|  |  |
| --- | --- |
|  | **BÁO CÁO SẢN XUẤT** |

Mã yêu cầu sản xuất : *Lô sản xuất 1 – 2019*

Mã thiết bị : G2

Số lượng sản xuất :300 thiết bị G2

Ngày yêu cầu sản xuất : 18/03/2019

Ngày linh kiện chuyển qua bên gia công By-Tech: 10/05/2019

Ngày mạch bàn giao mạch ( xưởng By-Tech bàn giao Vnet):17/05/2019

Ngày kết thúc sản xuất : 05/06/2019

**1.Nội dung báo cáo**

1. Nhân lực

|  |  |
| --- | --- |
| **Công việc** | **Nhân viên** |
| Kiểm tra thô | 1, Nguyễn Ngọc Chiến  2, Nguyễn Hữu Hùng  3, Dương Ngọc Sơn  4,Trịnh Công Sơn  5,Vũ Duy Tuấn  6, Nguyễn Trần Duy |
| Nạp Firm Ware |
| Đóng gói |
| Test thiết bị |
| Kiểm tra hình thức bên ngoài |
| Lưu Imei |
| Nhập kho thành phẩm |

1. Sản phẩm

|  |  |
| --- | --- |
| Tổng số lượng sản phẩm yêu cầu sản xuất | 300 |
| Mã sản phẩm sản xuất | G2 |
| Version thiết bị | TG007S V1.00, |
| Ngày update version | 20/03/2018 |
| Số lượng sản phẩm sản xuất thực tế | 300 thiết bị |
| Tỉ lệ lỗi ( Tổng số lỗi / Tổng số sản xuất thực tế) | G2 :10 %, |
| Tổng số linh kiện thay thế (nếu có) | Không |

1. Thời gian

**300 thiết bị G2**

|  |  |
| --- | --- |
| Lệnh sản xuất | 18/03/2019 |
| Ngày xuất linh kiện sang bên gia công lần 1 | 10/05/2019 |
| Ngày nhận mạch đầu tiên | 17/05/2019 |
| Ngày nhận mạch cuối cùng | 17/05/2019 |
| Thời gian bắt đầu sản xuất tại VNET | 18/05/2019 |
| Ngày kết thúc | 05/06/2019 |
| Tổng thời gian sản xuất tại Vnet tính đến ngày 05/06/2019 | 14 ngày |
| Số thiết bị chưa hoàn thành | 0 thiết bị |

**d, Những thay đổi trong sản xuất và ưu nhược điểm trong quá trình sản xuất**

**+ Thay đổi trong sản xuất : Không**

**+ Ưu Điểm trong quá trình sản xuất**

* **Số lượng linh kiện bàn giao 1 lần và đẩy đủ**
* **Quy trình STM tốt => không có lỗi thừa thiếc hay vun thiếc thừa => Kiểm tra thô nhanh**

**+ Nhược điểm**

* **Linh kiện để lâu dẫn dến oxy hóa => thiếc khó ăn chân**