tra chất lượng **độ bám** theo quy trình.

II. CÔNG THỨC GLAZE MÀU HỖN HỢP

Thành phần	Khối lượng
Glaze nâu BT 2102	174 g
Glaze đen BT 2203	32,1 g
Vàng YP 218 (1-1) PE	11,1 g
Đỏ F3 RK (1-0.5) PE	13,9 g
Glaze	50,2 g
Dung môi glaze	75,3 g

III. QUY TRÌNH KIỂM TRA (kiểm tra trên gỗ thông và gỗ cao su)

- B1: Stain màu sau **15 phút**.
- B2: Lót NCHB (**2 path**) sau **2H** chà #320.
- B3: Lót NCHB (**1 path**) sau **2H** chà #320.
- B4: Glaze màu (hỗn hợp) thực hiện theo **2 dạng**: 1/2 glaze **tạo dơ** · 1/2 glaze **tạo sọc** để khô sau **30 phút**.
- B5: Lót NCHB (**2 path**) sau **2H** chà #320.
- B6: Sửa glaze màu sau **30 phút**.
- B7: Lót NCHB (**2 path**) sau **2H** chà #320.
- B8: Stain màu đậm sau **20 phút**.
- B9: Bóng NCHB **30% (2 path)**.

IV. KẾT QUẢ KIỂM TRA ĐỘ BĂM (cắt carô)

Dạng glaze	Loại gỗ	Glaze 1	Glaze 2	Bóng
1/2 glaze tạo dơ	Gỗ cao su	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt
1/2 glaze tạo dơ	Gỗ thông	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt

Dạng glaze	Loại gỗ	Glaze 1	Glaze 2	Bóng
1/2 glaze tạo sọc	Gỗ cao su	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt
1/2 glaze tạo sọc	Gỗ thông	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt	Tróc lớp — không đạt

V. KẾT LUẬN

- Glaze đen BT 2203 MSSX 150826 pha theo công thức glaze màu và thực hiện theo quy trình kiểm tra chất lượng độ bám **KHÔNG ĐẠT (bị tróc lớp)** — 12/12 vị trí cắt carô đều tróc lớp trên cả 2 loại gỗ và cả 2 dạng glaze.
- Nhận xét, kết luận: (để trống theo tài liệu gốc).

Ngày 18/08/2026 — Bộ phận QC1 (đã ký) **Nguyễn Ánh Tri**

Hình ảnh minh họa

2 tấm gỗ nhuộm đen thử cắt carô — kết quả tróc lớp (ghi "Glaze đen BT 2203, MSSX: 150826, 17/8") — 18/08/2026.



Liên hệ mục 17/08: đây là kết quả test độ bám của công việc glaze đen BT 2203 (MSSX 150826) đã thực hiện 17/08 (pha glaze hỗn hợp + quy trình 7 bước) — **kết quả KHÔNG ĐẠT, tróc lớp toàn bộ.**
Ghi chú đối chiếu: nội dung từ text chủ nhân trích xuất từ 2 hình ảnh tài liệu — **hình gốc chưa nhận được,** chờ bổ sung nếu cần chèn. **Lệch số liệu với báo cáo 17/08:** công thức ghi "Glaze nâu BT 2102 — 174 g" (mục 17/08 ghi 17,4 g) và "Vàng YP 218" (mục 17/08 ghi YP 618) — giữ nguyên theo từng tài liệu, đề nghị đối chiếu bản gốc. Chữ ký "Nguyễn Ánh Tri" (Ánh/Anh, Tri/Trí).

HỒ SƠ VỤ VIỆC: MÀU MD 2153 (MINH DƯƠNG CHU LAI) — SỰ CỐ DÍNH MẶT (chuyển từ Locqc.md — Trí theo dõi)

Ghi chú chuyển hồ sơ: theo chỉ đạo chủ nhân (18/08), toàn bộ hồ sơ vụ việc MD 2153 (17–18/08) chuyển từ Locqc.md sang Trí qc.md — **Trí là người theo dõi vụ này**. Hình ảnh minh họa nằm chung trong QC\images\ (tiền tố loc_md2153_*).

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÀNG NGÀY — CẬP NHẬT 17/08/2026: KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG MÀU MD 2153 (MINH DƯƠNG CHU LAI) — HIỆN TƯỢNG DÍNH SAU KHI CHẤT CHỒNG

Ngày báo cáo: 17/08/2026

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

I. NỘI DUNG

- Thông tin kỹ thuật tại công ty Minh Dương Chu Lai gửi về:** màu **MD 2153**, sản phẩm sau khi sản xuất hoàn thiện **sau 12 giờ chất chồng lên nhau bị dính** hẳn theo tấm lót giữa 2 sản phẩm (lót bằng **xốp cao su**).
- Kiểm tra chất lượng màu MD 2153:** sử dụng **mẫu lưu QC** (Lót PU màu, Lót NC màu, Sơn màu NC) thực hiện theo **quy trình chuẩn** trên nền **MDF và cao su**.
- Và quy trình SX thực tế** (thông tin từ anh Cảnh — kỹ thuật ở Chu Lai): sơn màu thực tế **phun 3 path**.

II. TÌNH HÌNH THỰC HIỆN

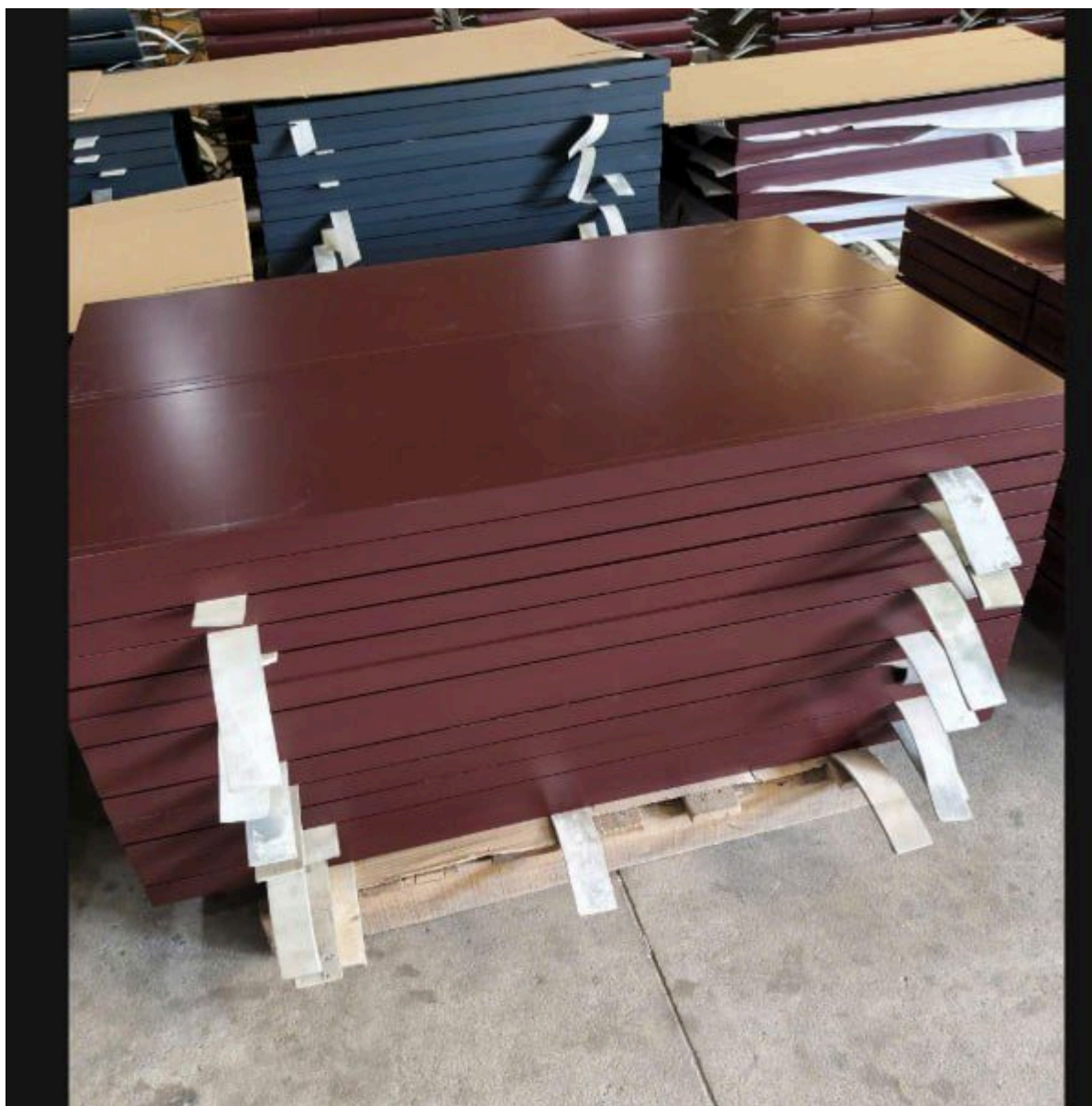
- Hôm nay **đã thực hiện xong quy trình**.
- Mai sẽ tiến hành **dẫn kiểm tra:** lót miếng **xốp cao su** ở giữa sản phẩm theo **khối lượng kỹ thuật cung cấp** (1 sản phẩm nặng **6 kg**, chất chồng **10 sản phẩm**).

Hình ảnh minh họa

Quy trình kỹ thuật sơn gỗ MD 2153 (hệ NC, độ bóng 30% ± 5%, phun 2 paths, khô 45 phút – 8/10 giờ trước khi đóng gói) — lập 10/09/2025 cho Công ty Minh Dương, đóng dấu công ty Hóa Keo Bình Thạnh.

</

Sản phẩm MD 2153 chất chồng tại nhà máy — có lót xốp cao su giữa các tấm (hiện tượng dính sau 12 giờ).



Chú thích: "dẫn kiểm tra" = kiểm tra bằng cách đè/chất tải (xốp cao su kẹp giữa sản phẩm theo khối lượng kỹ thuật quy định) để mô phỏng điều kiện chất chông thực tế.

Ghi chú đối chiếu: giữ nguyên cách ghi của người báo cáo ("path" = lần phun; "xốp cao su" chuẩn hóa thành "xốp cao su"; "dính hằng" chuẩn hóa thành "dính hẳn"; "khôi lượng" chuẩn hóa thành "khối lượng").

Lưu ý kỹ thuật: quy trình chuẩn (hình trên) ghi **phun 2 paths** — nhưng báo cáo ghi SX thực tế **phun 3 path** (thông tin ảnh Cảnh, Chu Lai) chênh lệch độ dày màng có thể liên quan hiện tượng dính; đề nghị đối chiếu khi có kết quả dẫn kiểm tra.

III. BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA SỐ 02-0826 — MÀU MD 2153 (MINH DƯƠNG CHU LAI) — NGÀY 1718/08/2026

QT-KT-SPM/02 — Phụ lục 01B · Ngày kiểm tra: 17/08/2026 18/08/2026

Mục đích: KT công ty Minh Dương Chu Lai thông tin sản phẩm sơn hoàn thiện sau khi chất xuống Pallet **màng sơn bị dính lần ngang của miếng lót** giữa 2 sản phẩm (lót bằng miếng xốp cao su).

B. Quy trình kiểm tra (nền gỗ cao su + MDF)

Quy trình 1 — chuẩn gửi khách hàng:

- Lót màu PU (2 Lót màu PU MD 2153 – 1 Cứng PU FD 0723 – 1 Dung môi PU Lót, độ nhớt 15"40) — phun **2**

- paths**, sau 1,5 giờ, chà nhám #320.
- Lót màu NC (1 Lót màu NC MD 2153 – 1 Dung môi NC 02/23, độ nhớt 16"45) — phun **2 paths**, sau 1 giờ chà nhám #320.
 - Sơn màu NC 30% (1 sơn màu NC MD 2153 30% – 1 dung môi NC 02/23 + 5% retarder, độ nhớt 14"11) — phun **2 paths**.

Quy trình 2 — SX thực tế (kỹ thuật Cảnh cung cấp 17/08/2026): như quy trình chuẩn nhưng công đoạn sơn màu phun **3 paths**.

Sau khi thực hiện xong cả 2 quy trình khô tự nhiên **15 giờ** tiến hành **dẫn kiểm tra**:

- **Chuẩn QC:** dẫn bằng Foam theo khối lượng **0,5 kg/cm²**.
- **Mô phỏng thực tế khách hàng:** dẫn bằng mút cao su khối lượng **0,11 kg/cm²** (theo khối lượng kỹ thuật cung cấp: 1 sản phẩm nặng 6 kg, chất chõng 10 sản phẩm).

C. Kết quả kiểm tra chất lượng

- **Điều kiện:** nhiệt độ **30,8°C**, độ ẩm **59,2%**.
- **Thời gian khô:** Lót màu PU sau 1,5 giờ chà nhám **còn dính nhám nhiều, khó chà nhám**.
- **Thời gian ráo mặt sơn màu:** Quy trình chuẩn (2 paths) **10–12 phút**; Quy trình thực tế (3 paths) **17–20 phút**.
- **Độ bóng (yêu cầu 30% ± 5):** Quy trình chuẩn **22–23%** (thấp hơn yêu cầu); Quy trình thực tế **29–31%** (đạt).
- **Màu sắc (so thẻ gốc 29/08/2025):** Quy trình thực tế **đậm hơn**; Quy trình chuẩn **đạt**.
- **Dẫn kiểm tra màng sơn (sau 15 giờ):**
- Dẫn **5 giờ:** Quy trình chuẩn (cả dẫn foam và mút cao su) **ĐẠT**; Quy trình thực tế (cả dẫn foam và mút cao su) **CÓ VẾT HẸN LÚN** trên bề mặt.
- Dẫn **24 giờ:** chưa có kết quả (...).

D. Kết luận & nhận xét

- Sơn màu có **tone màu quá đậm** so với màu nền Lót màu Pu và Lót màu NC.
- Quy trình SX thực tế: Lót màu NC (phun 2 paths) sau **15–20 phút** phun sơn màu NC (phun 3 paths): **lót chưa đủ khô** và **phun sơn màu dày** không đủ thời gian khô của lót nguyên nhân dính lần.

Liên hệ mục 17/08: báo cáo này là kết quả dẫn kiểm tra của công việc đã thực hiện 17/08 (kiểm tra chất lượng MD 2153 trên nền MDF + cao su) — kết quả xác nhận hiện tượng dính do quy trình thực tế (3 paths, lót chưa khô).

Hình ảnh minh họa (kết quả kiểm tra MD 2153)

Mẫu kiểm tra MD 2153 — vùng đánh dấu [] trên bề mặt màng sơn (dẫn kiểm tra) — 18/08/2026.

Mẫu kiểm tra MD 2153 — vùng đánh dấu [] trên bề mặt màng sơn

Mẫu kiểm tra MD 2153 — vùng đánh dấu [] chi tiết bề mặt — 18/08/2026.

Mẫu kiểm tra MD 2153 — vùng đánh dấu [] chi tiết bề mặt

Mẫu kiểm tra MD 2153 — tấm thử 2 paths / 3 paths (ghi "MOF MO2153"), tấm bên trái có nhãn **APPROVED** — 18/08/2026.



MOF (MO 21 53) 3 paths
18.1
18.7
3/16
50.9
16.1
15.6
MOF (MO 21 53) 3 paths

IV. CÔNG THỨC MÀU MD 2153 (KH0053 — CÔNG TY CỔ PHẦN GỖ MINH DƯƠNG)

Ngày: 10/09/2025 · Mã số màu: MD 2153 · Gỗ: CAO SU + MDF · Mã nv: Nguyễn Phú Vinh · Ghi chú: MẪU LÀM TẠI NHÀ MÁY

Quy trình: LÓT MÀU PU (2-1 CỨNG PU FD 0723-2 DUNG MÔI PU LÓT, 13-15') LÓT MÀU NC (1-1) DM NC 02/23 (13-15') SƠN MÀU NC (1-1) DM NC 02/23 (12-14')

Lót màu PU MD 2153

Thành phần	Định lượng
Lót PU PC FD	150,000
Lót PU trắng	50,000
Vàng YZ 2288 (1-1) DM	4,500
Đỏ F3 RK (1-0.5) DM	6,000
Đen TC L3 (1-2) DM	2,500
TỔNG CỘNG	213,000

Lót màu NC MD 2153

Thành phần	Định lượng
Lót NC PC 23	150,000
Lót NC 2407 trắng	50,000
Vàng YZ 2288 (1-1) DM	6,500
Đỏ F3 RK (1-0.5) DM	8,500
Đen TC L3 (1-2) DM	2,500
TỔNG CỘNG	217,500

Sơn màu NC MD 2153 30%

Thành phần	Định lượng
Bóng NC PC 23 30%	400,000
Bóng NC 2307 trắng 30%	4,500
Vàng YZ 2288 (1-1) DM	0,500
Đỏ F3 RK (1-0.5) DM	25,000
Đen TC L3 (1-2) DM	5,000
Giant Rose (1-2) DM	12,000
Dung môi pha sơn màu 0721	30,000
TỔNG CỘNG	477,000

i Ghi chú tài liệu gốc: có ghi chú tính toán viết tay ở góc phải (các phép cộng chỉnh sửa tỷ lệ màu và con số

42,5 phía dưới).

Ghi chú đối chiếu: nội dung được chủ nhân cung cấp dạng text trích xuất từ 5 hình ảnh tài liệu (báo cáo viết tay Đăng Long; phụ lục quy trình thẻ mẫu ĐLO 03; báo cáo kết quả kiểm tra 02-0826 2 trang; công thức màu MD 2153) — **hình ảnh gốc chưa nhận được**, chờ bổ sung nếu cần chèn. Giữ nguyên cách ghi của người báo cáo; chuẩn hóa nhẹ chính tả ("qui trình" "quy trình"). Tên người báo cáo ghi theo tài liệu: **Bùi Thiên Lộc** (Thiên/Thiện — như các báo cáo trước).

