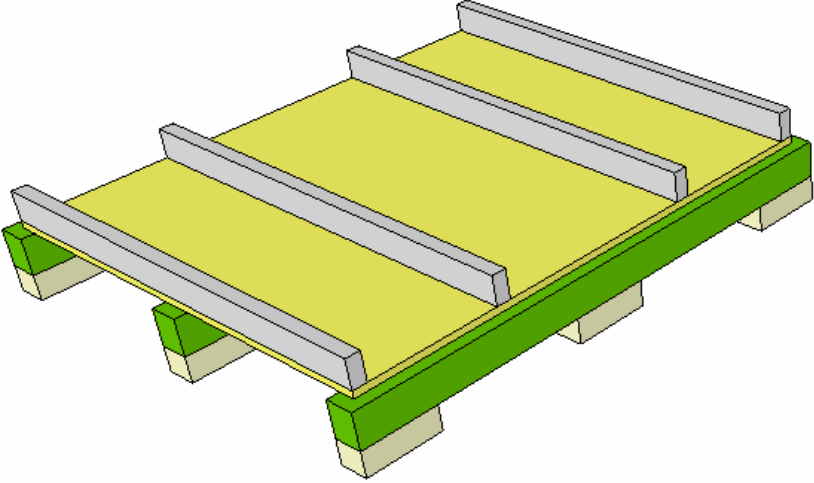


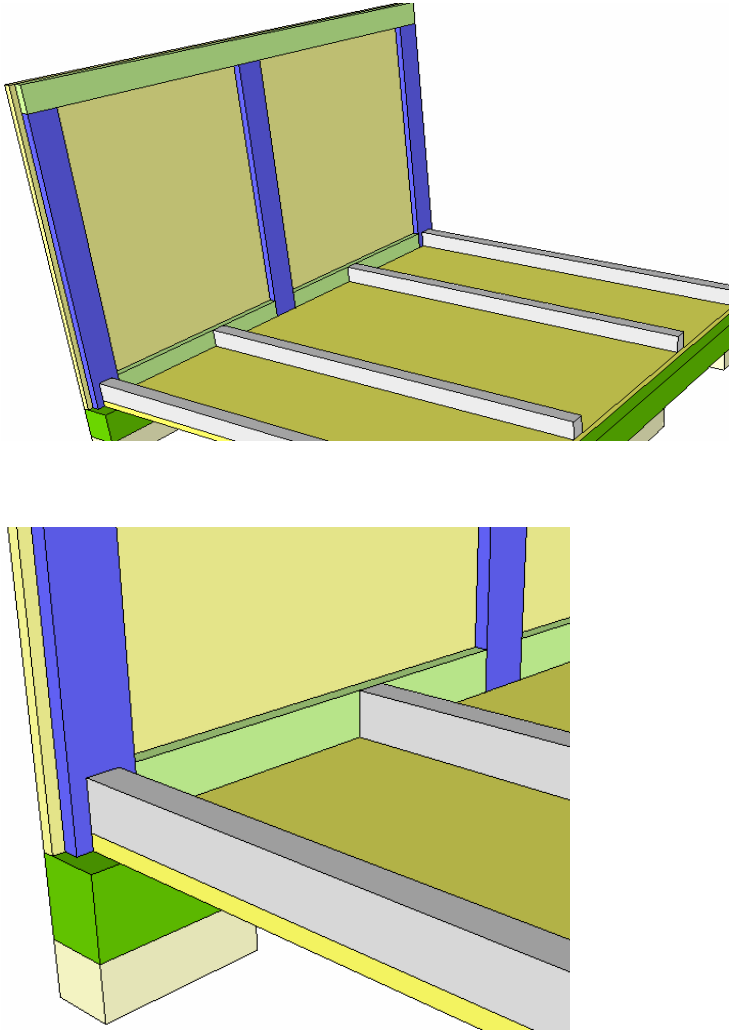
## QUI TRÌNH ĐÓNG THÙNG GỖ

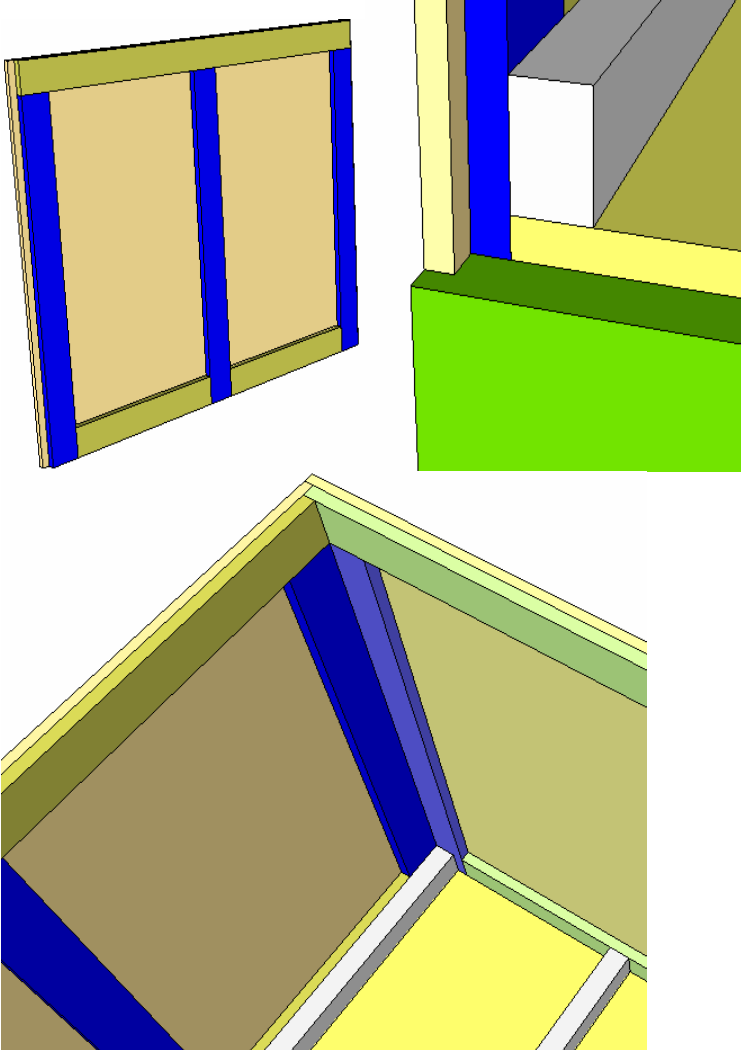
Chú ý: nếu có thông tin hướng dẫn khác trên phiếu ycsx, thì ưu tiên làm theo phiếu ycsx.

