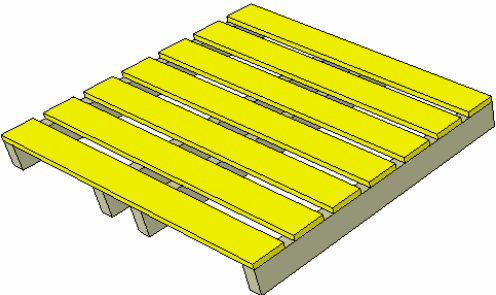
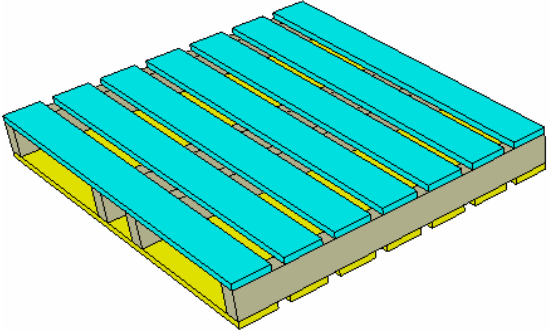
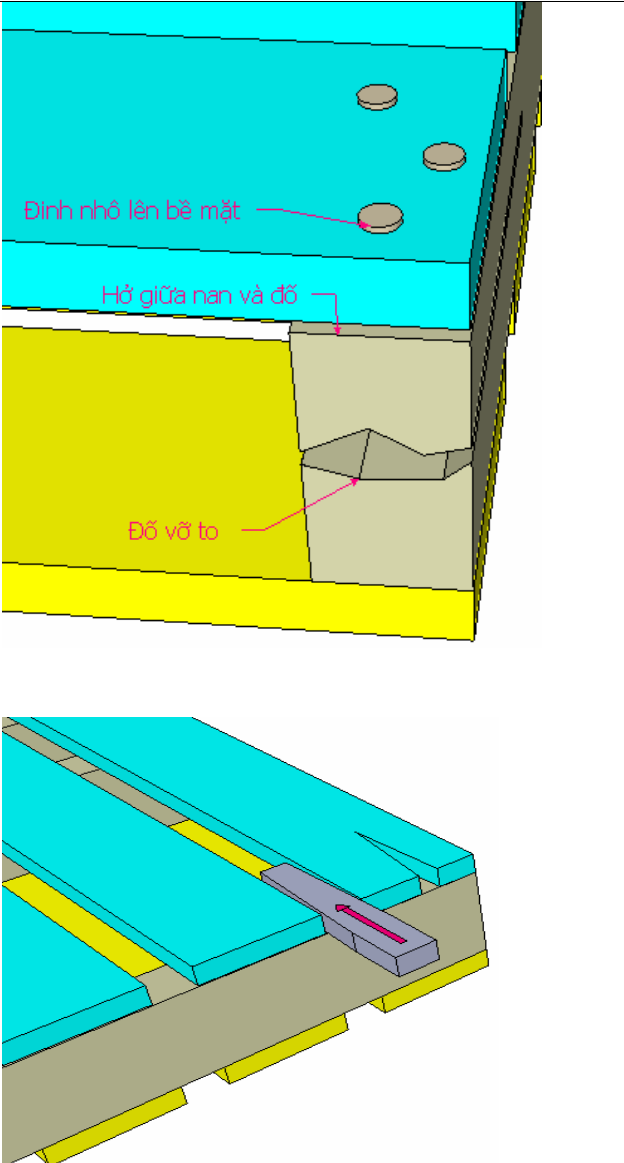


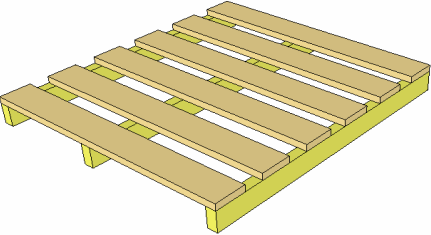
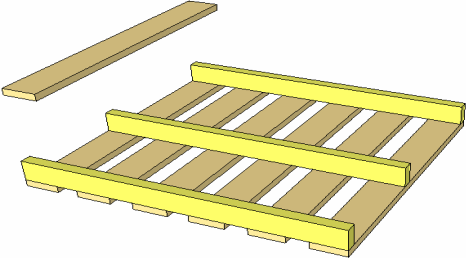
QUI TRÌNH ĐÓNG PALLET