BÁO CÁO 18/08/2026 (TIẾP): BẢN BÁO CÁO SỰ CỐ DÍNH MẶT MÀU MD-2153 — LÊ HỮU CẢNH (MINH DƯƠNG CHU LAI)

Người viết báo cáo: Lê Hữu Cảnh (Kỹ thuật tại nhà máy Minh Dương Chu Lai)

Ngày viết báo cáo: 18/8/2026 · **Kính gửi:** Ban Giám Đốc Công ty · Phụ lục 02 / QT-KT-TTKT / 01

I. TÌNH HÌNH SẢN XUẤT

Quy trình sản xuất thực tế màu **MD-2153** tại nhà máy Minh Dương Chu Lai — Gỗ Cao Su + MDF:

Bước	Nội dung	Tỉ lệ pha	Phun	Thời gian
1	Lót màu PU 2153	TLP 2-1-1	3 pass	Sau 2 giờ xả nhám #320
2	Lót màu NC 2153	TLP (1-1)	2 pass	Sau 15–20 phút
3	Sơn màu NC 2153	TLP (1-1) + 5% Retarder	3 pass	Sau 12 giờ xuống chuyền xếp chồng

II. HIỆN TƯỢNG / KẾT QUẢ KIỂM TRA

- Sau 12 giờ xuống chuyền: **xếp chồng 10–12 sản phẩm**, mỗi sản phẩm nặng **6 kg**, dài **102 cm**, rộng **43 cm**.
- Kiểm tra mỗi chồng: **bị dấu mọt 3–4 sản phẩm dưới cùng**.
- Những sản phẩm đặt ra bao bì chờ đóng gói vẫn xếp chồng như trên **sau 24 giờ kiểm tra vẫn bị dấu mọt** như trên (3–4 sản phẩm dưới cùng).

III. Ý KIẾN & ĐỀ XUẤT

- Quy trình sản xuất như trên: ca sơn phủ khung nhà máy **lót kỹ, xả kỹ công đoạn lót PU**; công đoạn **lót NC không xuống chuyền xả nhám** mà sau **10–15 phút** qua sơn bóng luôn.
- Quy trình sản xuất thực tế như trên **hiện đang sản xuất cho các màu MD-2113, 2091, 2153, 2217 từ tháng 7/2025 đến nay**.
- Kỹ thuật kính báo Ban Giám Đốc xem xét.

Người báo cáo: (đã ký) **Lê Hữu Cảnh**

Liên hệ báo cáo 02-0826 (Lộc, 17–18/08): đây là bản báo cáo từ phía nhà máy (Kỹ thuật Cảnh) xác nhận quy trình thực tế — **sơn màu phun 3 pass** (báo cáo QC ghi "3 paths"), lót NC chỉ khô 15–20 phút đã phun sơn màu khớp kết luận của QC (lót chưa đủ khô + sơn dày dính lần mọt). Báo cáo bổ sung: hiện tượng **dấu mọt xuất hiện ở 3–4 sản phẩm dưới cùng**, kéo dài cả sau 24 giờ; quy trình này đang áp dụng cho **4 màu** (MD-2113, 2091, 2153, 2217) từ 07/2025.

Ghi chú đối chiếu: nội dung từ text chủ nhân trích xuất từ hình ảnh bản báo cáo — **hình gốc chưa nhận được**, chờ bổ sung nếu cần chèn. Giữ nguyên cách ghi của người báo cáo: "pass" (lần phun), "TLP" (tỉ lệ pha), "dấu mọt" (vết hằn của tấm mọt xếp giữa sản phẩm).

CẬP NHẬT 18/08/2026 (TIẾP): KIỂM TRA DẪN DÍNH MẶT MÀU MD 2153 THEO QUY TRÌNH SX THỰC TẾ

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

- Nội dung:** Kiểm tra chất lượng (kiểm tra **dẫn dính mặt**) màu **MD 2153** theo **quy trình sản xuất thực tế** của kỹ thuật gửi về.
- Tình hình:** Hôm nay (18/08) **đã thực hiện xong quy trình**.
- Kế hoạch:** Mai (19/08) **dẫn kiểm tra dính mặt**.

Liên hệ: báo cáo 02-0826 (17–18/08) đã có kết quả dẫn 5 giờ (quy trình thực tế 3 paths có vết hằn lún); đây là đợt kiểm tra **dẫn dính mặt** tiếp theo thực hiện theo **đúng quy trình SX thực tế của nhà máy** (bản báo cáo của Kỹ thuật Lê Hữu Cảnh, 18/08) — chờ kết quả 19/08.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC 20/08/2026 — CÔNG TY BÌNH THẠNH: TIẾP TỤC KIỂM TRA DẪN DÍNH MẶT MÀU MD 2153 (THEO QUY TRÌNH SX THỰC TẾ)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Bộ phận QC1 — Bình Thạnh)

Ngày báo cáo: 20/08/2026

Nội dung công việc:

- Tiếp tục kiểm tra chất lượng (kiểm tra **dẫn dính mặt**) màu **MD 2153** theo **quy trình sản xuất thực tế của kỹ thuật gửi về** (Lê Hữu Cảnh — Minh Dương Chu Lai).

Quy trình kiểm tra dẫn dính mặt:

- ⌚ **Thời gian khô trước khi dẫn:** để khô sau **15 giờ** dẫn dính mặt · để khô sau **24 giờ** dẫn dính mặt
- Khối lượng dẫn (tải trọng):**
- Theo **SX thực tế:** **0,1 kg/cm²** và **0,15 kg/cm²** (dẫn mút + dẫn foam)
- Theo **chuẩn QC:** **0,5 kg/cm²** (dẫn mút + dẫn foam)
- ⌚ **Thời gian dẫn:** tất cả dẫn trong **24 giờ** tháo ra xem kết quả.

Liên hệ chuỗi vụ việc MD 2153 (dính mặt):

- 17/08: kiểm tra chất lượng MD 2153 (mẫu lưu QC, QT chuẩn 2 paths + thực tế 3 paths).
- 17–18/08: báo cáo kết quả kiểm tra **02-0826** — dẫn 5 giờ: QT chuẩn đạt, QT thực tế (3 paths) có vết hằn lún; độ bóng chuẩn 22–23% (dưới chuẩn 30%), thực tế 29–31% (đạt).
- 18/08: báo cáo Kỹ thuật Lê Hữu Cảnh (QT SX thực tế: lót NC 15–20 phút qua sơn màu 3 pass dầu mút 3–4 SP dưới cùng; 4 màu MD-2113/2091/2153/2217 từ 07/2025) + cập nhật: đã thực hiện xong quy trình, mai dẫn kiểm tra.
- 19/08: (thực hiện dẫn theo kế hoạch).
- 20/08 (nay):** kiểm tra dẫn dính mặt với bộ thông số đầy đủ: khô 15h/24h × tải 0,1 / 0,15 / 0,5 kg/cm² × mút + foam, dẫn 24h **chờ kết quả sau khi tháo**.

Ghi chú: chưa nhận ảnh tài liệu gốc — khi có em bổ sung. Chờ kết quả dẫn 24 giờ (tháo ra xem kết quả).

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG TẠI CÔNG TY Z751 — 20/08/2026

Kính gửi: Ban Giám Đốc và Lãnh Đạo Phòng QC 1

Người viết báo cáo: Nguyễn Ánh Trí

Ngày viết báo cáo: 20/08/2026

Tình hình sản xuất tại: CTY Z751

Nội dung kiểm tra

- **Sơn:** Bóng NC 2605, KH 40%, **MSSX: 3280726** — pha **1:1**, độ nhớt **15"98** (phun bóng màu tự nhiên)
- **Dung môi:** NC cơ super, **MSSX: 280726130**
- **Sản phẩm:** 75 sản phẩm mặt bàn đã in vân xong

Quá trình kiểm tra

Lấy 75 SP mặt bàn đã in vân xong chạy qua **máy phun sơn tự động** màng sơn đạt trên bề mặt SP (không có hiện tượng gì) chạy qua **sấy 10 phút** chất lên xe phơi hàng **để khô qua đêm** kiểm tra chất lượng tổng thể.

Kết quả

- Các SP mặt bàn **màng sơn láng, mịn** (không có hiện tượng gì) **chất lượng ĐẠT YÊU CẦU**

Kết luận

Bóng NC 2605 KH 40% MSSX 3280726 kiểm tra phun bóng bằng súng tự động trên **75 SP mặt bàn** — chất lượng màng sơn **đạt yêu cầu** (bề mặt không có hiện tượng gì).

Ý kiến đóng góp

- Yêu cầu chất lượng **phải đều các lô** như đã thử mẫu + yêu cầu cty BT cho **QC xuống kiểm tra lô hàng sản xuất tiếp theo**.
- Cùng nhà máy yêu cầu các lô SX chạy hàng **không bị bám màng lọc**.

Chữ ký

- **Đặng Đình Huân** (Nhà máy) · **Ngô Minh Quân** · **Nguyễn Ánh Trí** (Người báo cáo)

HÌNH ẢNH MINH HỌA



Hình: sản phẩm mặt bàn màu tự nhiên (đã in vân) kiểm tra màng bóng NC 2605 KH 40% tại Z751 — đối chiếu chi tiết mặt bàn với mẫu (dán băng keo) — màng sơn đạt, không lõm dầu (ảnh người dùng cung cấp, 20/08/2026).



Hình: các mặt bàn màu tự nhiên sau khi phun bóng NC 2605 KH 40% (súng phun tự động Z751) — bề mặt bóng đều, màng sơn đạt, không hiện tượng lốm đốm (ảnh người dùng cung cấp, 20/08/2026).

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN MẪU MÀU: WHITE (WALMART) — CÔNG TY SCANSIA PACIFIC

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

A. Thông tin chung

- **Định lượng thực tế sơn:** 20 Bộ Ghế AD Walmart — Tổng diện tích: **52.460 m²**
- **Khách hàng:** CÔNG TY SCANSIA PACIFIC
- **Loại gỗ:** TRÀM
- **Loại sơn:** PU
- **Sản phẩm:** HÀNG NGOÀI TRỜI (OUTDOOR)
- **Độ bóng:** 30% ± 5%
- **Ngày:** 11/08/2026

B. Quy trình và chi tiết các bước thực hiện

Lưu ý chung trước khi sơn: Bề mặt sản phẩm trước khi đưa vào sơn phải được xử lý nhám #240, và trám trét

những khuyết tật đạt yêu cầu (láng mịn, không sọc nhám...).

1. Nhúng Lót nhúng PU

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót nhúng PU White (Walmart)	100
Cứng PU FD WS 1223	20
Dung môi PU TXXT (Scansia)	100

- **Độ nhót:** 8–9 giây Cup NK2.
- **Phương pháp:** Nhúng ngập sản phẩm vào Hỗn hợp Lót nhúng PU, sau đó vớt ra treo lên chuyên. Trong quá trình nhúng thường xuyên kiểm tra độ nhót nếu độ nhót tăng trên 9 giây phải thêm Dung môi PU TXXT (Scansia) để độ nhót đạt 8–9 giây mới được nhúng tiếp.
- **Thời gian khô:** Sau khi nhúng **3 giờ**, chà nhám **#320**.
- **Tiêu hao thực tế (Kg):** Lót nhúng PU **0,1133** | Cứng PU **0,0227** | Dung môi **0,1133**.

2. Phun Lót màu PU

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót màu PU White (Walmart)	300
Cứng PU FD WS 1223	100
Dung môi PU TXXT (Scansia)	100

- **Độ nhót:** 13–16 giây Cup NK2.
- **Phương pháp:** Phun **2 Paths** đều, ướt bằng súng sơn.
- **Thời gian khô:** 3 giờ, chà nhám **#400**.
- **Tiêu hao thực tế (Kg):** 0,1374 | 0,0458 | 0,0458.

3. Phun Lót màu PU (dặm)

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót màu PU White (Walmart)	300
Cứng PU FD WS 1223	100
Dung môi PU TXXT (Scansia)	100

- **Độ nhót:** 13–16 giây Cup NK2.
- **Phương pháp:** Dặm Lót màu những chỗ chà nhám mất Lót.
- **Tiêu hao thực tế (Kg):** 0,0348 | 0,0116 | 0,0116.

4. Sơn màu PU 30%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Sơn màu PU White (Walmart) 30%	400
Cứng PU 0707 B (Scansia)	100
Dung môi PU TXXT (Scansia)	100

- **Độ nhót:** 12–15 giây Cup NK2.
- **Phương pháp:** Phun 2 paths đều, ướt bằng súng sơn. **Sau 5–6 giờ** mới xuống chuyên chất Pallet.
- **Thời gian khô:** Sau **8 10 giờ**, kiểm tra kỹ sản phẩm, đạt đóng gói.
- **Tiêu hao thực tế (Kg):** 0,1208 | 0,0302 | 0,0302.

Ghi chú đối chiếu:

- Quy trình mẫu màu **White (Walmart)** — khách **Scansia Pacific**, gỗ **Tràm**, hệ **PU**, hàng **OUTDOOR**, độ bóng **30% ± 5%**, ngày ghi trên tài liệu: **11/08/2026** (cập nhật vào file ngày 24/08/2026).
- Định lượng thực tế: **20 bộ ghế AD Walmart — 52.460 m².**
- Quy trình 4 bước: **Nhúng Lót nhúng PU (8–9s, khô 3h, chà #320) Phun Lót màu PU 2 paths (13–16s, khô 3h, chà #400) Dặm Lót màu Sơn màu PU 30% 2 paths (12–15s, khô 8–10h, đóng gói).**
- Tổng tiêu hao thực tế (Kg/20 bộ ghế): Lót nhúng 0,1133 + Lót màu 0,1374 + dặm 0,0348 + sơn màu 0,1208; Cứng FD WS 1223 & PU 0707B, Dung môi TXXT theo từng bước.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA — SỐ 06-0826: LÓT NHÚNG PU / LÓT MÀU PU / SƠN MÀU PU WHITE (WALMART) — SCANSIA PACIFIC

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

A. Thông tin sản phẩm

- **Ngày kiểm tra:** 23/08/2026
- **Tên sản phẩm & MSSX:**
- **Lót nhúng PU WHITE (WALMART)** — MSSX: **1220826**
- **Lót màu PU WHITE (WALMART)** — MSSX: **2210826**
- **Sơn màu PU WHITE (WALMART) 30%** — MSSX: **220826**
- **Cứng PU FD WS 1223** — MSSX: **19210826**
- **Cứng PU 0707B (Scansia)** — MSSX: **102210826**
- **Dung môi PU TXXT (Scansia)** — MSSX: **20082612**
- **Nguyên nhân mục đích:** Sản phẩm điều chỉnh giao **Scansia Pacific**.

B. Quy trình và kết quả kiểm tra

1. Chỉ tiêu kiểm tra

- **Các chỉ tiêu cơ bản:** Độ nhót, độ bóng, màu sắc, độ bám.
- **Các chỉ tiêu xuất phát:** Mức tăng độ nhót theo thời gian; độ lắng theo thời gian; độ bền màu.

2. Quy định (White - Walmart)

Sản phẩm	Tỷ lệ pha	Độ nhót (cup NK2)
Lót nhúng PU	5-1-5 (cứng PU FD 1223, dung môi PU TXXT Scansia)	8–9
Lót màu PU	3-1-1 (cứng PU FD WS 1223, dung môi PU TXXT Scansia)	13"50 – 14"50
Sơn màu PU	4-1-1 (cứng PU 0707B Scansia, dung môi PU TXXT Scansia)	13 – 14"50

3. Kết quả kiểm tra (White - Walmart)

Chi tiêu	Lót nhúng PU	Lót màu PU	Sơn màu PU
Độ nhót	8"25	13"63	12"72
Màng sơn	trơn, láng, mịn	láng, láng, mịn	trơn, láng mịn
Độ bám dính	(Trống)	(Trống)	(Trống)
Độ lắng sơn đã pha sau 1-4h	Lắng mềm, khuấy dễ tan (lắng ít)	lắng mềm, khuấy dễ tan (lắng ít)	lắng mềm, khuấy dễ tan (lắng ít)

Mức tăng độ nhót theo thời gian:

Thời điểm	Lót nhúng PU	Lót màu PU	Sơn màu PU
Mới pha	8"25	13"65	12"72
Sau 1h	8"31	16"41	13"75
Sau 2h	8"36	19"08	14"62
Sau 3h	8"44	22"53	15"34
Sau 4h	8"53	26"50	16"03

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo này là **kết quả kiểm tra Số 06-0826** bổ sung cho quy trình mẫu màu White (Walmart) Scansia Pacific (đã ghi trong file): cùng mã sản phẩm Lót nhúng/Lót màu/Sơn màu PU White Walmart, cứng FD WS 1223, cứng PU 0707B, dung môi TXXT.
- **Độ nhót đo được:** Lót nhúng tăng nhẹ (8"25 8"53, +0,28s) ổn định; **Lót màu PU tăng mạnh** (13"65 26"50, gần gấp đôi) — lưu ý pot-life ngắn; Sơn màu tăng vừa (12"72 16"03, +3,31s).
- **Độ bám dính: để trống** theo báo cáo — chưa có kết quả, đề nghị bổ sung nếu cần.
- Ngày kiểm tra 23/08/2026 — cập nhật vào file ngày 24/08/2026.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THẺ MẪU MÀU: MD 2239 — CÔNG TY MINH DƯƠNG

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

A. Thông tin chung

- Khách hàng: MINH DƯƠNG
- Loại gỗ: VENEER OAK + OAK
- Loại sơn: PU
- Sản phẩm: HÀNG TRONG NHÀ (INDOOR)
- Độ bóng: 5% ± 3%
- Ngày: 28/07/2026 (Công ty TNHH SX - TM Hóa Keo Bình Thạnh)

B. Quy trình và chi tiết các bước thực hiện

Lưu ý chung: 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.