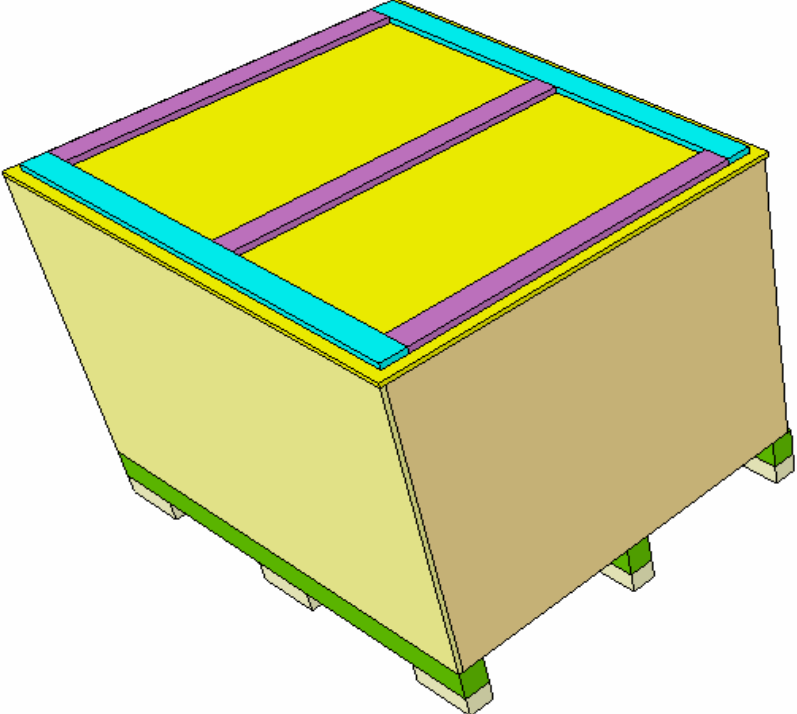
**A. Thùng đóng máy móc:** áp dụng cho hàng hóa là máy móc, dây truyền sản xuất, kích thước không đồng đều

A1. Đóng thùng: đóng sẵn các bộ phận của thùng gồm các bộ phận sau theo đúng thứ tự:

Stt	Cách đóng	Số lượng/thùng	Hình minh họa	Nội dung chi tiết và yêu cầu
1	Chuẩn bị phối			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị nguyên liệu theo bảng kê "nguyên liệu đóng thùng"</li> <li>(có thể thay thế nguyên liệu tương tự về kích thước, nhưng không ảnh hưởng chung đến kết cấu của thùng)</li> </ul>
2	Đế thùng	1		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chân đế phụ: lưu ý sao cho khoảng cách giữa các chân không rộng quá 90cm (độ mở càng của xe nâng)</li> <li>- Chân đế chính (thanh chịu lực chính)</li> <li>- Gỗ dán</li> <li>- Nan mặt trên (chiều cao của nan mặt trên cao hơn chiều cao của chân máy - nếu máy có chân).</li> <li>- Nan mặt trên đóng lồi 2 đầu bằng đúng khoảng cách của gỗ dán vách + xương vách</li> <li>- Đinh có chiều dài ít nhất gấp 2 lần bề dày của gỗ.</li> <li>- Nếu chân đế to, dùng bulong, bắt vít.</li> <li>- Đóng đinh đều tại tất cả các vị trí giao nhau với chân đế chính.</li> </ul>

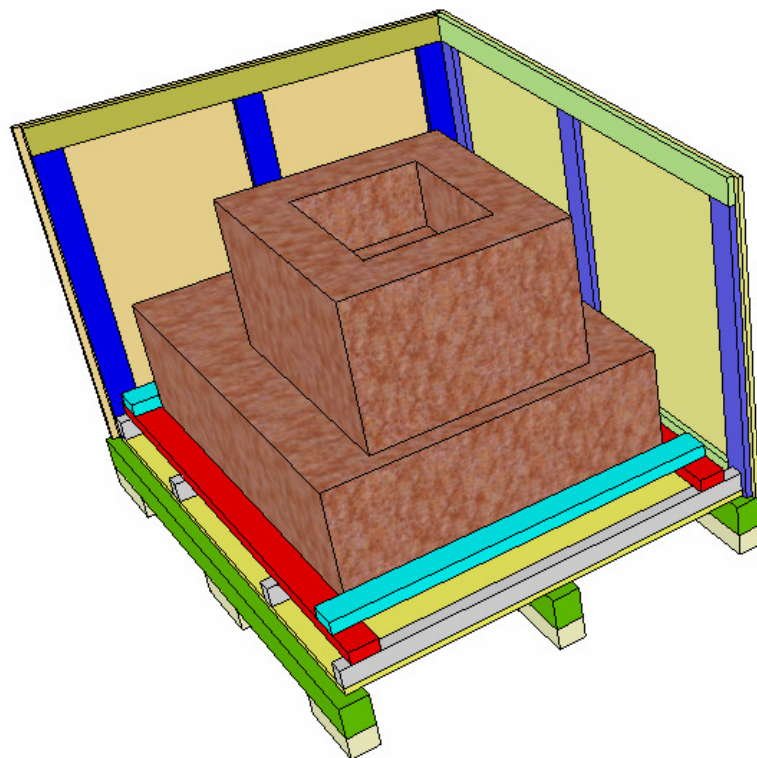
3	Vách dài	2		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị gỗ dán:</li> <li>Chiều dài trong lòng thùng cộng với các mức sau: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ 2 x khoảng cách an toàn từ hàng đến xương vách thùng</li> <li>+ 2 x (độ dày nan xương ngắn + độ dày gỗ dán của vách ngắn)</li> </ul> </li> <li>Chiều cao gỗ dán: = độ cao trong lòng thùng + độ cao xương liên kết trên + độ cao an toàn</li> <li>- Đóng xương ngang trên lười vào đúng bằng độ dày của gỗ dán vách ngắn.</li> <li>- Đóng các xương đứng với chiều dài = chiều cao gỗ dán vách dài - chiều rộng nan xương</li> <li>- Đóng các mảnh xương ngang dưới và giữa (nếu có).</li> <li>- Đinh: dùng đinh có chiều dài ít nhất gấp 2 lần bề dày của nan gỗ.</li> <li>- Đinh thừa phải đóng quặt vào trong.</li> <li>- Khoảng cách giữa các mối đinh: 20cm.</li> </ul>
---	----------	---	---	---

