

BỘ QUỐC PHÒNG
TỔNG CỤC HẬU CẦN

TỦ SẮT K24
BẢN VẼ SẢN PHẨM

KÝ HIỆU: 19. TS-K24 BV

(Ban hành kèm theo Quyết định số: 1260 /QĐ-TCHC ngày 16 /12 /2024 của Chủ nhiệm Tổng cục Hậu cần)

HÀ NỘI, NĂM 2024

BỘ QUỐC PHÒNG
TỔNG CỤC HẬU CẦN

TỦ SẮT K24
BẢN VẼ SẢN PHẨM

KÝ HIỆU: 19. TS-K24 BV

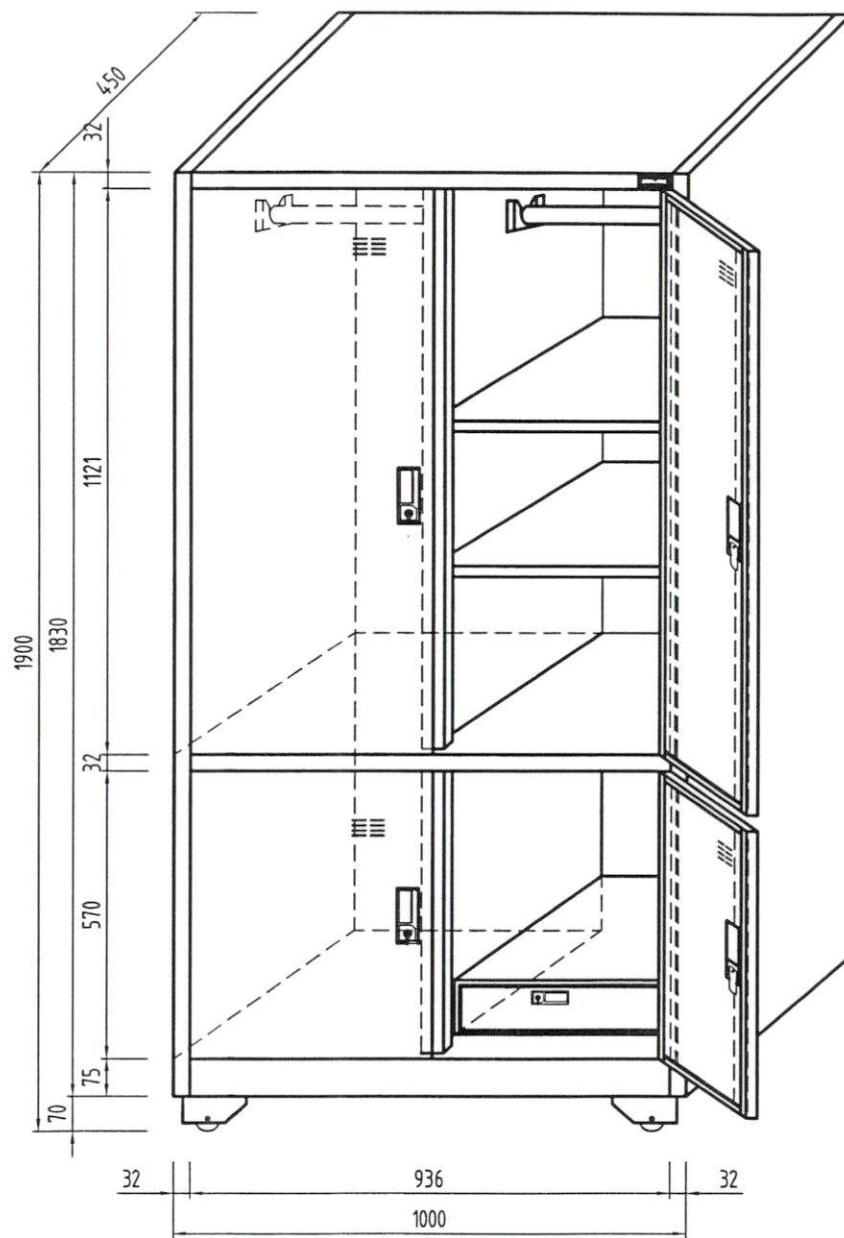
(Ban hành kèm theo Quyết định số: 1260/QĐ-TCHC ngày 16/12/2024 của Chủ nhiệm Tổng cục Hậu cần)

Hà Nội, ngày.....tháng 12 năm 2024

CỤC TRƯỞNG



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình



MÔ TẢ CHUNG

1. Tủ gồm 4 khoang: 2 khoang cao phía trên và 2 khoang thấp phía dưới, mỗi khoang có 1 cánh độc lập sử dụng khóa liên tay nắm màu đen, trên mỗi cánh có 1 cụm khe thoáng, 01 bản lề lò xo, 01 bản lề cố định và 2 gân tăng cứng. Tại vị trí khoang để đồ phía dưới, bên phải có ngăn kéo có khóa.
2. Khoang cao bên trái có 1 xà treo đồ, khoang cao bên phải có 2 ngăn đỡ di động và 1 xà treo đồ.
3. Tủ sử dụng 4 bánh xe Ø50 bằng thép.
4. Toàn bộ tủ được làm bằng thép tấm $s=0.8\pm0.02$ (tiêu chuẩn JIS G3141 hoặc tương đương).
5. Kết cấu tủ tháo lắp.
6. Sơn tĩnh điện nhẵn, bóng màu ghi sáng.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