A - QUY TRÌNH SƠN TRÊN MẶT BÀN

1 - Màu lau

- **Hóa chất:** Màu lau MD 2239.
- **Phương pháp:** Lau bằng vải lau sạch lại.
- **Thời gian khô:** 1 2 giờ.

2 - Lót PU FD 0212

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót PU FD 0212	4
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU lót	2,8 3
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #320 .	

3 - Stain màu sửa gỗ

- Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy).
- **Thời gian khô:** 15 phút.

4 - Lót PU FD 0212 (lần 2)

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót PU FD 0212	4
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU lót	2,8 3
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #400 .	

5 - Stain màu

Thành phần	Tỉ lệ pha
Stain MD 2239	1
Dung môi NC 02	2

Thành phần	Tỉ lệ pha
- Phương pháp: Phun bằng súng sơn theo mẫu.	
- Lưu ý: Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy).	
- Thời gian khô: 15 phút.	

6 - Bóng PU 0408 NY 5%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Bóng PU 0408 NY 5%	3
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU TXXT	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 3 4 giờ, chà nhám #400, chà bụi nhùi.	

7 - Bóng PU 0408 ABR NY 5%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Bóng PU 0408 ABR NY 5%	3
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU TXXT	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: Sau 18 giờ, kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói.	

B - QUY TRÌNH SƠN TRÊN GHẾ, CHÂN BÀN

1 - Màu lau

- **Hóa chất:** Màu lau MD 2239.
- **Phương pháp:** Lau bằng vải lau sạch lại.
- **Thời gian khô:** 1 2 giờ.

2 - Lót NC HB

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót NC HB	1
Dung môi NC HB	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #320.	

3 - Stain màu sửa gỗ

- Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy).
- **Thời gian khô:** 15 phút.

4 - Lót NC HB (lần 2)

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót NC HB	1
Dung môi NC HB	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #400 .	

5 - Stain màu

Thành phần	Tỉ lệ pha
Stain MD 2239	1
Dung môi NC 02	2
- Phương pháp: Phun bằng súng sơn theo mẫu.	
- Lưu ý: Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy).	
- Thời gian khô: 15 phút.	

6 - Bóng NC HB 5%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Bóng NC HB 5%	1
Dung môi NC HB	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: Sau 8 10 giờ , kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói.	

Hình ảnh minh họa



Hình: tấm mẫu sơn thể màu MD 2239 — bề mặt stain nâu nhạt nổi rõ vân gỗ dọc (Veneer Oak + Oak), nút gỗ góc phải trên; băng keo dán mép dưới ghi tay "MD 2239" (ảnh người dùng cung cấp, 24/08/2026).

Ghi chú đối chiếu:

- Thẻ mẫu màu **MD 2239** — khách **Minh Dương**, gỗ **Veneer Oak + Oak**, hệ **PU**, hàng **INDOOR**, độ bóng **5% ± 3%**, ngày ghi trên tài liệu: **28/07/2026** (cập nhật vào file ngày 24/08/2026).
- **2 quy trình riêng biệt:** Mặt bàn dùng hệ **PU** (Lót PU FD 0212 4:1:2,8-3; Bóng PU 0408 NY 5% ABR NY 5% 3:1:1,3-1,5); Ghế/chân bàn dùng hệ **NC** (Lót NC HB 1:1,3-1,5; Bóng NC HB 5% 1:1,3-1,5).
- Điểm chung 2 quy trình: Màu lau MD 2239 (khô 1-2h) Lót (khô 1-2h, chà #320) Stain sửa gỗ (15') Lót lần 2 (chà #400) **Stain MD 2239 : Dung môi NC 02 (1:2, 15')** Bóng.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THẺ MẪU MÀU: MD 2238 — CÔNG TY MINH DƯƠNG

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

A. Thông tin chung

- Khách hàng:** MINH DƯƠNG
- Loại gỗ:** VENEER OAK + OAK CÀO XƯỚC
- Loại sơn:** PU
- Sản phẩm:** HÀNG TRONG NHÀ (INDOOR)
- Độ bóng:** 5% ± 3%
- Ngày:** 28/07/2026 (Công ty TNHH SX - TM Hóa Keo Bình Thạnh)

B. Quy trình và chi tiết các bước thực hiện

Lưu ý chung: 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.

A - QUY TRÌNH SƠN TRÊN MẶT BÀN

1 - Stain màu 1

- Stain màu sửa gỗ:** Tùy sắc mộc gỗ màu pha tại nhà máy.
| Thành phần | Tỷ lệ pha |
|:-----:|:-----:|
| Stain 1 MD 2238 | 1 |
| Dung môi NC 02 | 2 |
- Phương pháp:** Phun bằng súng sơn theo mẫu.
- Thời gian khô:** 15 phút.

2 - Lót PU FD 0212

Thành phần	Tỷ lệ pha
Lót PU FD 0212	4
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU lót	2,8 3
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #320.	

3 - Glaze màu

- Hóa chất:** Glaze màu MD 2238.
- Phương pháp:** Lau bằng vải sạch Lau sạch bề mặt.
- Thời gian khô:** 45 60 phút.

4 - Lót PU FD 0212 (lần 2)

Thành phần	Tỉ lệ pha
Lót PU FD 0212	4
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU lót	2,8 3
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #400.	

5 - Stain màu 2 & Sửa Glaze màu

- **Stain màu 2:**
| Thành phần | Tỉ lệ pha |
|:-----|:-----|
| Stain 2 MD 2238 | 1 |
| Dung môi NC 02 | 1 |
- **Phương pháp:** Phun bằng súng sơn theo mẫu.
- **Lưu ý:** Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy).
- **Sửa Glaze màu:** Glaze màu MD 2238, quét cọ theo mẫu.
- **Thời gian khô:** 15 phút (cho Stain) và 45 60 phút (cho Sửa Glaze).

6 - Bóng PU 0408 NY 5%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Bóng PU 0408 NY 5%	3
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU TXXT	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 3 4 giờ, chà nhám #400, chà bụi nhùi.	

7 - Bóng PU 0408 ABR NY 5%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Bóng PU 0408 ABR NY 5%	3
Cứng PU 0707 B	1
Dung môi PU TXXT	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: Sau 18 giờ, kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói.	

B - QUY TRÌNH SƠN TRÊN GHẾ, CHÂN BÀN

1 - Stain màu 1

- Stain màu sửa gỗ:** Tùy sắc mộc gỗ màu pha tại nhà máy.
| Thành phần | Tỷ lệ pha |
|:-----|:-----|
| Stain 1 MD 2238 | 1 |
| Dung môi NC 02 | 2 |
- Phương pháp:** Phun bằng súng sơn theo mẫu.
- Thời gian khô:** 15 phút.

2 - Lót NC HB

Thành phần	Tỷ lệ pha
Lót NC HB	1
Dung môi NC HB	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: 1 2 giờ, chà nhám #320.	

3 - Glaze màu

- Hóa chất:** Glaze màu MD 2238.
- Phương pháp:** Lau bằng vải sạch Lau sạch bề mặt.
- Thời gian khô:** 45 60 phút.

4 - Lót NC HB & Stain màu 2

- Lót NC HB:**
| Thành phần | Tỷ lệ pha |
|:-----|:-----|
| Lót NC HB | 1 |
| Dung môi NC HB | 1,3 1,5 |
- Stain màu 2:**
| Thành phần | Tỷ lệ pha |
|:-----|:-----|
| Stain 2 MD 2238 | 1 |
| Dung môi NC 02 | 1 |
- Phương pháp:** Phun 2 path cho lót và phun bằng súng sơn theo mẫu cho stain.
- Thời gian khô:** 1 2 giờ, chà nhám #400 (cho lót) và 15 phút (cho stain).

5 - Kiểm tra & Sửa Glaze màu

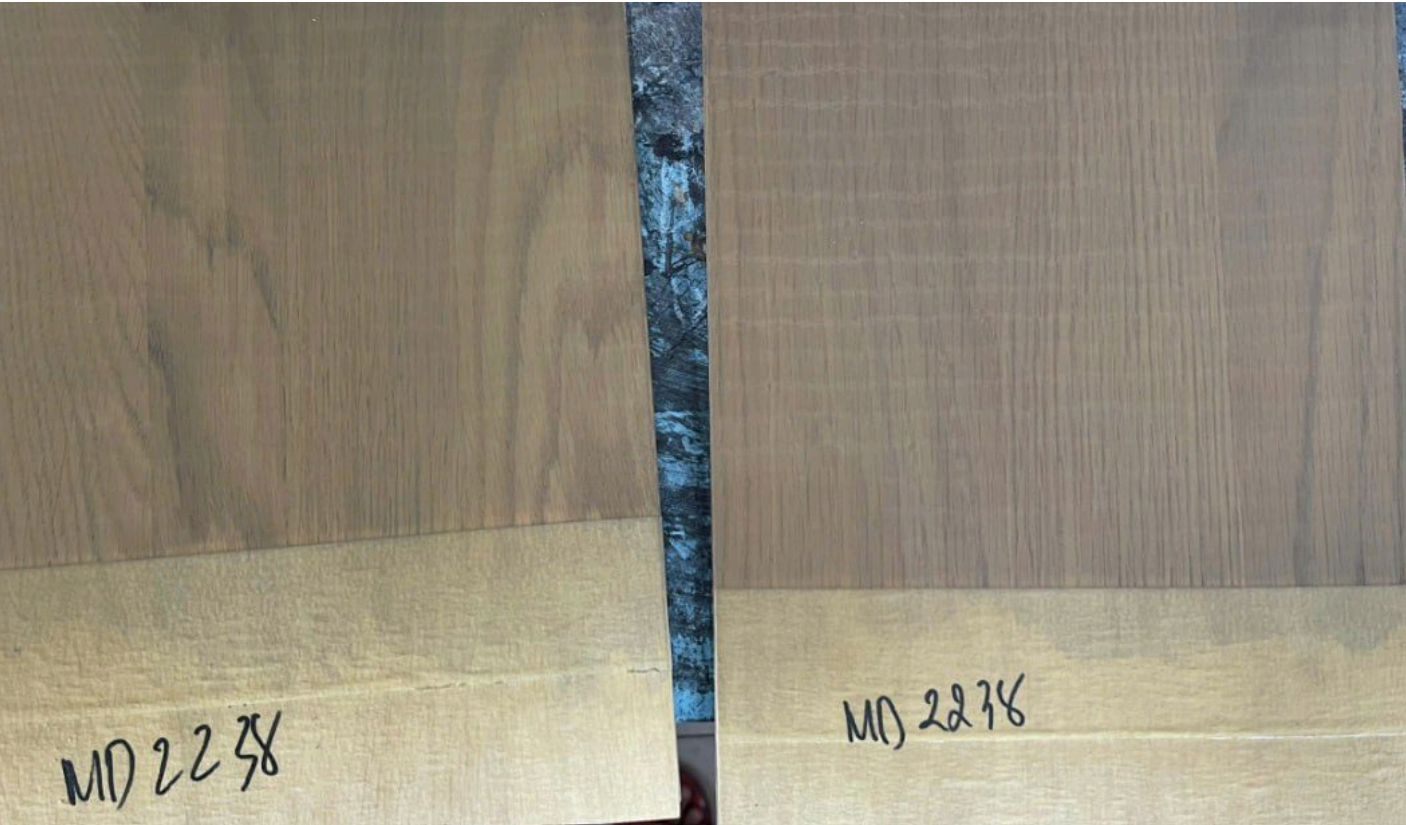
- Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu** (màu thực hiện pha tại nhà máy).
- Sửa Glaze màu:** Glaze màu MD 2238, quét cọ theo mẫu.

- Thời gian khô: 45 60 phút.

6 - Bóng NC HB 5%

Thành phần	Tỉ lệ pha
Bóng NC HB 5%	1
Dung môi NC HB	1,3 1,5
- Phương pháp: Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt.	
- Thời gian khô: Sau 8 10 giờ , kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói.	

Hình ảnh minh họa



Hình: 2 tấm mẫu sơn thê màu MD 2238 đặt kề nhau — tấm trái vân gỗ gợn rộng, tấm phải vân thẳng mịn (Veneer Oak + Oak cào xước); băng keo dán mép dưới ghi tay "MD 2238" (ảnh người dùng cung cấp, 24/08/2026).

Ghi chú đối chiếu:

- Thẻ mẫu màu **MD 2238** — khách **Minh Dương**, gỗ **Veneer Oak + Oak CÀO XƯỚC**, hệ **PU**, hàng **INDOOR**, độ bóng **5% ± 3%**, ngày ghi trên tài liệu: **28/07/2026** (cập nhật vào file ngày 24/08/2026).
- **Điểm khác biệt so với MD 2239** (cùng ngày, cùng khách): MD 2238 có thêm công đoạn **Glaze màu** (lau vải, khô 45–60') giữa 2 lần lót, và **Stain màu 2 : Dung môi NC 02 tỉ lệ 1:1** (MD 2239 là 1:2); MD 2238 không có bước Màu lau đầu tiên như MD 2239.
- **2 quy trình:** Mặt bàn dùng **hệ PU** (Lót PU FD 0212 4:1:2,8-3; Bóng PU 0408 NY 5% ABR NY 5% 3:1:1,3-1,5); Ghế/chân bàn dùng **hệ NC** (Lót NC HB 1:1,3-1,5; Bóng NC HB 5% 1:1,3-1,5) — giống cấu trúc MD 2239.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

KẾT QUẢ KIỂM TRA BỘ SƠN ĐIỀU CHỈNH GIAO CHO CTY SCANSIA — MẪU WHITE (WALMART): CHẤT LƯỢNG ĐẠT YÊU CẦU

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

Quy trình thực hiện

- **B1:** Nhúng lót nhúng Sau **3 giờ** chà nhám **#320**
- **B2:** Phun lót màu PU (**2 path**)
- Thực hiện lót màu PU **mới pha** (độ nhót **13"65**)
- Thực hiện lót màu PU **pha sau 2 giờ** (chỉnh lại độ nhót **13"72**) Sử dụng DM PU TXXT Scansia
- Thực hiện lót màu PU **pha sau 4 giờ** (chỉnh lại độ nhót **13"70**) Sử dụng DM PU TXXT Scansia
- Để khô sau **3 giờ**
- **B3:** Phun sơn màu PU 30% (**2 path**)

A. Thông tin sản phẩm

- Ngày kiểm tra: 23/08/2026
- Tên sản phẩm / Nguyên liệu (MSSX):
- Lót nhúng PU WHITE (WALMART) — MSSX: 1220826
- Lót màu PU WHITE (WALMART) — MSSX: 2210826
- Sơn màu PU WHITE (WALMART) 30% — MSSX: 220826
- Cứng PU FD WS 1223 — MSSX: 19210826
- Cứng PU 0707B (Scansia) — MSSX: 102210826
- Dung môi PU TXXT (Scansia) — MSSX: 20082612
- Nguyên nhân mục đích: Sản phẩm điều chỉnh giao Scansia Pacific.

B. Quy trình và kết quả kiểm tra

1. Quy định tỷ lệ pha và độ nhót chuẩn

Sản phẩm	Tỷ lệ pha	Độ nhót (cup NK2)
Lót nhúng PU	5 - 1 - 5 (cứng PU FD 1223, dung môi PU TXXT Scansia)	8 – 9
Lót màu PU	3 - 1 - 1 (cứng PU FD WS 1223, dung môi PU TXXT Scansia)	13"50 – 14"50
Sơn màu PU	4 - 1 - 1 (cứng PU 0707B Scansia, dung môi PU TXXT Scansia)	13 – 14"50

2. Kết quả kiểm tra ban đầu

Độ nhót thực tế:

- Lót nhúng PU: **8 giây 25**
- Lót màu PU: **13 giây 65**
- Sơn màu PU: **12 giây 72**

Màng sơn:

- Lót nhúng PU: Trơn, láng, mịn — **đạt yêu cầu**
- Lót màu PU: Trơn, láng, mịn — **đạt yêu cầu**
- Sơn màu PU: Trơn, láng, mịn — **đạt yêu cầu**

3. Chỉ tiêu xác xuất và theo dõi theo thời gian

Độ bám dính (Quy định: cố định lót nhúng và sơn màu sử dụng ở thời điểm mới pha, lót màu PU thay đổi):

Thời điểm	Kết quả
Mới pha	Cắt caro 5B/5B , dvc 3 lần đạt
Sau 2 giờ	Cắt caro 5B/5B , dvc 3 lần đạt
Sau 4 giờ	Cắt caro 5B/5B , dvc 3 lần đạt

Độ lắng sơn đã pha sau 1–4h: Lắng mềm, khuấy dễ tan — **cả 3 loại** (Lót nhúng PU, Lót màu PU, Sơn màu PU).

Mức tăng độ nhớt theo thời gian:

Thời điểm	Lót nhúng PU	Lót màu PU	Sơn màu PU
Mới pha	8"25	13"65	12"72
Sau 1h	8"31	16"41	13"75
Sau 2h	8"36	19"08	14"62
Sau 3h	8"44	22"53	15"34
Sau 4h	8"53	26"50	16"03

C. Nhận xét, đánh giá

- Bộ sơn điều chỉnh giao cho **Scansia Pacific** kiểm tra chất lượng trên mẫu **WHITE (WALMART)**.
- Kiểm tra chất lượng độ bám: ĐẠT yêu cầu.**
- Màu sắc: ĐẠT.**
- Độ bóng** kiểm tra trên thớ gỗ: **42 – 46%**.
- Mức tăng độ nhớt theo thời gian:**
- Lót nhúng sau 4H có tăng nhưng **không đáng kể**.
- Lót màu PU sau 4H độ nhớt **tăng 13 giây**.
- Sơn màu PU sau 4H độ nhớt **tăng 3.5 giây**.