4	Vách ngăn	2		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị gỗ dán:</li> <li>Chiều dài = chiều rộng lòng thùng + 2 x khoảng cách an toàn + 2 x độ dày xương vách dài</li> <li>Chiều cao bằng chiều cao vách dài</li> <li>- Đóng xương ngang đứng trên lül vào bằng độ dày của xương vách nắp.</li> <li>- Đóng các xương đứng lül 2 mép vào đúng bằng độ dày của xương vách dài.</li> <li>- Đóng các đoạn xương ngang dưới.</li> <li>- Đinh: dùng đinh có chiều dài ít nhất gấp 2 lần bề dày của nan gỗ.</li> <li>- Đinh thừa phải đóng quặt vào trong.</li> <li>- Khoảng cách giữa các mối đinh: 20cm.</li> </ul>
---	-----------	---	---	---

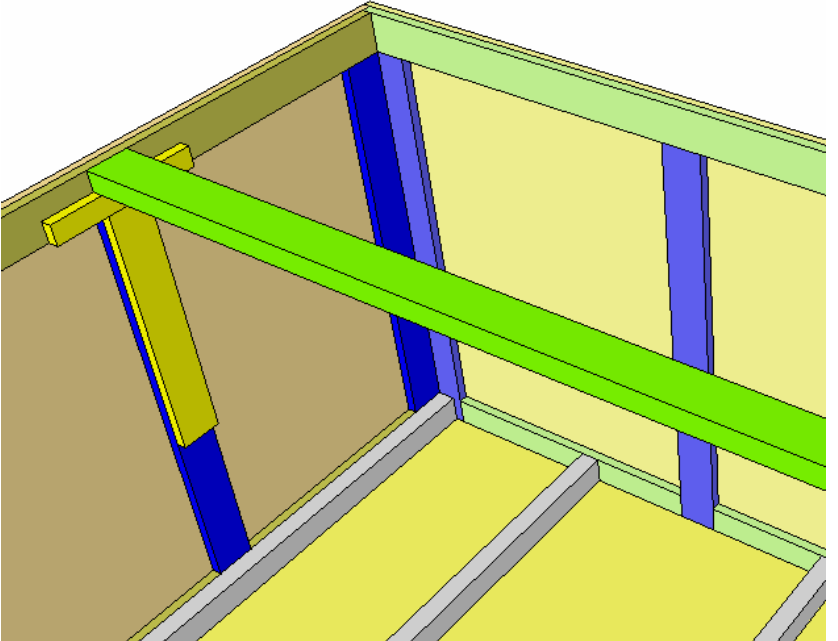
5	Vách nắp	1		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đóng 2 xương ngang lùi vào bằng độ dày của gỗ dán và xương vách nắp.</li> <li>- Đóng xương dọc lùi 2 mép vào đúng bằng độ dày của gỗ dán + xương vách dài.</li> <li>- Đinh: dùng đinh có chiều dài ít nhất gấp 2 lần bề dày của nan gỗ.</li> <li>- Đinh thừa phải đóng quặt vào trong.</li> <li>- Khoảng cách giữa các mối đinh: 20cm.</li> </ul>
---	----------	---	--	--