1.1 Pallet xuất Nhật (loại 2 chiều nâng)

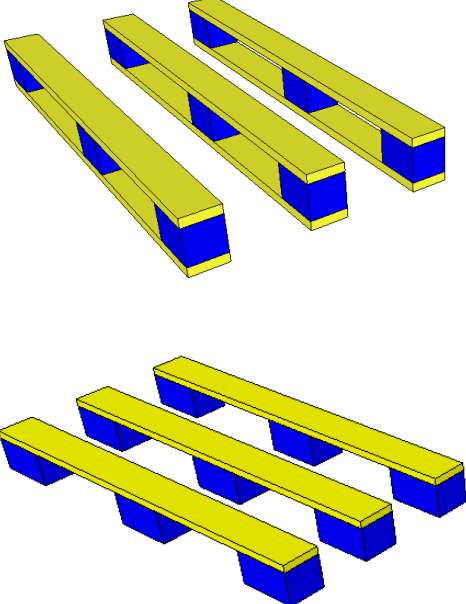
Stt	Các bước thực hiện	Hình ảnh minh họa	Nội dung chi tiết và yêu cầu
1	Chuẩn bị phôi		<ul style="list-style-type: none"> - Bào nhẵn 3 mặt để hạn chế sai số bề dày và bề rộng nan gỗ (Có thể bào 4 mặt nếu có yêu cầu). - Cắt đầu bằng nan theo đúng chiều dài yêu cầu.
2	Đóng 1 pallet mẫu		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng hoàn thiện 1 pallet mẫu để làm chuẩn trước khi sản xuất hàng loạt.
3	Làm cữ pallet		<ul style="list-style-type: none"> - Mục đích để xếp khoảng cách giữa các chân đều nhau. Giảm thời gian xếp phôi và hạn chế sai lệch.
4	Đóng nan mặt trên vào đố		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng nan mặt trên vào đố. Chú ý khoảng cách giữa các nan và nan thẳng với đố
5	Đóng nan mặt dưới		<ul style="list-style-type: none"> - Lật ngược pallet lại, đóng nan mặt dưới (tương tự nan mặt trên)
6	Sơn, đóng dấu		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng dấu khử trùng - Đóng dấu số nhảy thứ tự từ 000001 cho đến hết lô hàng. - Sơn ký hiệu khác theo hướng dẫn trên phiếu YCSX.

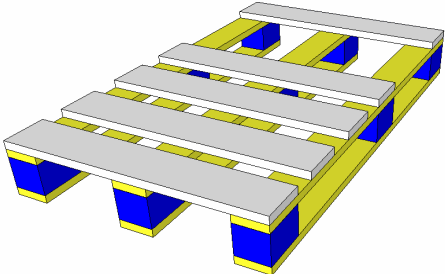
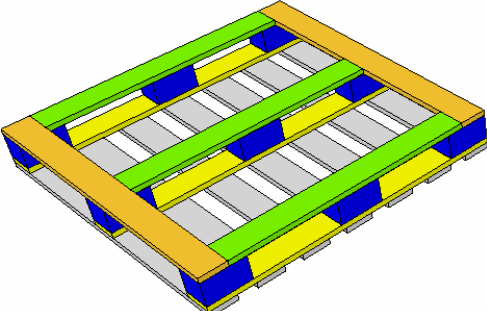
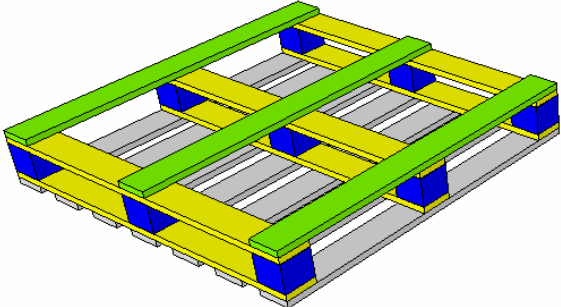
<p>9</p>	<p>Kiểm tra đinh, vỡ đố, vỡ nan</p>		<p>Kiểm tra kĩ từng pallet ngay sau khi đóng:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Mũ đinh không được nhô lên bề mặt nan + Đinh không được bắn xiên, thò ra ngoài đố + Không để khoảng hở giữa nan và đố (nếu có phải bổ sung đinh tay ép xuống) + Đố vỡ phải xử lý bằng keo cho phần vỡ há miệng <ul style="list-style-type: none"> + Nếu nan vỡ với chiều dài > 5cm, miệng vỡ rộng > 1mm, fai dùng gỗ hoặc dụng cụ tương tự chêm vào cho khép miệng, rồi đóng đinh tay để cố định, ép miệng nhỏ lại và không vỡ to thêm
----------	-------------------------------------	---	---