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo này là **kết quả kiểm tra bộ sơn điều chỉnh giao Scansia (White Walmart)** — bổ sung chi tiết cho báo cáo kiểm tra **Số 06-0826** (đã ghi trong file): cùng ngày 23/08/2026, cùng bộ MSSX (Lót nhúng 1220826, Lót màu 2210826, Sơn màu 220826, Cứng FD WS 1223, Cứng 0707B, DM TXXT).
- Kết luận: ĐẠT YÊU CẦU** — độ bám đạt (5B/5B, dvc 3 lần, ở cả mới pha/2h/4h), màu đạt, độ bóng trên thớ gỗ **42–46%** (báo cáo 06-0826 để trống độ bám dính — báo cáo này đã bổ sung kết quả).
- Điểm kỹ thuật đáng lưu ý:** Lót màu PU sau 4H **tăng 13 giây** (13"65 26"50) — pot-life ngắn, phải chỉnh độ nhớt bằng DM PU TXXT trước khi phun (13"72 sau 2h, 13"70 sau 4h); Sơn màu PU tăng 3.5 giây (12"72 16"03).
- Số liệu giữ nguyên văn báo cáo gốc (5B/5B, độ bóng 42–46%) — không tự sửa.

**KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG PU 0408 ABR NY 5% (MSSX: 3200826) —
TRÊN QUY TRÌNH 2 MÀU MD 2238 & MD 2239: ĐỘ BÓNG CHƯA ĐẠT**

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

Thông tin kiểm tra

- **Sản phẩm kiểm tra:** Bóng PU 0408 ABR NY 5%
- **MSSX:** 3200826
- **Ngày kiểm tra:** hôm qua (24/08/2026)
- **Quy trình áp dụng:** trên quy trình của **2 màu MD 2238** và **MD 2239** (khách Minh Dương)

Kết quả

- **Độ bóng:** **CHƯA ĐẠT** — kiểm tra trên quy trình 2 màu MD 2238 & MD 2239.
- **Hiện tại QC2 đang điều chỉnh lại** (chờ kết quả điều chỉnh).

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra **24/08/2026** (cập nhật vào file ngày 25/08/2026).
- Bóng **PU 0408 ABR NY 5%** là bước **Bóng cuối (Topcoat)** trong quy trình MD 2238 & MD 2239 (cả 2 đều dùng Bóng PU 0408 NY 5% ABR NY 5%, tỷ lệ 3:1:1,3-1,5 với Cứng PU 0707B + DM PU TXXT) — tham chiếu mục quy trình MD 2238/MD 2239 đã ghi trong file.
- Độ bóng chuẩn của 2 màu MD 2238/2239 là **5% ± 3%** (theo thẻ mẫu màu) — kết quả đo chưa đạt nằm ngoài dải này (chờ số liệu cụ thể từ QC2 nếu có).
- Trạng thái: **QC2 đang điều chỉnh lại** — theo dõi kết quả điều chỉnh và cập nhật khi có thông tin mới.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG MÀU KH 3900 — MÀNG SƠN BỊ RÍT SAU 24H (KIỂM TRA SONG SONG 4 LÔ BÓNG)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

Báo cáo công việc

- **Nội dung:** Kiểm tra chất lượng màu **KH 3900** (khách Kim Huy).
- **Sự cố phản ánh:** Kỹ thuật phản ánh — sau khi đơn hoàn thiện để khô **24 giờ màng sơn bị rít, ấn dấu tay lau không ra**.
- **Cách thực hiện:** Thực hiện theo quy trình màu KH 3900, sử dụng **4 mã số bóng khác nhau**:
- **Lô tháng 4**
- **Lô tháng 5**
- **Lô tháng 7** (2 lô này kỹ thuật đang khiếu nại — tức lô tháng 7 có 2 lô? theo văn bản: "lô tháng 4; lô tháng 5 và lô tháng 7 (2 lô này kỹ thuật đang khiếu nại)" — giữ nguyên văn, tổng 4 lô kiểm tra song song)
- **Đã thực hiện xong quy trình** — kiểm tra song song 4 lô (chờ kết quả đánh giá).

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra ngày **25/08/2026** (cập nhật vào file cùng ngày).
- **Màu KH 3900 (Kim Huy)** — liên quan mục Locqc.md 22/08: KH 3900 mã số **200826** (Lót NC PC 23, SX 340 kg, giao 21/08) — báo cáo này là kiểm tra bóng hoàn thiện của cùng màu, do Trí thực hiện.
- Sự cố: màng sơn **rít sau 24h** (ấn dấu tay lau không ra) — nghi do **bóng hoàn thiện chưa khô triệt để / độ cứng màng chưa đạt** — 4 lô bóng (T4, T5, T7) được kiểm tra song song để khoanh vùng lô lỗi.
- Số liệu/cách ghi giữ nguyên văn báo cáo gốc — không tự sửa.
- Trạng thái: **đã thực hiện xong quy trình** — chờ kết quả để xác định lô đạt/không đạt.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA MẪU KH 3900 — 4 LÔ BÓNG NC 2605 KH 401: MÀNG SƠN ĐẠT YÊU CẦU (KHÔNG RÍT SAU 24H)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC1 — BT Chem)

A. Thông tin sản phẩm

- Tên sản phẩm: Kiểm tra chất lượng mẫu KH 3900.
- Bóng NC 2605 KH 40% — các lô:
- MSSX: 1240726
- MSSX: 3280726
- MSSX: 3020426
- MSSX: 3280526
- Ngày kiểm tra: 25/08/2026.
- Nguyên nhân mục đích: Kiểm tra hiện tượng sau khi phun hoàn thiện khô 24H, ấn dấu tay lau không ra, màng sơn bị rít.

B. Phương pháp / quy trình và kết quả kiểm tra

1. Phương pháp kiểm tra

- Thực hiện trên **phôi gỗ PB đã cán UV** đem từ **Kim Phong** về.
- Thực hiện **đúng theo quy trình mẫu KH 3900**.
- Để sau **24H** Lấy tay **ấn vào các thẻ kiểm tra**, sau đó dùng **vải sạch lau lại** (lau tới và lau lùi **4 lần**).

2. Kết quả kiểm tra

- Mẫu KH 3900 thực hiện trên **4 lô bóng NC 2605 KH 401** ở trên để khô sau **24 giờ** Kiểm tra vấn đề ấn dấu tay
Sử dụng vải lau sạch lại thì **KHÔNG** có dấu trên các thẻ kiểm tra — **màng sơn trên bề mặt ĐẠT** yêu cầu.

C. Nhận xét, kết luận

- (Trống)

Ngày 26 tháng 8 năm 2026 · Bộ phận QC1 · Nguyễn Ánh Trí

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo này là **kết quả kiểm chứng** cho sự cố đã ghi 25/08 (mục "KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG MÀU KH 3900 — MÀNG SƠN BỊ RÍT SAU 24H"): kỹ thuật phản ánh màng sơn rít, ấn dấu tay lau không ra đã kiểm tra song song **4 lô bóng NC 2605 KH 40%** (T4: 3020426, T5: 3280526, T7: 1240726 + 3280726).
- Kết luận: ĐẠT** — cả 4 lô bóng, sau 24h khô, lau 4 lần tới-lùi **không còn dấu tay không xác định được lô bóng gây rít** (hoặc sự cố rít không tái hiện trên mẫu kiểm tra — cần đối chiếu với điều kiện thực tế chuyên sản xuất).
- Phương pháp: phôi gỗ PB cán UV từ Kim Phong, quy trình mẫu KH 3900, khô 24h, ấn tay + lau 4 lần.
- Liên kết chuỗi KH 3900: 22/08 (lô SX đầu 340 kg giao 21/08) 25/08 (sự cố rít + kiểm tra 4 lô) 25/08 (kết quả này) 26/08 (chuyên SX giường đang lót màu mã 200826, mai hoàn thiện).
- Giữ nguyên văn báo cáo gốc — không tự sửa số liệu.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA BÓNG PU 0408 ABR NY 5% (MSSX 3200826) TRÊN 2 MẪU MD 2238 & MD 2239

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC1 — BT Chem)

A. Thông tin sản phẩm

- Tên sản phẩm: Bóng PU 0408 ABR NY 5%.
- MSSX: 3200826.
- Ngày kiểm tra: 24/08/2026.
- Nguyên nhân mục đích: Sản phẩm điều chỉnh.

B. Phương pháp / quy trình và kết quả kiểm tra

1. Phương pháp kiểm tra

- Kiểm tra theo quy trình mẫu MD 2238 và MD 2239 (quy trình gửi cho khách hàng).
- Các bước thực hiện đúng theo thời gian của quy trình.
- Thực hiện trên phôi gỗ Oak và Veneer Oak.

2. Kết quả kiểm tra

- Cắt chà và giặt bằng keo (cả 2 quy trình) 5B, 5B đạt yêu cầu.
- Đo bóng (độ bóng thực tế) trên các thẻ kiểm tra:
- MD 2238: độ bóng: 3,6% 3,9%
- MD 2239: độ bóng: 3,5% 4,2%
- Bóng PU 0408 ABR NY 5% MSSX 3200826 kiểm tra chất lượng trên 2 mẫu MD 2238 và MD 2239 chất lượng độ bám ĐẠT yêu cầu.

C. Nhận xét, kết luận

- Riêng về độ bóng CHƯA ĐẠT so với quy trình sản xuất — hiện tại QC2 đang chỉnh độ bóng lại; khi nào đạt độ bóng sẽ phun tái chế phun bóng trên các thẻ đã kiểm tra ở trên để xem độ bóng và báo cáo lại sau.

Ngày 26 tháng 8 năm 2026 · Bộ phận QC1 · Nguyễn Ánh Trí

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo này là kết quả chi tiết cho mục đã ghi 25/08 ("KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG PU 0408 ABR NY 5% (MSSX: 3200826) — ĐỘ BÓNG CHƯA ĐẠT"): ngày KT 24/08, QC2 đang điều chỉnh.
- Kết quả độ bám: ĐẠT (cắt chà + giặt bằng keo 5B/5B trên cả 2 quy trình) — chỉ độ bóng chưa đạt:
- MD 2238: đo thực tế 3,6–3,9% (chuẩn thẻ mẫu: 5% ± 3% dải 2–8%)
- MD 2239: đo thực tế 3,5–4,2% (chuẩn 5% ± 3%)
- Các giá trị đo nằm trong dải 2–8% nhưng lệch dưới tâm 5% — QC2 đang chỉnh lại; sau khi đạt sẽ phun tái chế bóng trên chính các thẻ đã kiểm tra để đối chứng và báo cáo.
- Phôi thử: gỗ Oak + Veneer Oak — theo đúng quy trình gửi khách.
- Liên kết: MD 2238/2239 đều dùng Bóng PU 0408 NY 5% ABR NY 5% (tỷ lệ 3:1:1,3–1,5 với Cứng PU 0707B + DM PU TXXT) — tham chiếu mục quy trình 2 màu đã ghi.
- Giữ nguyên văn báo cáo gốc (ảnh ghi "5B, 15B" đối chiếu ghi 5B/5B) — không tự sửa số liệu.

KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG STAIN THỊNH VIỆT 432 MÂY H (LÔ ĐẦU)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

Báo cáo công việc

- Nội dung:** Kiểm tra chất lượng **Stain Thịnh Việt 432 Máy H** (lô đầu).
- Cách thực hiện:** Thực hiện theo **quy trình TVIET 432 Máy H**.
- Hôm nay (26/08/2026) đã thực hiện xong quy trình — mai (27/08) sẽ kiểm tra chất lượng độ bám.**

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra ngày **26/08/2026** (cập nhật vào file cùng ngày).
- Stain Thịnh Việt 432 Máy H** — liên quan báo cáo SX tuần 34 (Thịnh Việt: kỹ thuật làm mẫu mới màu TVIET 435 của khách Woody) — đây là lô SX đầu tiên màu **TVIET 432 Máy H**, kiểm tra theo quy trình thẻ mẫu.
- Trạng thái: **đã thực hiện xong quy trình** — chờ kết quả độ bám mai 27/08.
- Không tự sửa số liệu — các điểm lệch ghi chú để đối chiếu bản gốc.

QUY TRÌNH SƠN TRÊN MÂY — STAIN THỊNH VIỆT 432 MÂY H (TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem) · Bổ sung quy trình cho mục kiểm tra TVIET 432 Máy H

Quy trình chi tiết (trên mây)

Xử lý mây

Nội dung	Chi tiết
Hóa chất	Xăng công nghiệp
Phương pháp	Lau bằng vải sạch
Thời gian khô	Sau 1 giờ
Tiêu hao tham khảo	100 gr/m²

1 — Sơn Primer BT 0922

Nội dung	Chi tiết
Hóa chất	Primer BT 0922
Phương pháp	Phun bằng súng sơn
Thời gian khô	Sau 2 giờ — nếu để qua đêm: vuốt bùi nhùi và phun dặm lại
Tiêu hao tham khảo	140 gr/m²

2 — Bóng màu hệ nước (lần 1)

Nội dung	Chi tiết
Hóa chất & tỷ lệ	Bóng B07 NY 1024 H 10% (150) + Stain TVIET 432 Máy H (80) + Diluent BT 08 H (150)

Nội dung	Chi tiết
Phương pháp	Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt
Thời gian khô	1 2 giờ, matt bụi nhùi
Tiêu hao tham khảo	100 gr/m²

3 — Bóng màu hệ nước (lần 2)

Nội dung	Chi tiết
Hóa chất & tỷ lệ	Bóng B07 NY 1024 H 10% (150) + Stain TVIET 432 Mây H (80) + Diluent BT 08 H (150)
Phương pháp	Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt
Thời gian khô	1 2 giờ
Tiêu hao tham khảo	100 gr/m²

4 — Bóng B07 NY 1024 H 10%

Nội dung	Chi tiết
Hóa chất	Bóng B07 NY 1024 H 10%
Độ nhớt	30–35 giây (Din 4)
Phương pháp	Phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt
Thời gian khô	Sau 12 giờ , kiểm tra kỹ sản phẩm đạt đóng gói
Tiêu hao tham khảo	140 gr/m²

Hình ảnh minh họa



Hình: 3 mẫu mây nhân tạo (đơn) trên nền ván gỗ/MDF — mẫu giữa đan hình bát giác (octagonal cane-weave), 2 mẫu trên/dưới đan lưới vuông — dùng kiểm tra quy trình sơn TVIET 432 Mây H (ảnh người dùng cung cấp,

Ghi chú đối chiếu:

- Quy trình này là **tài liệu hướng dẫn thực hiện** cho mục kiểm tra "STAIN THỊNH VIỆT 432 MÂY H (LÔ ĐẦU)" đã ghi trước đó (26/08 — đã thực hiện xong, mai 27/08 kiểm tra độ bám).
- **Điểm nổi bật:** quy trình dùng **Primer BT 0922** (primer tăng bám trên nền nhựa — giả mây PE) + bóng màu hệ nước (Bóng B07 NY 1024 H 10% pha Stain TVIET 432 Mây H tỷ lệ 150:80:150) — liên quan nghiên cứu bám dính HDPE/giả mây đã làm (Primer BT 0922 + xử lý bề mặt bằng xăng công nghiệp).
- **i Chất nền:** Mây ở đây là **mây NHÂN TẠO** (imitation rattan) — **có thể là HDPE** (giả mây PE) — cần xác nhận loại nhựa cụ thể của nhà máy Thịnh Việt để đối chiếu với nghiên cứu bám dính HDPE.
- Thứ tự: Xử lý mây (xăng công nghiệp, khô 1h) Primer BT 0922 (phun, khô 2h/quá đêm) Bóng màu lần 1 (matt bụi nhùi) Bóng màu lần 2 Bóng B07 NY 1024 H 10% (khô 12h đóng gói).
- Độ nhớt Bóng cuối: **30–35 giây Din 4**.
- Giữ nguyên văn tài liệu — không tự sửa số liệu.

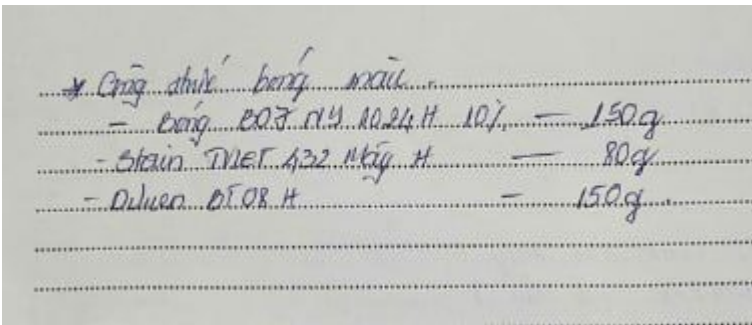
KẾT QUẢ KIỂM TRA STAIN THỊNH VIỆT 432 MÂY H (LÔ ĐẦU) — KHÔNG ĐẠT BẰNG KEO + THỬ LẠI VỚI BÓNG KL3 1801 H 10%

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

Báo cáo công việc

- **Nội dung:** Tiếp tục kiểm tra chất lượng **Stain Thịnh Việt 432 Mây H** (lô đầu).
- **Kết quả kiểm tra hôm qua:** **KHÔNG ĐẠT** — test bằng keo giặt tróc lớp.
- **Hôm nay tiếp tục kiểm tra lại** nhưng **bóng màu pha sử dụng bóng KL3 1801 H 10%** thay thế cho **bóng B07 NY 1024 H 10%** — pha theo **đúng tỷ lệ của quy trình**.
- **Hôm nay đã thực hiện xong quy trình** (theo quy trình TVIET 432 Mây H) — **mai sẽ kiểm tra chất lượng độ bám**.