CỤC TRƯỞNG



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Signature

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Signature

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Signature

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

PHỐI CẢNH

Ký hiệu:

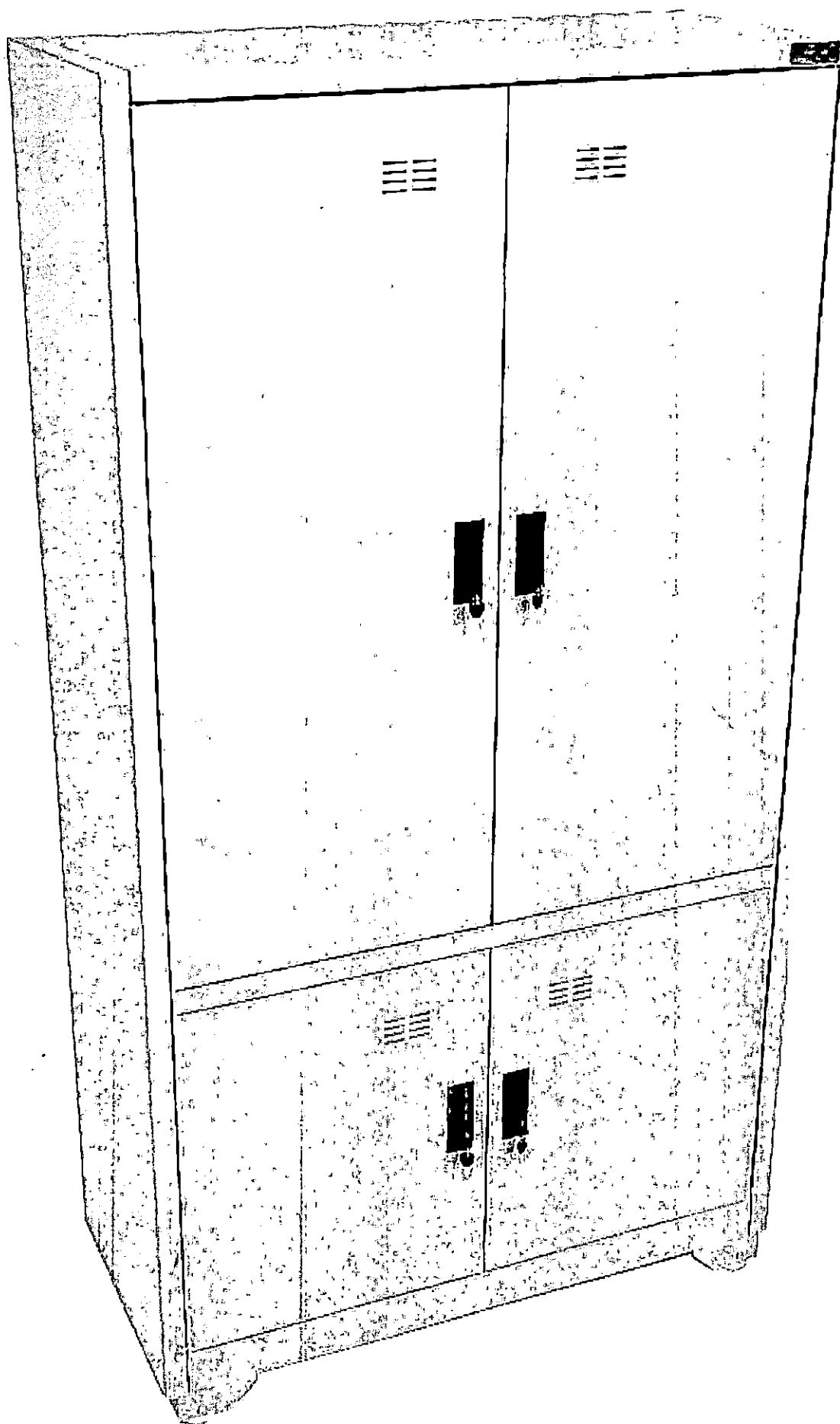
19.TS-K24.01.00.000

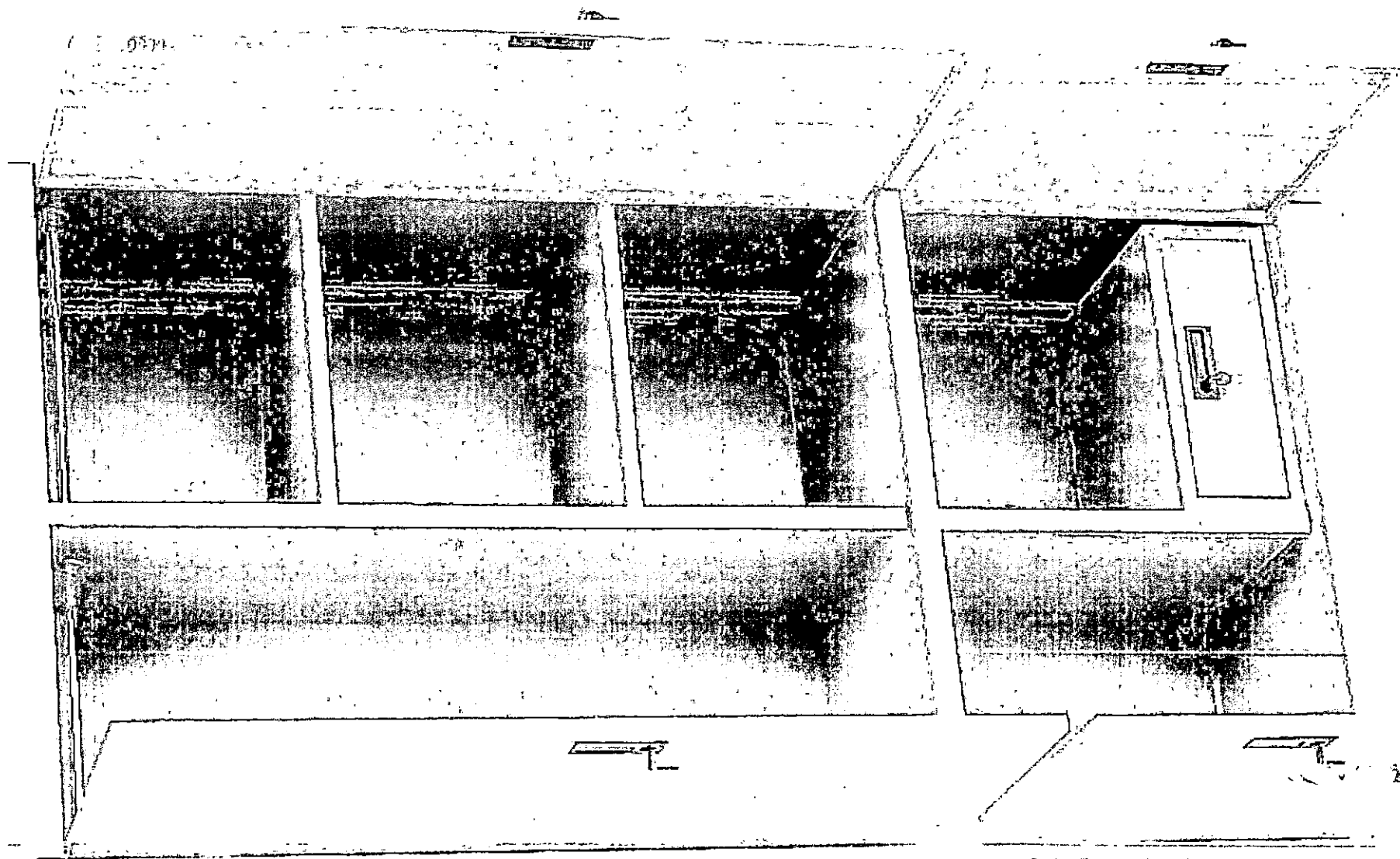
Hoàn thành: 2024

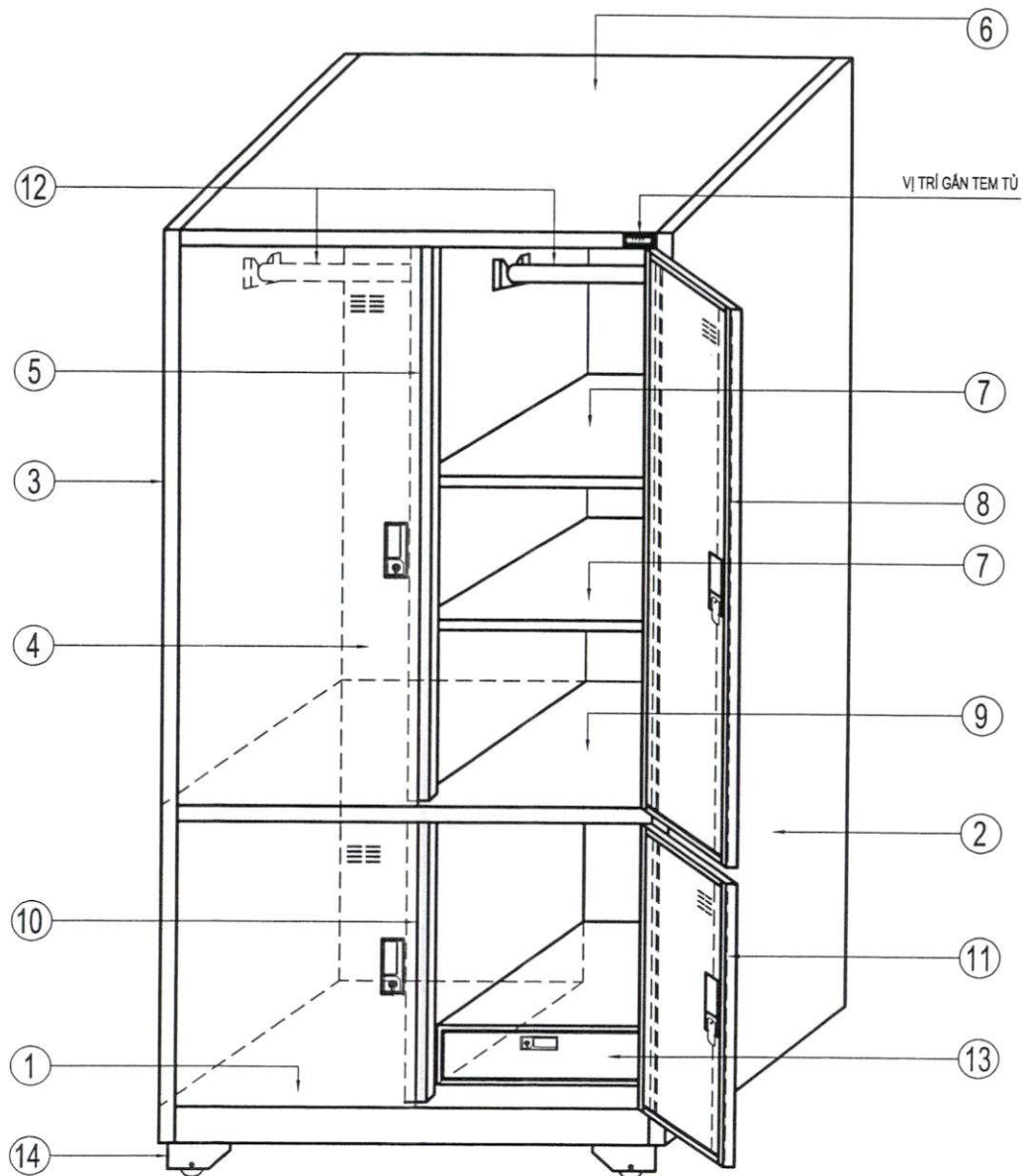
Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