6

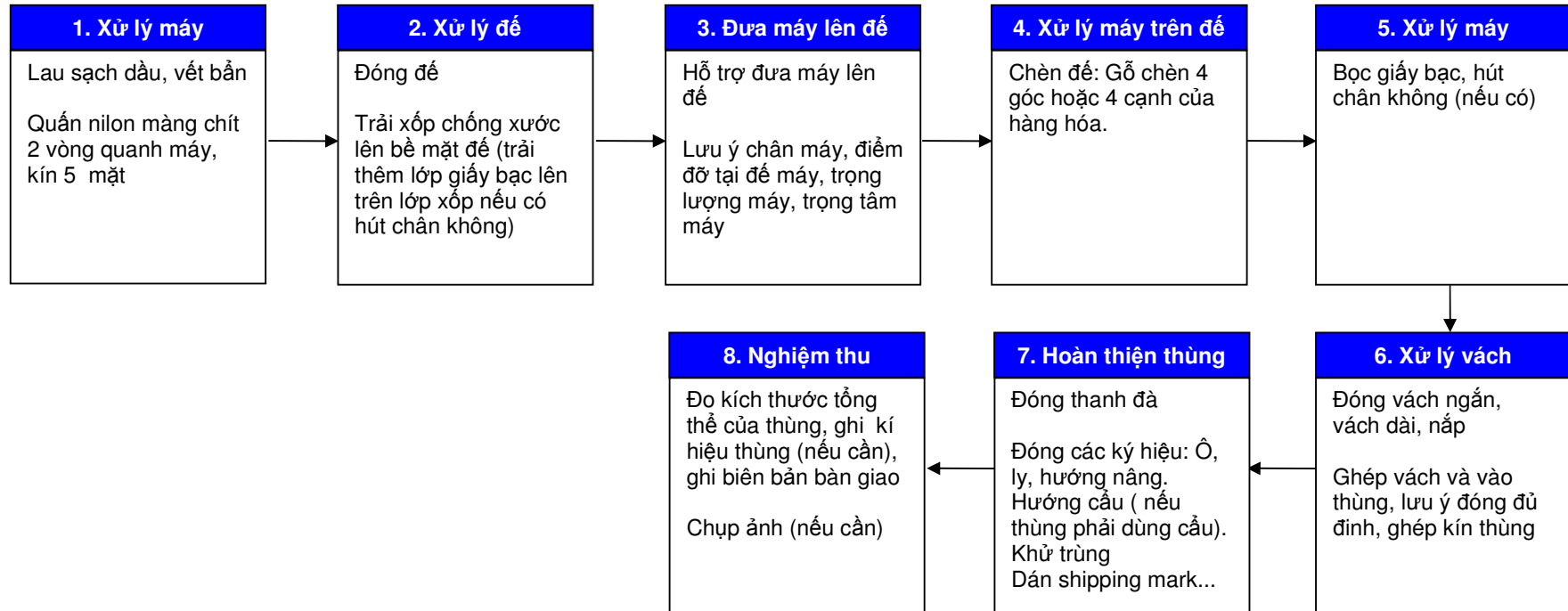
Chèn đế



- Chèn 4 góc cố định máy hoặc chèn chặn 4 cạnh của máy.

7	Chèn vách dài		<p>- Chèn ngang vách vừa tạo khung giữ thân máy, vừa chống móp méo thùng trong việc thao tác dùng cầu hoặc khi va đập với các kiện hàng khác.</p>
---	---------------	--	---

**A2. Qui trình đóng:**



Các bước	Nội dung công việc	Hình ảnh minh họa	Chi tiết
1	Xử lý máy		- Quấn nilon màng chít, ít nhất là 2 vòng, quấn kín 5 mặt của hàng hóa.
2	Xử lý đế		- Trải xốp chống xước lên mặt đế - Trải giấy bạc ( nếu có bọc giấy bạc hút chân không) - Hỗ trợ khách hàng đưa hàng lên đế pallet.
3	Đưa máy lên đế		Hỗ trợ khách hàng, lưu ý lúc xe nâng chuyển máy lên đế. Đặc biệt lưu ý chân máy cao su, chân máy cố định, vận chuyển máy lên đế phải cẩn thận để phần chân máy không chạm vào dán đế. Xác định cẩn thận vị trí tiếp xúc giữa đế máy và gỗ liên kết đỡ đế máy, để

			cân máy và an toàn
4	Xử lý máy trên đế		<p>Chèn đế: Gỗ chèn 4 góc hoặc 4 cạnh của hàng hóa.</p> <p>Chèn vách: chèn chống vách để cố định phần thân hàng hóa và chống óp vách khi va đập hoặc khi dùng cầu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Phải lót xốp tại các vị trí chèn gỗ tiếp xúc trực tiếp với máy.</li> <li>- Chèn các chi tiết phụ kiện: quần xốp, đánh đai nhựa cố định các kiện hàng, dây điện, chi tiết phụ kiện vào máy vào thân máy chính hoặc trên đế pallet. Hàng sau khi chèn phải chắc chắn, đảm bảo không rơi, xô lệch...trong quá trình vận chuyển.</li> </ul>
5	Xử lý máy		Bọc giấy bạc, hút chân không, lưu ý chèn xốp tại góc, cạnh máy tiếp xúc với giấy bạc để hạn chế rách, vá ngay những chỗ rách giấy bạc để có thể hút chân không
6	Xử lý máy		<p>Ghép 4 vách quây và vách nắp.</p> <p>Khoảng cách giữa các đỉnh không quá 20 cm 1 điểm.</p>
7	Hoàn thiện thùng		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đóng dấu khử trùng và các ký hiệu: Ô, ly, hướng nâng, hướng cầu nếu hàng cần sử dụng cầu.</li> <li>- Đóng dấu khử trùng</li> <li>- Dán shipping mark ( nếu có yc)</li> </ul>
8	Nghiệm thu		Đo kích thước phủ bì thùng để ghi vào biên bản bàn giao với khách hàng

**CÔNG TY CP INTERWOOD**