Hình ảnh minh họa



Hình: Công thức bóng màu viết tay — Bóng 007 CLY 1024H 10% (150g) + Stain TVIET 432 Mây H (80g) + Diluent BT 08 H (150g) (ảnh người dùng cung cấp, 27/08/2026).

Công thức bóng màu (ảnh kèm theo)

Nguyên liệu	Khối lượng
Bóng 007 CLY 1024H 10%	150 g
Stain TVIET 432 Mây H	80 g

Nguyên liệu	Khối lượng
Diluent BT 08 H	150 g

(Ảnh công thức ghi "Bóng 007 CLY 1024H 10%" — đối chiếu quy trình gốc ghi "Bóng B07 NY 1024 H 10%"; hôm nay thay bằng Bóng KL3 1801 H 10% cùng tỷ lệ 150:80:150.)

Ghi chú đối chiếu:

- **Khép chuỗi TVIET 432 Mây H:** 26/08 làm xong quy trình (bóng B07 NY 1024 H 10%) 27/08 kết quả **test bằng keo giặt TRÓC LỚP — KHÔNG ĐẠT** 27/08 **đổi bóng KL3 1801 H 10%** (cùng tỷ lệ 150:80:150) làm lại chờ kết quả độ bám mai 28/08.

- **Nghi vấn độ bám liên quan chất nền:** mây NHÂN TẠO (có thể HDPE — ghi chú trước đó) — băng keo giặt tróc lớp = độ bám kém giữa màng sơn và nền nhựa — đúng vấn đề nghiên cứu bám dính HDPE/giả mây (Primer BT 0922, xử lý bề mặt). Thay bóng thử nghiệm xem có cải thiện bám không; nếu vẫn tróc xem lại Primer BT 0922 + xử lý bề mặt (xăng công nghiệp).

- Kết quả hôm qua đã báo cáo **anh Tâm** (quản lý) + chuyển **Phòng KD** xử lý (theo ảnh báo cáo kết quả kiểm tra).

- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú lệch tên bóng (007 CLY vs B07 NY) để đối chiếu.

KẾT QUẢ KIỂM TRA STAIN THỊNH VIỆT 432 MÂY H — BÓNG KL3 1801 H 10%: TRÓC ÍT HƠN NHƯNG VẪN KHÔNG ĐẠT

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

- Kết quả kiểm tra hôm qua

• Kết quả kiểm tra hôm qua: **KHÔNG ĐẠT** — test bằng keo giặt tróc lớp.

Công thức bóng màu (cũ — chưa điều chỉnh)

Nguyên liệu	Khối lượng
Bóng BO7 NT 1024 H 10%	150 g
Stain TVET 432 Mây H	80 g
Diluent BT 08 H	150 g

Ngày 27-08-2026 — ĐIỀU CHỈNH CÔNG THỨC BÓNG MÀU

Nguyên liệu	Khối lượng
Bóng KL3 1801 H 10% (thay BO7 NT 1024 H 10%)	150 g
Stain TVET 432 Mây H	80 g
Diluent BT 08 H	150 g

- Quy trình thực hiện

• **B1:** Xử lý mây dùng vải lau sạch bề mặt bằng **xăng công nghiệp** sau **1H**

• **B2:** Phun **Primer BT 0922** (4 path caro) sau **2H**

- **B3:** Bóng màu hệ nước (4 path caro) sau **1H** matit bụi nhựa
- **B4:** Bóng màu hệ nước (4 path caro) sau **1H**
- **B5:** Bóng BO7 NT 1024 H 10% (4 path caro)

Kết quả sau 18H

- Thực hiện xong quy trình để **khô tự nhiên sau 18H** kiểm tra chất lượng **dán bằng keo giặt:**
- **Kết quả: BỊ BONG TRÓC** tại lớp bóng màu — nhưng **TỐT HƠN** so với bóng màu sử dụng Bóng BO7 NT 1024 H 10% (... **tróc ít hơn**).
- **Cạo dao: cả 2 như nhau.**

Ghi chú đối chiếu:

- **Khép chuỗi TVIET 432 Mây H:**
 - 26/08: Làm quy trình lô đầu (Bóng B07 NY 1024 H 10%) — chờ kết quả.
 - 27/08: Kết quả **tróc lớp** — **KHÔNG ĐẠT** đối **Bóng KL3 1801 H 10%** làm lại (cùng tỷ lệ 150:80:150).
 - 28/08: (mục này) **Kết quả sau 18H: vẫn BONG TRÓC ở lớp bóng màu** nhưng **tróc ÍT HƠN** so với bóng BO7 NT 1024 H 10%; **cạo dao 2 loại như nhau chưa đạt, cần xử lý tiếp.**
- **Phân tích kỹ thuật:** Tróc ở **lớp bóng màu** (giữa Bóng màu hệ nước và lớp dưới) — đối bóng chỉ cải thiện nhẹ; nghi vấn chính vẫn là **độ bám giữa Primer BT 0922 / bóng màu hệ nước với nền mây nhân tạo (có thể HDPE)** — liên quan trực tiếp nghiên cứu bám dính HDPE (xem hướng: tăng hàm lượng nhựa primer, CPO/PE-g-MAH, hoặc xử lý bề mặt mạnh hơn).
- Lưu ý tên nguyên liệu trong báo cáo: "Bóng BO7 NT 1024 H 10%" / "Stain TVET 432" / "Diluen BT 08 H" — giữ nguyên văn báo cáo; đối chiếu quy trình gốc ghi "Bóng B07 NY 1024 H 10%" + "Diluent BT 08 H".
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC — KIỂM TRA LÓT CÁN MÀU CRM 008H (MÃ 1130826, LÓT SR 03) TỪ KIM PHONG (28/08/2026)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

Báo cáo công việc hôm nay

- **Nội dung:** Kiểm tra **lót cán màu CRM 008H** mã số **1130826** (điều chỉnh công thức sử dụng **Lót SR 03**) đem từ cty **Kim Phong** về.
- **Quy trình kiểm tra chất lượng độ bám:**
- **Lót NC KH 2 lần** — mỗi lần **1 path**
- **Stain màu**
- **Bóng NC 2605 KH 40%**
- **Hôm nay đã thực hiện xong quy trình — mai sẽ kiểm tra chất lượng độ bám.**

Ghi chú đối chiếu:

- **Khép chuỗi CRM 008H (mã 1130826, Lót SR 03):**
 - 25/08: Cán lót màu CRM 008H (1130826, 37 kg, SR 03) tại Kim Phong.
 - 2627/08: Lộc QC báo cáo chính thức — KH Cherry trên nền CRM 008H (SR 03): độ bám/màng/bóng **ĐẠT** nhưng **màu lót cán chưa đạt** kỹ thuật chỉnh màu gửi phòng QC.
 - 28/08: (mục này) Trí QC nhận lô CRM 008H (SR 03) từ Kim Phong thực hiện quy trình **lót NC KH 2 lần (1 path/lần) stain màu bóng NC 2605 KH 40%** chờ kết quả độ bám **mai 29/08**.

- Liên quan: lô đang SX dùng Lót SR 02 (mã 1060826) — so sánh SR 03 (mẫu điều chỉnh) vs SR 02 (SX).
- Trạng thái: chờ kết quả mai — khép chuỗi kiểm tra độ bám lót cán CRM 008H.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC — KẾT QUẢ KIỂM TRA LÓT CÁN MÀU CRM 008H (MÃ 1130826, LÓT SR 03) (29/08/2026)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

Báo cáo công việc hôm nay

- **Nội dung:** Kết quả kiểm tra **lót cán màu CRM 008H** mã số **1130826** (điều chỉnh công thức sử dụng **Lót SR 03**) đem từ cty **Kim Phong** về.
- **Quy trình:** **Phun quy trình hôm qua (28/08)** — lót NC KH 2 lần (1 path/lần) stain màu bóng NC 2605 KH 40%.
- **Hôm nay (29/08):** **cắt caro — kết quả 4B/5B chất lượng ĐẠT YÊU CẦU.**

Ghi chú đối chiếu:

- **Khép chuỗi CRM 008H (mã 1130826, Lót SR 03):**
- 25/08: Cán lót màu CRM 008H (1130826, 37 kg, SR 03) tại Kim Phong.
- 26/08: Lột QC báo cáo — KH Cherry trên nền CRM 008H (SR 03): độ bám/màng/bóng ĐẠT nhưng **màu lót cán chưa đạt** kỹ thuật chỉnh màu gửi phòng QC.
- 28/08: Trí QC nhận lô CRM 008H (SR 03) từ Kim Phong thực hiện quy trình lót NC KH 2 lần stain màu bóng NC 2605 KH 40%.
- 29/08: (mục này) **Phun quy trình cắt caro 4B/5B chất lượng ĐẠT YÊU CẦU** khép chuỗi kiểm tra độ bám **lót cán CRM 008H (SR 03): ĐẠT.**
- Lưu ý: 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.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC — KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG PU 0408 NY 5% & BÓNG PU 0408 ABR NY 5% (29/08/2026) — CÔNG TY BÌNH THẠNH

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

Báo cáo công việc hôm nay

- **Nơi làm việc:** Công ty Bình Thạnh
- **Nội dung:** Kiểm tra chất lượng **bóng PU 0408 NY 5%** (MSSX: **2280826**) và **bóng PU 0408 ABR NY 5%** (MSSX: **4280826**) kiểm tra theo quy trình màu **MD 2239**.
- **Hôm nay đã thực hiện xong quy trình** — chờ kết quả theo thời gian khô quy trình (bước bóng cuối: sau 18 giờ kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói).

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THỂ MẪU MÀU: MD 2239

- **Khách hàng:** MINH DƯƠNG
- **Loại gỗ:** VENEER OAK + OAK
- **Sản phẩm:** HÀNG TRONG NHÀ (INDOOR)

- **Loại sơn:** PU
- **Độ bóng:** 5% $\pm$ 3%
- **Mã quy trình:** Phụ lục 04 / HD-KT-THMM
- **Ngày:** 28/07/2020

A - QUY TRÌNH SƠN TRÊN MẶT BÀN

- **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.
- **1- Màu lau:** Màu lau MD 2239 — lau bằng vải lau sạch lại — thời gian khô 1 2 giờ
- **2- Lót PU FD 0212:** Lót PU FD 0212 : Cứng PU 0707 B : Dung môi PU lót = 4 : 1 : 2.8 3 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — khô 1 2 giờ, chà nhám #320
- **3- Stain màu sửa gỗ:** Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy) — 15 phút
- **4- Lót PU FD 0212:** Lót PU FD 0212 : Cứng PU 0707 B : Dung môi PU lót = 4 : 1 : 2.8 3 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — khô 1 2 giờ, chà nhám #400
- **5- Stain màu:** Stain MD 2239 : Dung môi NC 02 = 1 : 2 — phun bằng súng sơn theo mẫu — 15 phút; ***kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy)***
- **6- Bóng PU 0408 NY 5%:** Bóng PU 0408 NY 5% : Cứng PU 0707 B : Dung môi PU TXXT = 3 : 1 : 1.3 1.5 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — khô 3 4 giờ, chà nhám #400, chà bụi nhùi
- **7- Bóng PU 0408 ABR NY 5%:** Bóng PU 0408 ABR NY 5% : Cứng PU 0707 B : Dung môi PU TXXT = 3 : 1 : 1.3 1.5 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — sau 18 giờ, kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói

B - QUY TRÌNH SƠN TRÊN GHẾ, CHÂN BÀN

- **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.
- **1- Màu lau:** Màu lau MD 2239 — lau bằng vải lau sạch lại — thời gian khô 1 2 giờ
- **2- Lót NC HB:** Lót NC HB : Dung môi NC HB = 1 : 1.3 1.5 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — khô 1 2 giờ, chà nhám #320
- **3- Stain màu sửa gỗ:** Kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy) — 15 phút
- **4- Lót NC HB:** Lót NC HB : Dung môi NC HB = 1 : 1.3 1.5 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — khô 1 2 giờ, chà nhám #400
- **5- Stain màu:** Stain MD 2239 : Dung môi NC 02 = 1 : 2 — phun bằng súng sơn theo mẫu — 15 phút; ***kiểm tra bề mặt sản phẩm dặm sửa theo mẫu (màu thực hiện pha tại nhà máy)***
- **6- Bóng NC HB 5%:** Bóng NC HB 5% : Dung môi NC HB = 1 : 1.3 1.5 — phun 2 path bằng súng sơn đều và ướt bề mặt — sau 8 10 giờ, kiểm tra sản phẩm đạt đóng gói

Ghi chú đối chiếu:

- Kiểm tra chất lượng 2 loại bóng PU theo quy trình màu **MD 2239** (Phụ lục 04 / HD-KT-THMM, ngày 28/07/2020) — khách MINH DƯƠNG, gỗ VENEER OAK + OAK, hàng INDOOR, độ bóng 5% $\pm$ 3%.
- MSSX: **2280826** (bóng PU 0408 NY 5%) và **4280826** (bóng PU 0408 ABR NY 5%).
- Lưu ý: 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.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC (01/09/2026)

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC — BT Chem)

1. KẾT QUẢ KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG PU 0408 NY 5% & BÓNG PU 0408 ABR NY 5% (CTY BÌNH THẠNH)

- Nội dung:** Kết quả kiểm tra chất lượng **bóng PU 0408 NY 5%** (MSSX: 2280826) và **bóng PU 0408 ABR NY 5%** (MSSX: 4280826) — nối tiếp quy trình màu MD 2239 đã thực hiện 29/08.
- Kết quả:** chất lượng độ bám **ĐẠT**; độ bóng **ĐẠT**.

2. BÁO CÁO CÔNG VIỆC HÔM NAY TẠI CTY BÌNH THẠNH

2.1 Kiểm tra chất lượng & tìm nguyên nhân tróc sơn màu DLO 16/19

- Nội dung:** Kiểm tra chất lượng và tìm nguyên nhân dẫn đến **tróc sơn của màu DLO 16/19** (lấy hữu lưu QC để kiểm tra).
- Thực hiện kiểm tra **đúng quy trình**.
- Kết quả tìm nguyên nhân:**
- Không chà nhám lót màu NC** lau glaze xong chà lại lót NC HB liền (**phun khô gió lớn**).
- Chà nhám sơ** xong lau glaze lót liền (**phun khô dạn stain màu**).
- Hôm nay đã thực hiện xong các quy trình.

2.2 Kiểm tra chất lượng TVIET 432 Mây H

- Nội dung:** Thực hiện **song song 2 quy trình 2 primer** — **primer 0922** và (**primer BT 2507 + 20% cứng PU HXXT**); mẫu RD đưa phun trên **mây đem từ cty Thịnh Việt về**.
- Quy trình thực hiện:** Phun primer **4 path caro** sau **45 phút** phun bóng màu (pha giống quy trình) **4 path caro** sau **45 phút** chà bụi nhùi phun bóng màu **4 path caro** sau **45 phút** bóng **B07 NY 1024 H 10% 4 path caro**.
- Hôm nay đã thực hiện xong quy trình.

Ghi chú đối chiếu:

- **Khép chuỗi bóng PU MD 2239 (Bình Thạnh):** 29/08 thực hiện quy trình 01/09 (mục này) kết quả **độ bám ĐẠT, độ bóng ĐẠT khép chuỗi ĐẠT** (MSSX 2280826 / 4280826).
- **DLO 16/19:** liên quan sự cố chốc/tách lớp glaze ĐLO tại Đăng Long (KTV Đen báo cáo 28–29/08, nghi glaze cũ ĐLO 27); Trí QC kiểm tra tại Bình Thạnh — nguyên nhân nghiêng về công đoạn **không chà nhám lót màu NC / lau glaze xong lót liền / phun khô gió lớn, phun khô dạn stain** chờ đối chiếu kết quả.
- **TVIET 432 Mây H:** nối tiếp chuỗi TVIET 432 Mây H (26–28/08: tróc lớp bóng màu, chưa đạt) — thử nghiệm **2 primer song song (0922 vs BT 2507 + 20% cứng PU HXXT)** trên mây Thịnh Việt, mẫu RD chờ kết quả sau thời gian khô.
- Báo cáo của **01/09**, cập nhật cùng ngày.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

THÔNG TIN KHIẾU NẠI & QUY TRÌNH MẪU — MÀU DL 16/19 (KHÁCH ĐĂNG LONG) — LIÊN QUAN TRÓC SƠN DLO 16/19

1. PHIẾU THÔNG TIN KHÔNG PHÙ HỢP (BIÊN BẢN SỰ VIỆC) — KHÁCH ĐĂNG LONG

- Ngày kiểm tra: 29/8/2024 (cần xác nhận năm — có thể là 29/08/2026).
- Khách hàng: Đăng Long
- Tên sản phẩm / tên màu (mã SX, số lượng):
- Lót màu DLĐ 11 — MS: 210824 — SL: 100 kg
- Bóng NC HB 10 ± 5% — MS: 220826 — SL: 25 kg
- Glaze ĐLO 2.7 — MS: 310824 — SL: 25 kg
- Lót NC HB — MS: 1880824 — SL: 25 kg / 1 can
- Nội dung không đạt yêu cầu: Sau khi sản xuất hoàn thiện sau 24H test độ bám bị tróc lớp.
- Quy trình kiểm tra tại khách hàng:
- Lót PU trên MDF
- Lót màu ĐLO 11 + chà nhám
- Lót màu ĐLO 11
- Phun Glaze kéo sợi cọ
- Lót NC HB + chà nhám
- Dặm Glaze hoàn
- Bóng NC HB 10 ± 5%
- Kết quả kiểm tra: Kỹ thuật có kiểm tra độ bám trên 10 SP, phát hiện khoảng 70% bị tróc sơn.
- Yêu cầu / đề xuất của tổ trưởng KT: KT đề nghị P. Kỹ thuật & QC cho người qua nhà máy Đăng Long phối hợp cùng KT kiểm tra trực tiếp tìm nguyên nhân khắc phục triệt để.
- Xác nhận: Các bộ phận liên quan: Nguyễn Văn Đen — Tổ trưởng Kỹ thuật: Lê Sĩ Chinh.

2. HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THẺ MẪU MÀU: DL 16/19

- Mã phụ lục: Phụ lục 04 - HD-KT-THMM
- Khách hàng: CÔNG TY ĐĂNG LONG
- Loại gỗ: MDF · Loại sơn: NC · Sản phẩm: HÀNG TRONG NHÀ (INDOOR) · Độ bóng: 10% ± 5% · Ngày lập: 25/07/2024

Các bước thực hiện:

- 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.
- 1- Lót PU: LÓT PU (100) / CỨNG PU (100) / DUNG MÔI PU LÓT (200) — phun bằng súng sơn — khô 2 3 giờ, chà nhám #320.
- 2- Lót màu NC: LÓT MÀU NC DL 16/19 (100) / DUNG MÔI NC 02 (80) — phun bằng súng sơn 1 path — khô 2 3 giờ, chà nhám #320.
- 3- Lót màu NC: LÓT MÀU NC DL 16/19 (100) / DUNG MÔI NC 02 (80) — phun bằng súng sơn 2 paths — khô 2 3 giờ, chà nhám #400.
- 4- Lau glaze màu: GLAZE MÀU ĐLO 16/19 (100) / DUNG MÔI PEGASOL (300) — dùng vải lau lau sạch chà light — khô 45 60 phút.
- 5- Lót NC HB: LÓT NC HB (100) / DUNG MÔI NC HB (150) — phun bằng súng sơn — khô 2 3 giờ, chà nhám #320.

- **6- Glaze màu (dặm):** GLAZE MÀU ĐLO 16/19 (100) / DUNG MÔI PEGASOL (300) — phun bằng súng sơn — khô **30 phút**.
- **7- Bóng NC HB 10%:** BÓNG NC HB 10% (100) / DUNG MÔI NC HB (150) — phun bằng súng sơn — **sau 12 giờ kiểm tra SP đạt đóng gói**.

Lưu ý sử dụng sơn:

- Thùng, can chứa đựng sơn, màu, dung môi... phải được đậy kín nắp và bảo quản nơi khô ráo thoáng mát, không làm mất nhãn mác.
- Quậy kỹ hỗn hợp sơn, màu... trước khi pha và trước khi sơn.
- Khi áp dụng sản xuất, tùy thuộc vào điều kiện sản xuất thực tế Nhà máy (kết cấu sản phẩm, tay nghề công nhân, chuyên sơn...) quy trình có thể thay đổi cho phù hợp.
- **Thời tiết:** ngày nắng nóng nhiệt độ nhà xưởng $\geq 35^{\circ}\text{C}$, độ ẩm $\leq 60\%$ (hoặc mưa ẩm, nhiệt độ $\leq 28^{\circ}\text{C}$, độ ẩm $\geq 65\%$) đề nghị tăng cường **chất chậm khô Retarder (5 7%)** vào hỗn hợp sơn lót, bóng để hạn chế màng sơn nhanh khô, mốc do thời tiết.

Dấu mộc & Xác nhận: Bộ phận KỸ THUẬT HKBT — đã đóng dấu tròn đỏ của CÔNG TY TNHH SX-TM HÓA KEO BÌNH THẠNH kèm chữ ký xác nhận của **Nguyễn Tiến Sang**.

Ghi chú đối chiếu:

- Tài liệu này liên quan trực tiếp mục **01/09 — kiểm tra ĐLO 16/19 (tróc sơn)** trong báo cáo Trí QC: khiếu nại ngày **29/8** (phiếu ghi năm 2024 — cần xác nhận, nhiều khả năng 2026), khách Đăng Long, **~70% tróc** trên 10 SP test sau 24H.
- Đối chiếu với báo cáo KTV Đen (28–29/08): sự cố chạy ĐLO 11 (16/19) 200 hộc kéo chốc/tách lớp ~30%, nghi glaze ĐLO 27 nhập 01/2026 (~8 tháng, tỉ lệ 80g glaze : 57g tint : 100g perasol). Phiếu khiếu nại ghi **Glaze ĐLO 2.7** (MS 310824) — cần xác nhận ĐLO 27 vs ĐLO 2.7 có phải cùng mã hay không.
- Quy trình thử mẫu DL 16/19 (khô lót 2–3 giờ + chà nhám từng lớp, glaze lau chà light, lót NC HB chà #320 trước bóng) so với thực tế nhà máy bị cáo buộc **không chà nhám / lau glaze xong lót liền / phun khô gió lớn** — khớp hướng tìm nguyên nhân của Trí QC.
- Tên màu trong phiếu: Lót màu **ĐLĐ 11** / Glaze **ĐLO 2.7** — giữ nguyên văn phiếu.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

SỰ CỐ TRÓC SƠN — ĐĂNG LONG (28/08/2026) — BÁO CÁO KỸ THUẬT ĐEN (HỖ TRỢ XỬ LÝ TẠI NHÀ MÁY)

SỰ CỐ TRÓC SƠN — ĐĂNG LONG (28/08):

- Chạy chuyền màu **ĐLO 11 (16/19)** — tổng **200 hộc kéo** (khách TJX).
- Sau khô, nhà máy test độ bám bị **chốc, tách lớp glaze và lớp lót màu** — test 10 cái thì ~3 cái chốc (~30%).

Nguyên nhân nghi ngờ (anh Đen):

- Glaze đang dùng là **glaze ĐLO 27** chuyển qua chỉnh lại cho ĐLO 11 — căn glaze này nhập từ **tháng 1/2026** (đã **8 tháng**).
- Công thức glaze ĐLO 27: **glaze tự nhiên 80g : tint 57g : Perasol 100g** — tỉ lệ glaze tự nhiên **CAO** bám yếu cục bộ, nhất là chỗ công nhân lót khô/thiếu lót.
- So sánh: glaze ĐLO 11 chuẩn tỉ lệ glaze tự nhiên : tint chỉ **50-50**.

Xử lý (anh Đen + KT Chinh):

- **Chà nhám lót bóng lại** ngày mai test lại; đạt thì xử lý lại lô theo quy trình.
- Test **5 hộc kéo theo quy trình + 5 hộc dùng glaze mới nhập** để đánh giá nguyên nhân.

Ghi chú đối chiếu:

- Đây là **báo cáo của kỹ thuật Nguyễn Văn Đen** (phái viên KT phụ trách nhà máy Đăng Long) — **hỗ trợ xử lý tại nhà máy**, bổ sung vào hồ sơ khiếu nại DL 16/19 (Đăng Long) để đối chiếu với kết quả kiểm tra của Trí QC tại Bình Thạnh.
- Khớp với phiếu thông tin không phù hợp (29/8): sự cố tróc lớp sau 24H ~70% (test 10 SP) tại nhà máy; mục kiểm tra DLO 16/19 (01/09) của Trí QC tìm nguyên nhân công đoạn (không chà nhám lót màu NC, lau glaze xong lót liền, phun khô gió lớn).
- Glaze ĐLO 27 (báo cáo Đen) vs **Glaze ĐLO 2.7** MS 310824 (phiếu khiếu nại) — cần xác nhận cùng mã.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

PHÂN TÍCH NGUYÊN NHÂN & BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA — SỰ CỐ ĐLO 11 (16/19) ĐĂNG LONG (BỔ SUNG BÁO CÁO XỬ LÝ)

Nguyên nhân:

- Quá trình sản xuất đã sử dụng **glaze DLO 27 tồn kho** để chỉnh màu sang **DLO 11 (16/19)** theo yêu cầu sản xuất.
- Tại công đoạn **lót NC HB sau bước glaze kéo sọc cọ**, thao tác phun của công nhân chưa đồng đều, lớp lót NC HB **khô hoặc quá mỏng giảm liên kết giữa các lớp**.
- Việc kiểm soát thao tác và giám sát kỹ thuật tại công đoạn này chưa chặt chẽ **20% – 30% sản phẩm bị bám yếu**.

5. Biện pháp phòng ngừa:

- Tăng cường giám sát các công đoạn SX, đặc biệt công đoạn **lót NC HB sau glaze kéo sọc cọ**.
- Kiểm soát chặt thao tác công nhân, đảm bảo **độ dày và chất lượng lớp sơn** theo tiêu chuẩn.
- Sử dụng **đúng glaze DLO 11 (16/19)** theo quy trình phê duyệt.
- Tăng cường kiểm tra **bán thành phẩm** trong quá trình sản xuất.

Ghi chú đối chiếu:

- Bổ sung vào hồ sơ sự cố ĐLO 11 (16/19) — Đăng Long: kết luận nguyên nhân gồm 3 yếu tố (glaze DLO 27 tồn kho chỉnh màu; thao tác phun lót NC HB không đồng đều khô/quá mỏng; giám sát kỹ thuật chưa chặt) và biện pháp phòng ngừa (giám sát công đoạn lót NC HB sau glaze, kiểm soát thao tác, dùng đúng glaze DLO 11, kiểm tra bán thành phẩm).
- Khớp với hướng tìm nguyên nhân của Trí QC (01/09): không chà nhám / lau glaze xong lót liền / phun khô gió lớn — cùng nhóm nguyên nhân liên kết lớp yếu tại công đoạn sau glaze.
- Giữ nguyên văn — không tự sửa số liệu; ghi chú để đối chiếu bản gốc.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA SẢN PHẨM — MÀU DL 16/19 (TÌM NGUYÊN NHÂN TRÓC SƠN MẶT HỌC KÉO) TẠI CTY BÌNH THẠNH (03/09 04/09/2026)

Ngày báo cáo: 03/09/2026 – 04/09/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Đã ký)

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA SẢN PHẨM (Số

1. **Ngày kiểm tra:** 03-09-2026 04-09-2026

2. **Tại công ty:** Bình Thạnh

3. **Thành phần tham dự:** (để trống)

4. **Nội dung và kết quả kiểm tra:**

- **Nội dung kiểm tra:** Kiểm tra chất lượng màu DL 16/19 và tìm nguyên nhân dẫn đến hiện tượng **tróc sơn trên bề mặt sản phẩm mặt học kéo**. Kiểm tra trên **phôi MDF**. Hóa chất lấy tại **cty Bình Thạnh (mẫu lưu QC)**.

Quy trình thực hiện:

- **QT1:**

- b1. Lót PU phun (2 pass) sau 2H # 320.
- b2. Lót màu NC (1 pass) sau 1,5H # 320.
- b3. Lót màu NC (2 pass) sau 1,5H # 400.
- b4. Lau glaze màu lau sạch lại chà light sau 30 phút.
- b5. Lót NC HB (2 pass) sau 1,5H # 320.
- b6. Dặm glaze màu sau 30 phút.
- b7. Bóng NC HB 15% (2 pass).

- **QT2:** Các bước đều thực hiện giống QT1, nhưng ở b4 **lau glaze xong thực hiện luôn b5** (phun gió lớn phun khô) và **b3 không chà nhám**.

- **QT3:** Các bước đều thực hiện giống QT1 nhưng **b3 chà nhám sơ** xong thực hiện b4 lau glaze xong rồi thực hiện luôn b5 (phun khô dạng stain màu).

- Thực hiện xong các quy trình để khô tự nhiên **sau 18H kiểm tra chất lượng độ bám**.

Kết quả kiểm tra:

1. **Tỷ lệ pha, Độ nhớt:** Lót PU (2-1-2) **13"82** · Lót màu NC (1-0,8) **16"34** · Lót NC HB (1-1,5) **14"28** · Bóng NC HB 15% (1-1,5) **14"87**

2. **Màng sơn:** Màng sơn trơn, láng, phẳng.

3. **Độ bóng và màu sắc:** (để trống)

4. **Độ bám:**

- Dán băng keo và giặt **cả 3 quy trình đạt yêu cầu**.
- Cắt caro và giặt: **QT1: 4B/5B Đạt** · QT2: 3B 4B/5B · QT3: 3B 4B/5B

5. **Các chỉ tiêu khác:** (để trống)

Kết luận:

- Hệ sơn (mẫu lưu QC) thực hiện kiểm tra màu DL 16/19 có **chất lượng đạt yêu cầu**.
- Các quy trình tìm nguyên nhân **chất lượng độ bám đạt yêu cầu**.

6. **Nhận xét:** (để trống)

- **Ý kiến, xác nhận khách hàng:** (để trống)
- **Kỹ thuật HKBT:** (để trống)
- **QC HKBT:** (Ký tên) **Nguyễn Ánh Trí**

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo của **03/09 04/09/2026**, cập nhật ngay khi nhận.
- Kiểm tra bằng **hóa chất mẫu lưu QC tại Bình Thạnh** (không phải hóa chất kho Đăng Long) kết luận "hệ sơn đạt" là trên mẫu lưu; song song với báo cáo Lộc QC 04/09 tại Đăng Long (dùng nguyên liệu kho Đăng Long + glaze tồn DLO 27C/310126).
- QT2/QT3 tái hiện đúng 2 nghi vấn nguyên nhân đã ghi 01/09 (phun gió lớn lót liền / chà nhám sơ stain màu) cả 3 QT sau 18H đều đạt độ bám.

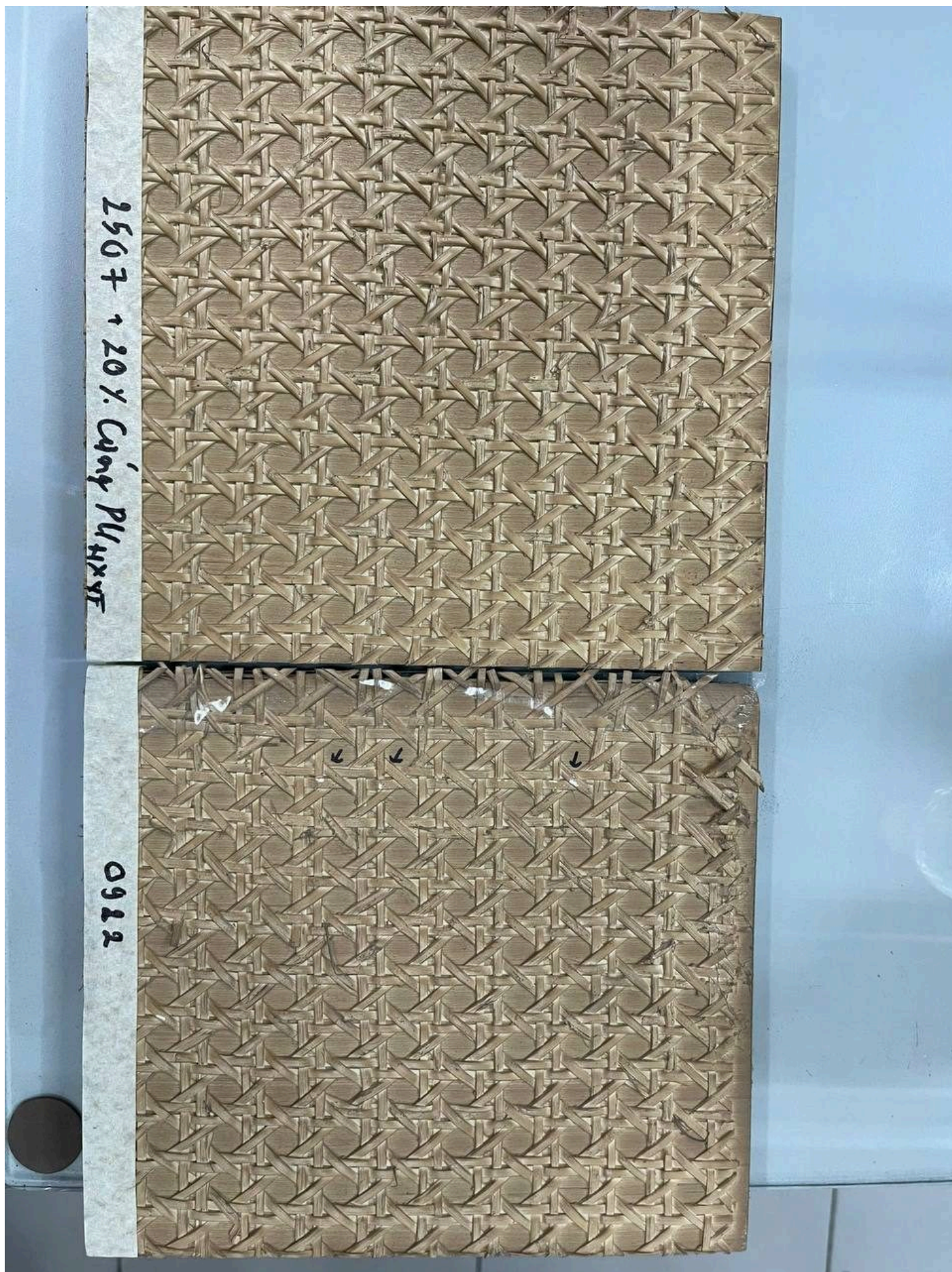
BÁO CÁO KẾT QUẢ THÍ NGHIỆM — MÀU TVIET 432 MÂY H (SO SÁNH PRIMER TĂNG BÁM TRÊN MÂY THỊNH VIỆT) — PHÒNG RD (03/09

04/09/2026)

- Ngày báo cáo: 04/09/2026
- Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC 1) — phối hợp Hải (R&D), anh Hiên (KT)
- CÔNG TY HÓA KEO BÌNH THẠNH — PHÒNG RD — BÁO CÁO KẾT QUẢ THÍ NGHIỆM
1. Tên sản phẩm: Màu TVIET 432 MÂY H.
2. Nhân viên: Hải (R&D), Trí (QC 1), a Hiên (KT).
3. Mục đích thử nghiệm: Kiểm tra độ bám các Primer tăng bám trên **Mây Thịnh Việt**.
4. Ngày làm mẫu: 03/09/26 – 04/09/26.
5. Kết quả làm mẫu kiểm tra:

Primer BT 0922	Primer BT 2507
Quy trình: Bước 1: Xử lý Mây + Lau xăng công nghiệp (khô 60 phút) chà bụi nhùi đều sản phẩm. Bước 2: Primer Tăng Bám (Theo Mẫu) (a Hiên KT sơn) + Sơn mỏng đều 4 paths. Khô 45 phút. Bước 3: Bóng màu hệ nước — tỷ lệ pha: 80 Stain – 150 Bóng B07 NY 1024H 10% – 150 Diluent BT 08H, sơn mỏng đều 4 paths. Khô 45 phút. Bước 4: Bóng màu hệ nước (pha như Bước 3), sơn mỏng đều 4 paths. Khô 45 phút. Bước 5: Bóng B07 NY 1024H 10% — tỷ lệ pha: 100g sơn – 5g Diluent BT 08H, sơn mỏng đều 4 paths. Khô 16 giờ.	(Chung quy trình cột bên)
Tỷ lệ pha	Pha sẵn: 100 sơn – 20 Cứng PU HXXT
Độ bám lần 1 — Sau 16 giờ khô: 2 thẻ mây Thịnh Việt: Cạo tay: màng sơn mềm, có vị trí đạt, có vị trí yếu ; Dán băng keo 3M: màng sơn tróc 3 điểm nhỏ .	1 thẻ Mây Thịnh Việt: Cạo tay: màng sơn cứng, khó tróc — Đạt ; Dán băng keo 3M: màng sơn không tróc — Đạt . 1 thẻ Mây MEKONG: Cạo tay: có vị trí đạt, có vị trí yếu; Dán băng keo 3M: màng sơn tróc 1 điểm nhỏ.