01







STT	TÊN CHI TIẾT	SL
1	ĐỀ TỦ	1
2	THÀNH PHẢI	1
3	THÀNH TRÁI	1
4	TẤM SAU	2
5	TẤM GIỮA TRÊN	1
6	NÓC TỦ	1
7	NGĂN ĐỖ	2
8	CÁNH TRÊN	2
9	TẤM CHIA	1
10	TẤM GIỮA DƯỚI	1
11	CÁNH DƯỚI	2
12	XÀ TREO	2
13	NGĂN KÉO	1
14	CỤM BÁNH XE	4

STT	TÊN CHI TIẾT	SL
1	BẮN LÊ CỐ ĐỊNH	4
2	BẮN LÊ LÒ XO	4
3	TAY NẮM CÁNH TRÁI	2
4	TAY NẮM CÁNH PHẢI	2
5	KHÓA NGĂN KÉO	1
6	ĐỖ TẤM	8
7	VÍT M4x6	43
8	VÍT BU LÔNG M6x10	7

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

CỤC TRƯỞNG

Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phạm Minh Thắng

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

CHỦ THÍCH
CÁC CHI TIẾT TỦ SẮT

Ký hiệu:

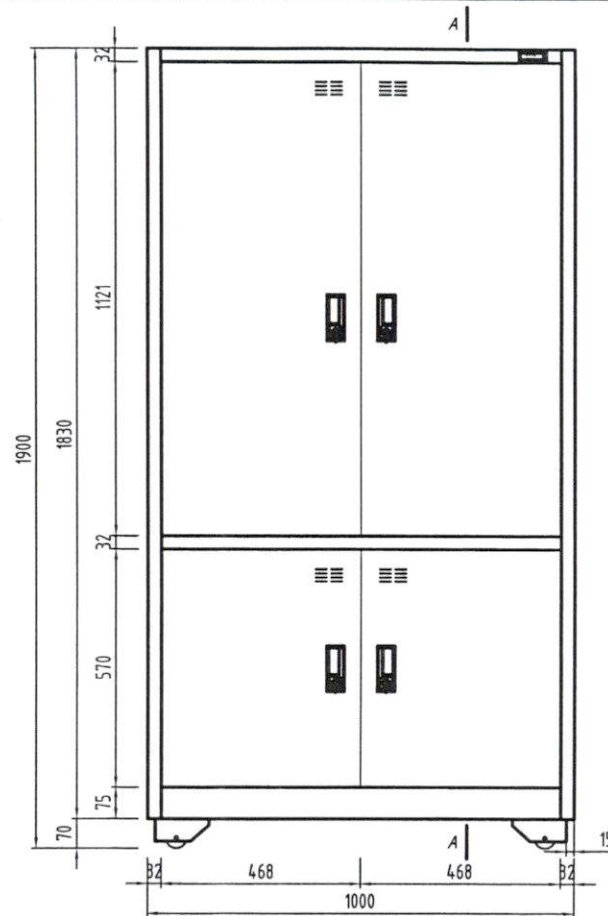
19.TS-K24.01.00.000

Hoàn thành: 2024

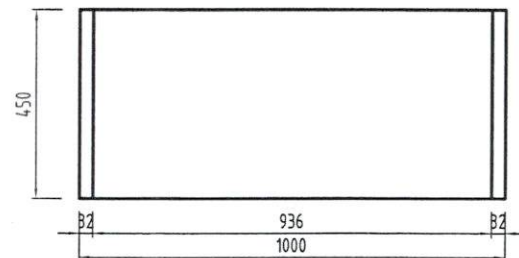
Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