1.2 Pallet nội địa: loại 2 chiều nâng

Stt	Các bước thực hiện	Hình ảnh minh họa	Nội dung chi tiết và yêu cầu
1	Chuẩn bị phôi		- Bào nhẵn 1 mặt để hạn chế sai số bề dày và tạo thẩm mỹ bề mặt pallet (Có thể bào 2-4 mặt nếu có yêu cầu). - Cắt đầu bằng kích thước nan và chân đế.
2	Đóng 1 pallet mẫu		- Đóng hoàn thiện 1 pallet mẫu để làm chuẩn trước khi sản xuất hàng loạt.
3	Làm cữ pallet		- Mục đích để xếp khoảng cách giữa các chân đều nhau. Giảm thời gian xếp phôi và hạn chế sai lệch. (Áp dụng cữ cho số lượng pallet nhiều)
4	Đóng nan mặt trên vào đế		- Đóng nan mặt trên vào đế. Chú ý khoảng cách giữa các nan và 2 đầu nan bằng với đế
5	Đóng nan mặt dưới		- Lật úp pallet, đóng nan mặt dưới vào đế.
6	Sơn, đóng dấu		- Đóng dấu khử trùng - Đóng dấu logo Interwood, ghi rõ tháng/năm sản xuất. - Sơn ký hiệu khác theo hướng dẫn trên phiếu YCSX.
7	Kiểm tra đinh, vỡ nan, vỡ đế		Kiểm tra tương tự hàng xuất Nhật

1.2 Pallet nội địa: loại 4 chiều nâng

Các bước	Cách đóng	Hình ảnh minh họa	Nội dung chi tiết và yêu cầu
1	Chuẩn bị phôi		<ul style="list-style-type: none"> - Bào nhẵn 1 mặt để hạn chế sai số bề dày và tạo thẩm mỹ bề mặt pallet (Có thể bào 2-4 mặt nếu có yêu cầu) - Bào nhẵn 4 mặt của cục gù. - Cắt đầu bằng kích thước nan và chân cục.
2	Đóng 1 pallet mẫu		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng hoàn thiện 1 pallet mẫu để làm chuẩn trước khi sản xuất hàng loạt.
3	Làm cữ pallet		<ul style="list-style-type: none"> - Mục đích để xếp khoảng cách giữa các chân đều nhau. Giảm thời gian xếp phôi và hạn chế sai lệch. (Áp dụng cữ cho số lượng pallet nhiều)
4	<p>+ Với pallet có nan mặt dưới: Đóng cả nan liên kết trên và dưới vào cục gù</p> <p>+ Với pallet không có nan mặt dưới (khóa chân), chỉ đóng nan liên kết trên vào cục gù</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng nan liên kết vào các cục gù.

5	Đóng nan mặt trên vào nan liên kết trên		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng vuông góc với nan liên kết trên, nếu pallet không có nan mặt dưới. Chú ý khoảng cách giữa các nan, nan không bị xiên, chéo, không bị thò đầu ra khỏi nan liên kết
6	Với pallet không có nan mặt dưới: Đóng các nan liên kết dưới		<ul style="list-style-type: none"> - Lật úp pallet, đóng các nan liên kết dưới.
7	Đóng nan mặt dưới (nếu có)		<ul style="list-style-type: none"> Chú ý khoảng cách giữa các nan với nhau, khoảng cách giữa nan với cục gù
8	Sơn, đóng dấu		<ul style="list-style-type: none"> - Đóng dấu khử trùng. - Đóng dấu logo Interwood, ghi rõ tháng/năm sản xuất. - Sơn ký hiệu khác theo hướng dẫn trên phiếu YCSX.

CÔNG TY CP INTERWOOD