(Hình ảnh đính kèm — 2 mẫu thử mây đã hoàn thiện sơn)



Kết Luận: Primer BT 2507 cho độ bám tốt trên Mây Thịnh Việt Kiểm tra thực tế trên sản phẩm tại Thịnh Việt.

Ngày 04/09/2026 — Nhân viên QC 1: (Ký tên) Nguyễn Ánh Trí

Ngày 04/09/2026 — Nhân viên lập: (Ký tên) Nguyễn Đức Hoàng Hải

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo của **03/09 04/09/2026** — nối tiếp báo cáo TVIET 432 Mây H (01/09, thực hiện xong quy trình 2 primer song song); bản này là **kết quả thí nghiệm sau 16 giờ khô** (mẫu làm lại 03–04/09, có thêm 1 thẻ Mây MEKONG đối chứng).
- Tên Trí QC chuẩn: **Nguyễn Ánh Trí** (bản gốc có lúc ghi "Nguyễn Anh Trí"/"Nguyễn Ánh Trí" — đã thống nhất theo xác nhận của Anh Minh 05/09).
- Kết luận: **Primer BT 2507 (pha sẵn 100 sơn – 20 cứng PU HXXT) đạt độ bám** trên Mây Thịnh Việt đề xuất kiểm tra thực tế tại Thịnh Việt.

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — KIỂM TRA MÀU TVIET 432 MÂY H TRÊN 2 SP ĐẦU GIƯỜNG TẠI CTY THỊNH VIỆT (05/09/2026)

Ngày báo cáo: 05/09/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Đã ký)

Báo cáo công việc hôm nay ở **cty Thịnh Việt**: kiểm tra chất lượng màu **TVIET 432 mây H** (trên **2 sản phẩm đầu giường**).

- Thực hiện **song song 2 loại primer**: primer **BT 0922** và primer **BT 2507 + 20% cứng PU HXXT**.
- **Quy trình thực hiện**:
- **B1/** Lau xăng công nghiệp, sau 1 giờ
- **B2/** Phun primer (4 path ca rô)
 - Primer **BT 0922**: để sau **2 giờ** chà bụi nhùi
 - Primer **BT 2507**: để sau **45 phút**
- **B3/** Phun bóng màu (4 path ca rô) — pha theo quy trình gửi cho khách hàng
- **B4/** Phun bóng màu giống mẫu
- **B5/** Phun bóng **B07 NY 1024 10%** (2 path ướt đều bề mặt sản phẩm)
- Hôm nay đã **thực hiện xong quy trình** (chờ kiểm tra chất lượng độ bám sau khô).

Kết quả kiểm tra — 2 thời điểm (bổ sung)

- **Test lần 1 — sau 18 giờ**:
- SP sử dụng primer **BT 0922**: tróc lớp **11 vị trí**
- SP sử dụng primer **BT 2507 + 20% cứng PU HXXT**: tróc lớp **3 vị trí**
- **Test lần 2 — sau 42 giờ**:
- SP sử dụng primer **BT 0922**: tróc lớp **20 vị trí**
- SP sử dụng primer **BT 2507 + 20% cứng PU HXXT**: **ĐẠT — không bị tróc lớp**
- Đã **báo cáo cho sếp Tâm** về kết quả kiểm tra trên sếp Tâm chỉ đạo: **QC cùng Kỹ thuật và R&D làm việc** (lấy primer **BT 2507** sử dụng để **chạy sản xuất**).

Primer 0922





Phụ lục — Phiếu yêu cầu kiểm tra sản phẩm mới / sản phẩm điều chỉnh (R&D gửi QC 1)

CÔNG TY HÓA KEO BÌNH THẠNH — Phòng R&D — PHỤ LỤC 04A/B QT-RD-SPM/04

PHIẾU YÊU CẦU KIỂM TRA SẢN PHẨM MỚI / SẢN PHẨM ĐIỀU CHỈNH

- **Phòng nhận thông tin:** Phòng QC 1
- **Tên sản phẩm / Mã:** Primer **BT 2507** – Lab **040926** – 0,5 kg · Primer **BT 0922** – **1270826** – 0,5 kg
- **Mục đích / công dụng sản phẩm:** Kiểm tra thực tế sản phẩm (**Mây**) tại **Thịnh Việt** — QT: Màu **TVIET 432 Mây H**
- **Các chỉ tiêu yêu cầu kiểm tra:** Màng sơn · Độ bám
- **Ghi chú (TLP):**
- Primer BT 2507: **100 Sơn – 20 Cứng PU HXXT**
- Primer BT 0922: **pha sẵn**
- **Ngày gửi:** 04/09/2026 · **Người gửi:** Hải
- **Ngày phản hồi:** 6/9/2026 — Phó Phòng R&D
- **Xác nhận của đơn vị nhận mẫu:** Nhận 4/9/26 — (Ký tên) **Kim Băng**



Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo của **05/09/2026** — nối tiếp kết luận thí nghiệm RD 03–04/09 (Primer BT 2507 bám tốt trên Mây Thịnh Việt kiểm tra thực tế trên sản phẩm tại Thịnh Việt).
- **Phiếu yêu cầu kiểm tra mẫu** (R&D Hải gửi 04/09, QC1 Kim Băng nhận 4/9/26) đính kèm phụ lục ngay trên.
- **Kết quả thực tế (05/09):** BT 2507 đạt sau 42 giờ (không tróc); BT 0922 tróc tăng 11 20 vị trí theo chỉ đạo sếp Tâm, **chuyển primer BT 2507 để chạy sản xuất** — khớp kết luận thí nghiệm RD 03–04/09.
- Kiểm tra trên **2 sản phẩm đầu giường** thật (không phải thẻ mây) — 2 primer phun song song, khác thời gian chờ trước B3 (BT 0922: 2 giờ + chà bụi nhùi; BT 2507: 45 phút).
- "mat bụi nhùi" chuẩn hóa **chà bụi nhùi**.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA SẢN PHẨM — MÀU VIỆT 432 MÂY H (PRIMER BT 0922 vs BT 2507) TRÊN 2 ĐẦU GIƯỜNG/GÂN/MÂY TẠI CTY THỊNH VIỆT (05/09 06/09/2026)

Ngày báo cáo: 05/09/2026 – 06/09/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Đã ký)

BT CHEM — HÓA KEO BÌNH THẠNH

- Địa chỉ: Bình Phước B, P. Bình Chuẩn, Thuận An, Bình Dương · Điện thoại: (0650) 3 789 991/2/3 — Fax: (0650) 3 789 996 · Email: hkbt@btchem.com.vn · Website: www.btchem.com.vn
- Tiêu chuẩn: ISO 9001 — ISO 14001 — OHSAS 18001

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA SẢN PHẨM (Số:)

1. Ngày kiểm tra: 05/09/2026 06/09/2026
2. Tại công ty: Thịnh Việt
3. Thành phần tham dự: Anh/Chị: **Tân — Kỹ thuật** · (trống)
4. Nội dung và kết quả kiểm tra:

- Nội dung kiểm tra — Sản phẩm kiểm tra:

- Kiểm tra chất lượng màu **TVIET 432, Mây H**; kiểm tra **song song trên 2 đầu giường, gân, mây**.

- Sử dụng 2 loại Primer (theo chất lấy dài cho cty Thịnh Việt):

- Primer **BT.0922** — MSSX: 12.7.08.26 · Bóng **B07.NY.1024 + 10%**, MSSX: 12.4.08.26

- Primer **BT.2507** (Màu RD) — MS: 04.09.26 · Diluent **BT.08.H** — MSSX: 12.6.08.26

- Quy trình thực hiện:

- a. Quy trình kiểm tra: Dùng **xăng công nghiệp lau sạch bề mặt mây** của sản phẩm để sau **1h**.

- b. Phun primer (4 path ca rô):

- Primer **BT.0922**: để sau **2h** chà bụi nhùi

- Primer **BT.2507**: để sau **45 phút**

- b3. Phun bóng màu (4 path ca rô) để sau 45 phút — tỷ lệ pha **Bóng màu: Bóng B07.NY.1024 + 10% — 150g** · Stain TVIET 432, Mây H — **30g** · Diluent BT.08.H — **150g**

- b4. Phun bóng màu giống màu sau 45 phút

- b5. Phun bóng **B07.NY.1024 + 10%** (2 path ca rô), ướt đều sản phẩm

- Thực hiện xong quy trình để khô tự nhiên **qua đêm**, kiểm tra chất lượng độ bám.
- Kết quả kiểm tra (Trang 2):**
- | Mục kiểm tra | Nội dung kết quả |
|---|--|
| 1. Tỷ lệ pha, Độ nhớt | 1. 2. 3. Primer BT.2507 + 20% cứng, phụ HXT |
| 2. Màng sơn | Màng sơn mịn, láng, phẳng |
| 3. Độ bóng và màu sắc | |
| 4. Độ bám (giặt bằng keo không cắt caro · cắt caro + giặt bằng keo) | Sau 18 giờ test chất lượng: 1) SP primer BT.0922 : cạo tay nhiều vị trí khác; dán băng keo giặt: màng sơn tróc 11 điểm nhỏ . 2) SP primer BT.2507 : cạo tay nhiều vị trí khác; dán băng keo giặt: màng sơn tốt — tróc 3 điểm nhỏ . Sau 42 giờ test chất lượng: 1) SP primer BT.0922 : dán băng keo giặt: màng sơn tróc 20 điểm nhỏ . 2) SP primer BT.2507 : dán băng keo giặt: màng sơn đạt, không bị tróc |
| 5. Các chỉ tiêu khác | |
| 5. Kết luận | Primer BT.2507 có độ bám tốt hơn so với primer BT.0922 |
| 6. Nhận xét | |
- Chữ ký xác nhận:**

- Ý kiến, xác nhận khách hàng: (trống)

- **Kỹ thuật HKBT:** Nguyễn Đức Hải, Tân

- **QC HKBT:** Nguyễn Ánh Trí
- Ghi chú đối chiếu:**

- Báo cáo của **05/09 06/09/2026** — **bản chính thức** hóa của kết quả 2 thời điểm đã ghi 05/09 (số liệu khớp: sau 18H tróc 11/3 điểm nhỏ; sau 42H tróc 20 điểm / đạt không tróc).

- Bản gỗ ghi "QC HKBT: Nguyễn Anh Tú" chuẩn hóa **Nguyễn Ánh Trí** (theo xác nhận của Anh Minh 05/09).
- Kết luận khớp thí nghiệm RD 03-04/09 và chỉ đạo sắp Tâm: **dùng primer BT.2507 chạy sản xuất.**
- Chuẩn hóa chính tả: "TVIET 432" (bản gỗ "TVICT 432"), "4.5 phút" **45 phút**, "mặt tàu nhựa" **chà bụi nhùi**, "viết đều" **ướt đều**, "giặt" **giặt**, "BQ7" **B07.NY.1024** (khớp mã dùng từ đầu vụ); giữ nguyên văn bản gốc khi đối chiếu.

BẢN BÁO CÁO — KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG BÓNG BT ABR 2410 + 10% TẠI CÔNG TY MINH PHÁT (MP 744H) (08/09/2026)

Ngày báo cáo: 08/09/2026

Người viết báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Đã ký)

CÔNG TY TNHH SX — TM HÓA KEO BÌNH THẠNH — Địa chỉ: KP. Bình Phước B, P. Bình Chuẩn, TP. Thuận An, T. Bình Dương · Điện thoại: (0274) 3 789 991 – (92) – (93) – (94) — Fax: (0274) 3 789 996 · Tiêu chuẩn: ISO 9001 – 14001 – OHSAS 18001 · Mã biểu mẫu: **Phụ lục 02 | QT – KT – TTKT / 01**

Kính gửi: Ban Giám Đốc và lãnh đạo Phòng QC

Ngày viết báo cáo: 08 – 09 – 2026

Tình hình sản xuất tại: Công ty Minh Phát (MP 744H)

Nội dung kiểm tra: Kiểm tra chất lượng **bóng BT ABR 2410 + 10%** tại Công ty Minh Phát. MSSX: **1140826**.

Quy trình kiểm tra:

- **Bước 1:** Bóng BT ABR + 10% đã pha 10% Diluent BT 08H (số lượng 3 Kg, đã lọc cặn rồi) đo độ nhớt **Din 4: 15"98**.
- **Bước 2:** Sau đó pha **2% Phụ gia TCF** vào và khuấy liên tục (khuấy trong vòng 2 phút khi phụ gia tan đều) sau đó đo độ nhớt **Din 4: 16"02** dùng vải lọc lại trên vải lọc **không có gì hết**.
- **Bước 3:** Bóng đã pha phụ gia TCF để sau **2 giờ** (để hờ giống sản xuất) đo độ nhớt lại: **16"18 (Din 4)** sau đó đổ vào súng máy **phun thực tế trên sản phẩm** không thấy hiện tượng gì (súng máy vẫn phun bình thường, không bị nghẹt lọc chỗ ống hút sơn); sau đó dùng vải lọc **có vài hạt trắng li ti** trên vải lọc.
- **Bước 4:** Bóng đã pha phụ gia TCF để sau **4 giờ** (để hờ giống sản xuất) đo độ nhớt: **16"50** sau đó dùng vải lọc trên vải lọc **có vài hạt trắng li ti**.

Kết luận:

- Bóng BT ABR 2410 + 10% kiểm tra pha theo quy trình mẫu **MP 744H** kiểm tra thực tế tại Công ty Minh Phát **chất lượng đạt**.
- Các sản phẩm sơn nhỏ **chưa đánh giá được** vấn đề sọc bóng khi thô bị phạm bề mặt.
- Hỗn hợp bóng pha sau 2 giờ và 4 giờ lọc qua vải lọc **có vài hạt trắng li ti**.

Đề nghị: BLĐ PKT và QC — khi có lô SX tiếp theo, KT sẽ báo và cho **kiểm tra thực tế trong SX sản phẩm lớn** để biết rõ thực tế. Cảm ơn.

Người viết báo cáo: Nguyễn ánh trí



Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo của **08/09/2026** — liên quan vụ MP 744H (đốm trắng/sọc bóng, KPH 69-26 trước đó).
- Header bản gỗ ghi "Người viết báo cáo: **Nguyễn Anh Tú**" nhưng chữ ký cuối là "**nguyễn ánh trí**" chuẩn hóa

Nguyễn Ánh Trí (theo xác nhận của Anh Minh 05/09).

- Chuẩn hóa chính tả: "vải lịch" **vải lọc**; "đã lịch cập rùng" **đã lọc cặn rồi** (giữ nguyên văn gốc khi đối chiếu).

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — KIỂM TRA BÓNG NC 2605 KH 30% TẠI CTY Z751 (10/09/2026)

Ngày báo cáo: 10/09/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (Đã ký)

Báo cáo công việc hôm nay ở **cty Z751**:

- Kiểm tra chất lượng **bóng NC 2605 KH 30%** — MSSX: **4030926**, kiểm tra trên **3 sản phẩm mặt bàn màu tự nhiên đã in vân xong**.
- Bóng pha tỷ lệ **1-1**, đo độ nhót **16 giây 18** kiểm tra trên **súng phun tự động** tại cty Z751.
- Khi phun lên sản phẩm mặt bàn **màng sơn đạt** (không có hiện tượng **bị lõm đầu** trên bề mặt sản phẩm) qua sấy chất xe phơi hàng **sau 5 giờ** kiểm tra chất lượng tổng thể **màng sơn láng mịn, đạt yêu cầu**.
- Ngoài ra còn phun bóng trên **30 sản phẩm ghế bằng súng tay** chất lượng màng sơn **láng mịn, đạt yêu cầu**.