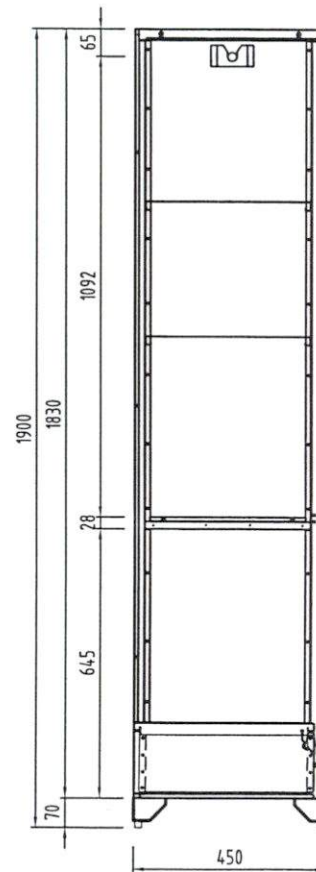
02



MẶT ĐỨNG



MẶT BẰNG



MẶT CẮT A-A

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, dọt và gập trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mối hàn ngấu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phạm Minh Thắng

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

MẶT ĐỨNG, MẶT BẰNG
MẶT CẮT

Ký hiệu:

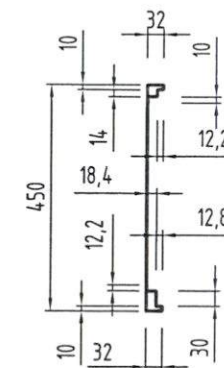
19.TS-K24.01.00.000

Hoàn thành: 2024

Tỷ lệ: 1/5

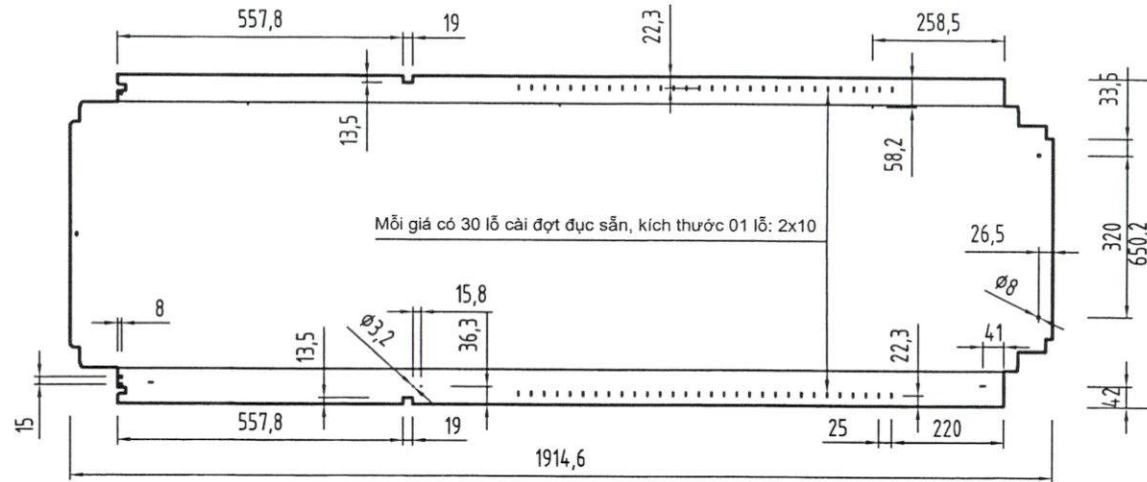
Bản vẽ số:

03

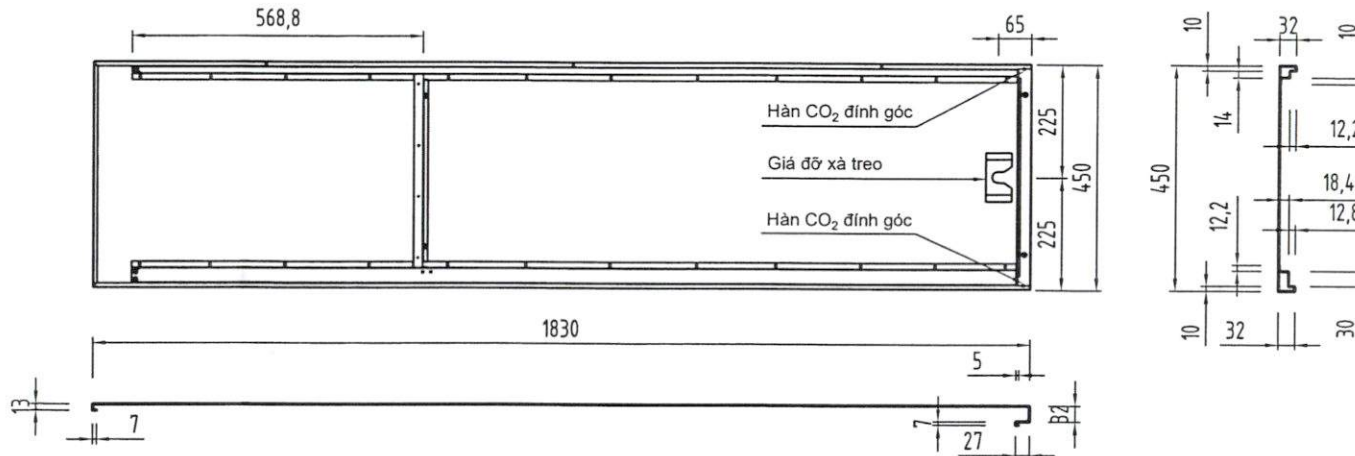


1. Chi tiết được cắt, đột và gắp trên máy CNC.
2. Các mép gắp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mỗi hàn ngẫu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

4



PHÔI THÀNH PHẢI



THÀNH PHẢI

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đọt và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mỗi hàn ngấu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phạm Minh Thắng

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

THÀNH PHẢI

Ký hiệu:

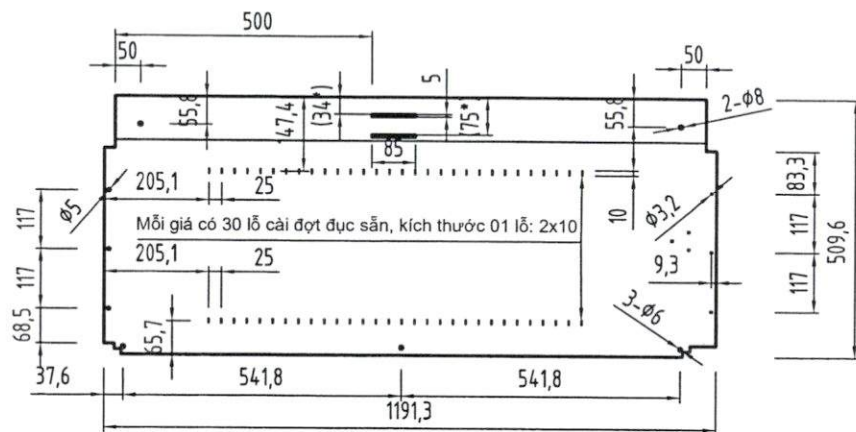
19.TS-K24.01.02.000

Hoàn thành: 2024

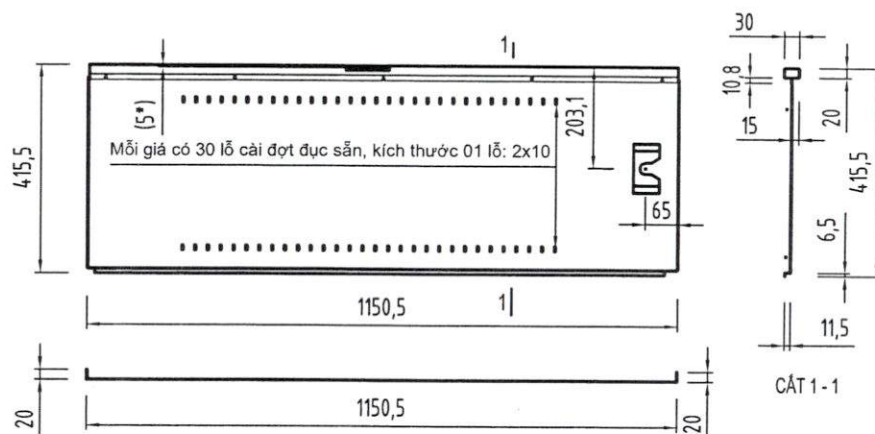
Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

