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

Mã yêu cầu sản xuất : *Lô sản xuất 6 - 2017*

Ngày yêu cầu : 29/11/2017

Ngày hoàn thiện : Chưa hoàn thiện

**1.Nội dung báo cáo**

1. Nhân lực

|  |  |
| --- | --- |
| **Công việc** | **Nhân viên** |
| Kiểm tra thô | 1, Nguyễn Ngọc Chiến  2, Nguyễn Minh Tùng  3. Trần Văn Huế  4, Nguyễn Hữu Hùng  5, Dương Ngọc Sơn  6, Vũ Thành Thắng |
| 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 | 1000 |
| Số lượng sản phẩm sản xuất thực tế | 1000 |
| Số lượng thiết bị lỗi trong quá trình sản xuất | 136 |
| Tỉ lệ lỗi ( Tổng số lỗi / Tổng số sản xuất thực tế) | 13.6% |
| Tổng số linh kiện thay thế (nếu có) |  |

1. Thời gian

|  |  |
| --- | --- |
| Ngày bắt đầu sản xuất tại Vnet | 07/04/2018 |
| Ngày kết thúc | Chưa hoàn thành |
| Tổng thời gian sản xuất tính đến ngày 02/05/2018 | 17 ngày |
| Số thiết bị chưa hoàn thành | 35 thiết bị |
| Ngày xuất linh kiện sang bên gia công | 04/12/2018 |
| Ngày nhận mạch về | 21/12/2018 |

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

**Những thay đổi trong quá trình sản xuất**

1, Vỏ hộp là vỏ hộp mới. Thời gian có hộp bị chậm trễ nguyên nhân là do thay đổi nhà sản xuất vỏ hộp

2, Tem của thiết bị phải dùng 3 loại tem: tem giấy, team nhựa, tem decal

3, Sai ký hiệu màu ACC trên tem thiết bị

4, Sai giá trị linh kiện ở vị trí C35, C36 dẫn đến nhận thẻ kém hoặc không nhận thẻ, đặt sai vị trí của R5 sang R54

5, Hàn lại toàn bộ khay pin của thiết bị

6,Thời gian test thiết bị ngắn do cần hàng gấp

7, Lỗi đặt sai chiều linh kiện tại vị trí R1 và R5

* **Ưu điểm sản xuất thiết bị**

Do thiết bị chỉ gồm 1 PCB không phải ghép nối nhiều giảm thiểu các bước trong quá trình sản xuất