Kết luận: Bóng **NC 2605 KH 30%** — MSSX: **4030926** có chất lượng **đạt yêu cầu**.

Ghi chú đối chiếu:

- Báo cáo của **10/09/2026**, cập nhật ngay trong ngày trong đêm (nếu ngày làm việc thực tế là 09/09 anh báo em sửa).
- Liên quan vụ **Z751** — **Bóng NC 2605 KH 40% lõm đầu khi phun máy tự động** (đang theo dõi trong CSDL/HMTD): lần này dùng **KH 30%** pha 1-1, độ nhót 16"18 phun máy tự động **không còn lõm đầu**, màng láng mịn đạt đây là kết quả kiểm chứng hướng khắc phục (hạ độ bóng/nhót phù hợp phun tự động).
- "chất xe phơi hàng" giữ nguyên văn bản gốc.

BÁO CÁO KẾT QUẢ KIỂM TRA KỸ THUẬT — CẬP NHẬT 12/09/2026: Độ bóng Bóng BEX 03-2706 H 10% tại Công ty MINH PHÁT (11/09 12/09/2026)

Ngày báo cáo: 11/09 – 12/09/2026

Người báo cáo: Nguyễn Ánh Trí (QC BT Chem)

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

Đơn vị kiểm tra: Công ty TNHH SX - TM Hóa Keo Bình Thạnh (BT Chem) tại **Công ty Minh Phát**

Sản phẩm kiểm tra: Sơn bóng **BEX 03-2706 H 10%** (gồm 2 lô: **MSSX 1220826** và **MSSX 1040926**) trên phối gỗ

Walnut/Veneer, theo **quy trình mẫu MP 689.H** — thực hiện theo **dây chuyền sản xuất của chuyền pallet**

Kiểm soát mẫu trước khi thực hiện: khai can còn nguyên tem nguyên nhãn, có sự giám sát của nhân viên kho Công ty Minh Phát

Thành phần tham gia: Đại diện Kỹ thuật BT Chem (**Trần Thanh Dũng**) và đại diện Công ty Minh Phát

1. Quy trình thực hiện trên chuyền

Bước	Công đoạn	Chi tiết thực hiện	Thời gian chờ / sấy
1	Stain màu 1 (hệ dung môi)	Phun stain màu 1	Chờ 30 phút
2	Lót NC 1212 MH (ONE)	Phun 2 pass sấy ra chuyền xả nhám giấy #320 , chà bụi/lau	Sấy 45 phút ra chuyền 15 phút
3	Lót 304 0425 TB.H	Phun 1 pass wet sấy ra chuyền sấy lại xả nhám #400 , chà bụi/lau	Sấy 45 phút ra chuyền 30 phút sấy lại 45 phút
4	Stain màu 2 (hệ nước)	Phun stain màu 2	Chờ 30 phút
5	Bóng BEX 03-2706 H 10%	Phun 1 pass wet sấy ra chuyền lấy ra để khô qua đêm kiểm tra độ bóng	Sấy 45 phút ra chuyền 4 giờ khô qua đêm

2. Thông số kỹ thuật pha chế & đo đặc thực tế

Chỉ tiêu	Thông số thực tế
Lót NC 1212 MH (ONE)	Tỷ lệ pha dung môi 1:1 độ nhớt 16''28 (cốc NK2)
Lót 304 0425 TB.H	Độ nhớt 18''18 (cốc Din 4)
Bóng BEX 03-2706 H 10%	Cộng thêm 10% Diluent + 3% PE.TCF độ nhớt từ 16''20 tăng lên 16''58 (cốc Din 4)
Nhiệt độ lò sấy bề mặt sản phẩm	39,9 °C

3. Kết quả đo độ bóng thực tế

So sánh giữa hai lô sản xuất với yêu cầu kỹ thuật ban đầu (**độ bóng yêu cầu: 10%**):

Tên mẫu / Lô sản xuất (MSSX)	Độ bóng khô sau 4 giờ	Độ bóng khô qua đêm	Đánh giá so với yêu cầu (10%)
MSSX 1220826	29% – 33%	27% – 30%	Không đạt (quá bóng)
MSSX 1040926	19% – 21%	19% – 20%	Không đạt (quá bóng)

Hình ảnh minh họa



Đo độ bóng trực tiếp trên mẫu veneer walnut (quy trình màu MP 689 H, lớp bóng BEX 03-2706 H 10%) bằng máy HORIBA Gloss Checker IG-320 — lô MSSX 1220826, thực hiện sau 4 giờ: màn hình hiển thị 29,6 (khớp dải kết quả

29–33% ghi trong báo cáo). Nhãn viết tay trên mẫu: "Bóng BEX 03-2706 10% H — MSSX: 1220826 — Sau 4 H"
(ảnh người dùng cung cấp, 11/09/2026).



Lần đo thứ hai trên cùng mẫu, cùng lô MSSX 1220826 (bóng BEX 03-2706 10% H, veneer walnut): máy HORIBA IG-320 hiển thị 29,3 — nhãn viết tay trên mẫu: "Bóng Bex 03-2706 10% H — MSSX: 1220826 — Sau..." (ảnh người dùng cung cấp, 11/09/2026).

4. Kết luận & kiến nghị

Kết luận chung: Cả hai lô sơn bóng **BEX 03-2706 H 10%** (MSSX **1220826** và **1040926**) khi áp dụng theo đúng quy trình mẫu **MP 689.H** đều **không đạt chỉ tiêu độ bóng**, do độ bóng thực tế **cao hơn nhiều** so với tiêu chuẩn cam kết (yêu cầu **10%**, thực tế dao động **19% – 33%**).

Đề xuất: Kính đề nghị Ban Giám Đốc và Phòng Kỹ thuật Công ty Hóa Keo Bình Thạnh xem xét, **điều chỉnh công thức** hoặc **hỗ trợ khắc phục kỹ thuật** cho đơn hàng tại **Công ty Minh Phát**.

Ghi chú đối chiếu & theo dõi:

- **Bản này (bản chính thức do KTV gửi 12/09) THAY THẾ bản tóm tắt gửi ngày 11/09** cùng nội dung kiểm tra (tránh trùng mục). Hai ảnh đo bóng của ngày 11/09 được **giữ nguyên** trong mục này.
- **Điểm tốt đã ghi nhận:** kiểm tra được thực hiện đúng quy trình **khui can nguyên tem nguyên nhãn có giám sát của nhân viên kho** — đảm bảo đúng chủng loại vật tư trước khi phun.
- **Tên/mã giữ nguyên văn theo nguồn:** "Bóng bex 03 2706 H 10%", "MP 689 H", "veneer wanut" (nghĩ là walnut) — đề nghị xác nhận cách viết chuẩn khi phát hành báo cáo ra bên ngoài.
- **Mã sơn "BEX":** nguồn gửi ghi "Bóng bwex 03-2706 H 10%" — ghi theo mã đã dùng xuyên suốt trong chuỗi báo cáo là **BEX 03-2706 H 10%**; đề nghị xác nhận lại cách viết chuẩn của mã này.
- **Giữ nguyên văn theo nguồn:** bước 2 và bước 3 ghi "chà bụi/lau bùn" sau mỗi lần xả nhám (#320, #400) — cần xác nhận đây có phải công đoạn **lau bụi / chà bụi nhùi** thông thường.
- **Đã xác định thiết bị đo:** **HORIBA Gloss Checker IG-320** — **máy đo bóng GÓC 60°**, dải 0–100 GU, độ tái lập $\pm 0,5\%$, vùng đo oval 6×12 mm muốn so sánh công bằng phải **đo mẫu chuẩn/thẻ mẫu 10% đã ký bằng CÙNG máy & CÙNG góc 60°**, và ghi rõ góc đo vào biên bản.
- **Hai số đo trên cùng lô 1220826 (4 giờ): 29,6 và 29,3** (chênh 0,3 — trong sai số tái lập $\pm 0,5\%$) kết quả **ổn định, đáng tin**, mức bóng thực của lô này **~29–30%**.
- **Mốc "qua đêm" giảm nhẹ nhưng vẫn vượt yêu cầu:** lô 1220826 từ 29–33% xuống 27–30%; lô 1040926 từ 19–21% xuống 19–20% — **đều cao hơn yêu cầu 10% từ 2–3 lần** đây là **sai lệch hệ công thức/độ bóng của sơn**, không phải sai số phép đo.
- **Chênh lệch giữa 2 lô cùng sản phẩm khoảng 10 điểm bóng** (1220826 cao hơn) cần kiểm tra lại **điều kiện phun / độ dày màng / tỷ lệ pha** giữa 2 lô (cùng màu MP 689 H, cùng bóng BEX 03-2706 H 10%).
- **Điểm cần lưu ý trong thông số pha chế:** bóng được pha thêm **10% Diluent + 3% PE.TCF** và độ nhớt tăng từ **16''20 16''58** (cốc Din 4) so với yêu cầu quy trình (dùng 1 loại bóng, diluent BT 08 H, phụ gia TCF) đề nghị rà lại tỷ lệ này cùng nhiệt độ lò sấy (**39,9 °C**) vì đây là 2 yếu tố ảnh hưởng trực tiếp đến độ bóng thực tế.
- **Theo dõi tiếp:** (1) đo lại trên **thẻ mẫu đã ký** cùng máy & cùng góc; (2) yêu cầu Phòng R&D/Kỹ thuật **điều chỉnh công thức giảm độ bóng** (hoặc bổ sung phụ gia giảm bóng) cho 2 lô đang sản xuất tại Minh Phát; (3) xác nhận lại mốc kiểm tra đóng gói theo quy trình trước khi giao hàng.

PHỤ LỤC 11/09/2026 — QUY TRÌNH HÓA CHẤT SỬ DỤNG: MÀU MP 689 H (Công ty Minh Phát)

Ngày nhận: 11/09/2026 · **Áp dụng cho:** kiểm tra độ bóng Bóng BEX 03–2706 H 10% (MSSX 1220826 & 1040926) tại chuyển pallet — veneer walnut.

STT	Quy trình / Hóa chất sử dụng	Tỷ lệ	Phương pháp và phương tiện sử dụng	Thời gian khô	Định lượng tham khảo (g/m ²)
*	Chà nhám bề mặt gỗ — Xử lý nhám (sử dụng nhám #240), trám trét khuyết tật	—	—	—	—
1	Stain màu sửa gỗ — Stain sửa gỗ MP 689	—	Phun bằng súng sơn đều	15 phút	Tùy thuộc gỗ sản xuất
2	Stain màu 1 — Stain 1 MP 689	—	Phun bằng súng sơn đều theo mẫu	15 phút	150
3	Lót NC 1212 MH (ĐNE) — Lót NC 1212 MH (ĐNE)	Dung môi NC HB: 1 / 0,8 1	Phun bằng súng sơn đều và ướn bề mặt	1 2 giờ , chà nhám #320, chà bụi nhùi	200
4	Stain màu 2 hệ nước — Stain 2 MP 689 H	—	Phun bằng súng sơn đều theo mẫu	15 phút	120
5	Lót S04 0425 TB H — Lót S04 0425 TB H	Diluent BT 08 H: 10 / 1	Phun bằng súng sơn đều và ướn bề mặt	1 2 giờ , chà nhám #400, chà bụi nhùi	140
6	Stain màu 2 hệ nước — Stain 2 MP 689 H	—	Phun bằng súng sơn đều theo mẫu	15 phút	50
7	Bóng BEX 03–2706 H 10% — Bóng BEX 03–2706 H 10%	Diluent BT 08 H: 10 / 1 · Phụ gia TCF: 3%	Phun bằng súng sơn đều và ướn bề mặt	Sau 12 giờ, kiểm tra SP đạt Đóng gói	140

Ghi chú đối chiếu với kết quả kiểm tra độ bóng ngày 11/09/2026 (mục trên):

- **Mốc kiểm tra chuẩn của quy trình là "sau 12 giờ"** (bước 7: *sau 12 giờ kiểm tra SP đạt đóng gói*) kết quả đo **sau 4 giờ** (1220826: **29–33%**; 1040926: **19–21%**) chỉ là số tham khảo; **kết luận đạt/không đạt phải căn cứ mốc 12 giờ / khô qua đêm** (đúng kế hoạch "mai đo lại" trong báo cáo).
- **Yêu cầu độ bóng của bước 7 là 10%** — cả 2 lô đo cao hơn yêu cầu; khi đối chiếu cần **ghi rõ góc đo của máy** (60° hay 85°) vì cùng mẫu có thể ra số rất khác.
- **Quy trình chuẩn CỐ bước chà nhám sau mỗi lần lót:** bước 3 (lót NC) — **chà nhám #320 + chà bụi nhùi**; bước 5 (lót S04 0425 TB H) — **chà nhám #400 + chà bụi nhùi**. Đối chiếu trực tiếp với thực tế ghi nhận cùng ngày tại **Minh Dương** (lót **PU FD 0212 lần 2 chỉ phun 1 pass, không chà nhám**) và tại **An Phát Cường** (không chà nhám, chỉ thổi bụi "gió lớp khô không đủ độ phủ"): **đây chính là bước bị bỏ** cần yêu cầu nhà máy tuân thủ.
- **Định lượng tham khảo (g/m²):** stain 1 **150** · lót NC 1212 **200** · stain 2 **120 50** · lót S04 0425 **140** · bóng BEX **140** — dùng làm căn cứ kiểm tra tiêu hao và độ dày màng khi có sự cố bám dính/độ bóng.
- **Phụ gia TCF 3%** dùng ở bước bóng — liên quan vụ đã ghi trước đây ("*Bóng hệ nước bón cục/sọc bóng khi pha phụ gia TCF 2%*", su_co_kph id 51) khi pha cần kiểm tra tốc độ khuấy/thứ tự cho phụ gia.
- **Chà nhám bề mặt gỗ ban đầu dùng nhám #240**; trám trét khuyết tật ngay từ bước đầu đối chiếu với lỗi **móp cạnh/da cam** đã báo cáo ở lô mặt bàn Cotswold.
- Giữ nguyên văn mã hóa chất theo nguồn: **Stain sửa gỗ MP 689, Stain 1 MP 689, Lót NC 1212 MH (ĐNE), Diluent BT 08 H, Stain 2 MP 689 H, Lót S04 0425 TB H, Bóng BEX 03–2706 H 10%, Phụ gia TCF.**

BÁO CÁO CÔNG VIỆC HẰNG NGÀY — CẬP NHẬT 12/09/2026 (buổi chiều): Kiểm tra độ bóng bóng BEX 03-2706 (10% và 5%) tại Công ty Bình Thạnh — quy trình 2 (lót S03-2410 H 2 lần)

Ngày báo cáo: 12/09/2026 (buổi chiều)
Người báo cáo: Nguyễn Anh Trí (QC BT Chem)
Kính gửi: BLĐ phòng Kỹ thuật & phòng QC BT-Chem
Địa điểm kiểm tra: Công ty Bình Thạnh (kiểm tra nội bộ tại công ty)

1. Nội dung kiểm tra

- Kiểm tra chất lượng độ bóng của 03 mã bóng:

STT	Mã bóng	MSSX (số lô)
1	Bóng BEX 03-2706 H 10%	1220826
2	Bóng BEX 03-2706 H 5%	1170826
3	Bóng BEX 03-2706 H 5%	1280826

- Quy trình thực hiện:** thực hiện thêm quy trình lót S03-2410 H 2 lần phun bóng 3 mã số trên.
- Kiểm tra theo quy trình màu MP 689 H trên 03 loại gỗ:** OAK · walnut · cao su.
- Thực hiện bằng hữu lưu của QC2.

2. Kết quả thực hiện trong ngày

- Hôm nay đã thực hiện xong quy trình thứ hai (lót S03-2410 H 2 lần bóng) và đã kiểm tra độ bóng.

Ghi chú đối chiếu & theo dõi:

- Đây là "quy trình thứ hai" trong cùng ngày 12/09 — đối chiếu với mục báo cáo buổi sáng cùng ngày tại Công ty Minh Phát (BEX 03-2706 H 10%, lô 1220826 & 1040926, không có bước lót S03-2410 H); mục này kiểm tra tác động của lớp lót S03-2410 H (2 lần) lên độ bóng của cùng mã bóng cần đặt 2 kết quả cạnh nhau khi kết luận.
- Cùng lô 1220826 xuất hiện ở cả 2 lần kiểm tra (bóng 10%) so sánh trực tiếp độ bóng có/không có lót S03-2410 H; 2 lô còn lại (1170826, 1280826) là bóng 5%.
- Kiểm chứng trên 3 loại gỗ (OAK · walnut · cao su) cần ghi rõ độ bóng theo từng loại gỗ khi có số liệu, vì nền gỗ khác nhau hút sơn/lên bóng khác nhau (đặc biệt cao su có mao quản khác walnut/OAK).
- Chưa có số liệu đo độ bóng trong báo cáo này (nguồn chỉ xác nhận "đã thực hiện xong quy trình thứ hai và kiểm tra độ bóng") mốc theo dõi: bổ sung dải số đo (4 giờ / khô qua đêm), thiết bị & góc đo (HORIBA IG-320 – 60°), số mẫu đo cho từng mã × từng loại gỗ.
- Giữ nguyên văn theo nguồn: "lót S03-2410 h" (hiểu là S03-2410 H), "quy trình" = quy trình, "thực hiện bằng hữu lưu của QC2" — cần xác nhận nghĩa (mẫu lưu của QC2 hay dụng cụ/thiết bị lưu mẫu).
- Mốc theo dõi tiếp: khi có số đo từng loại gỗ đối chiếu với yêu cầu quy trình (bóng 10% cho lô 1220826 và 5% cho 2 lô còn lại) và so với kết quả buổi sáng tại Minh Phát để tách nguyên nhân: do lớp lót S03-2410 H, do độ bóng sơn, hay do loại gỗ.