05



PHÔI TẮM GIỮA TRÊN



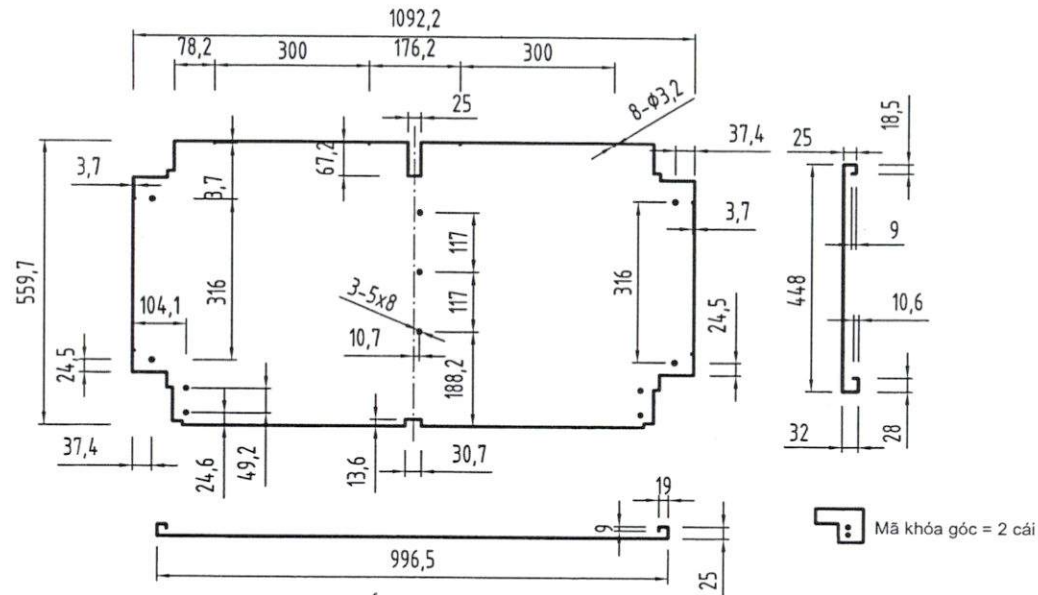
TẮM GIỮA TRÊN

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

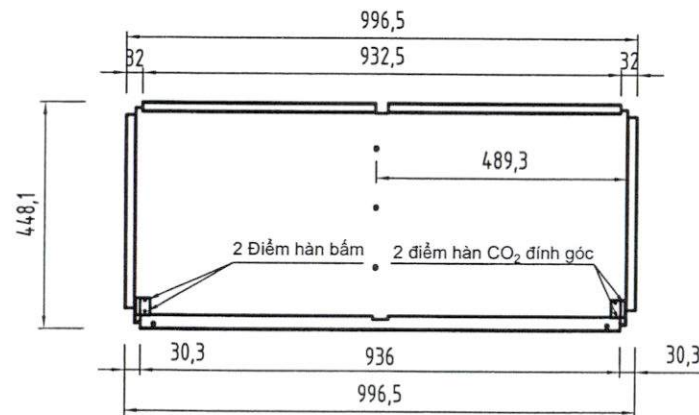
1. Chi tiết được cắt, đục và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mỗi hàn ngấu chắc.

5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.
7. Các kích thước (*) thay đổi theo kích thước thực tế tay nắm cửa.

TỔNG CỤC HẬU CẦN CỤC DOANH TRẠI	
Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình	
Chủ trì:	
Đại tá Phạm Minh Thắng	
Kiểm tra:	
Thượng tá Nguyễn Hữu Phát	
Thiết kế:	
Trung tá Đỗ Cường Dũng	
THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ TỦ SẮT	
Tên bản vẽ:	
TẮM GIỮA TRÊN	
Ký hiệu:	
19.TS-K24.01.03.000	
Hoàn thành: 2024	Bản vẽ số:
Tỷ lệ: 1/5	06



TAM CHIA



TAM CHIA

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gập trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mối hàn ngấu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Nguyễn

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Thường tá Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Trung tá Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

TAM CHIA

Ký hiệu:

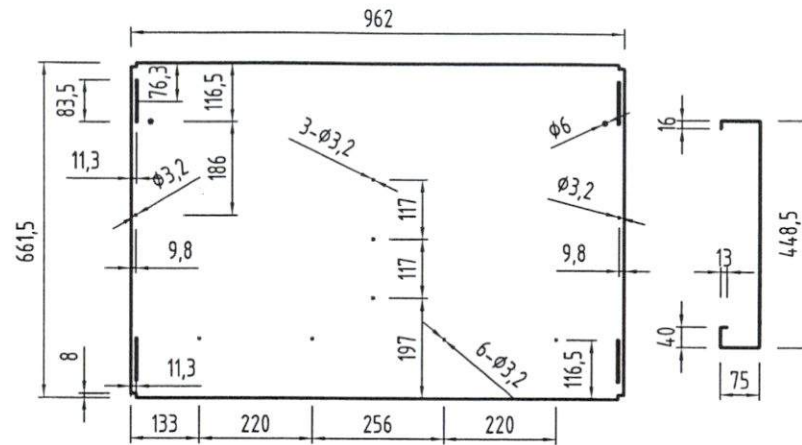
19.TS-K24.01.04.000

Hoàn thành: 2024

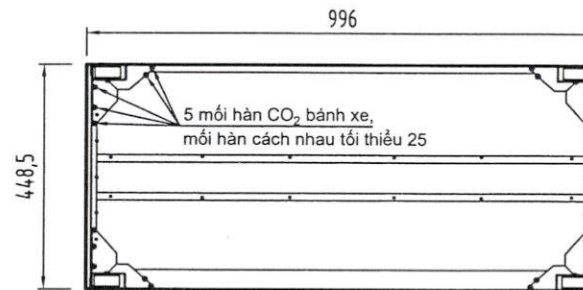
Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

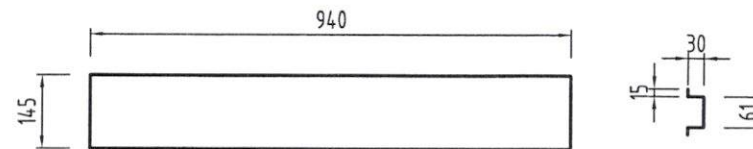
07



PHÔI ĐẾ TỦ



ĐẾ TỦ



ÓP ĐẾ TỦ

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mối hàn ngấu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phạm Minh Thăng

Đại tá Phạm Minh Thăng

Kiểm tra:

Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

ĐẾ TỦ

Ký hiệu:

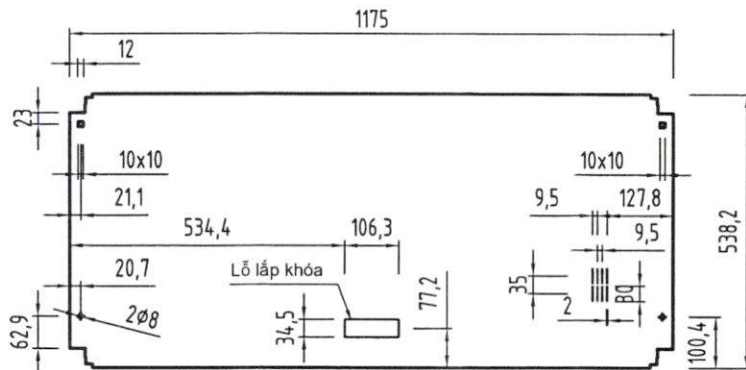
19.TS-K24.01.05.000

Hoàn thành: 2024

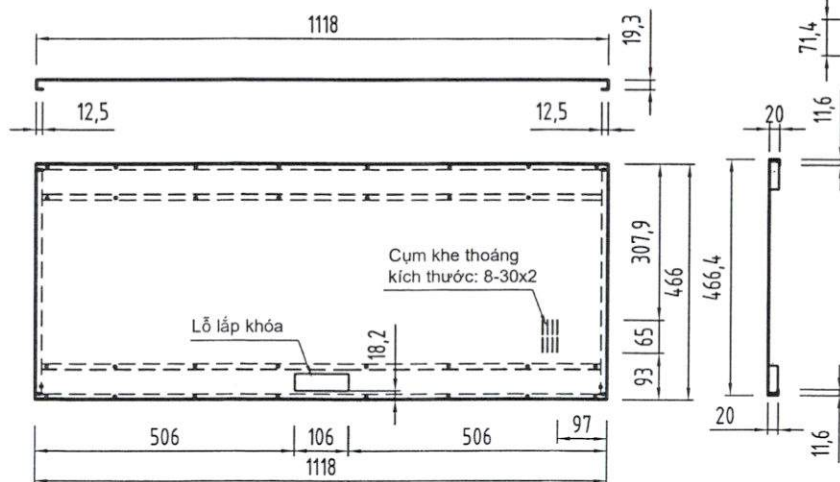
Bản vẽ số:

Tỷ lệ: 1/5

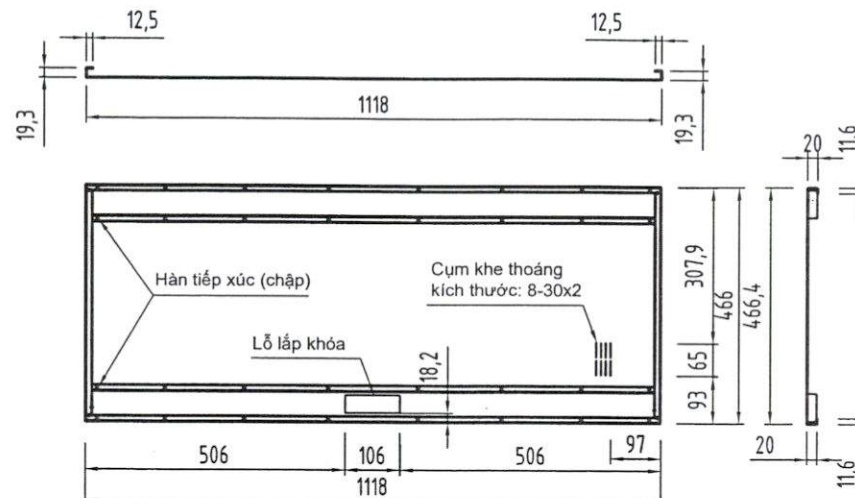
08



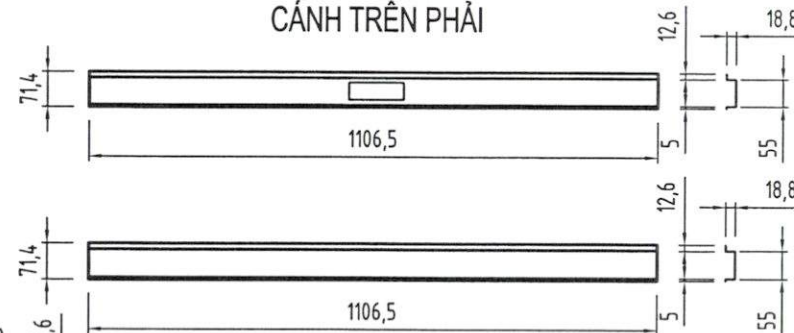
PHÔI CẢNH TRÊN



CẢNH TRÊN TRÁI



CẢNH TRÊN PHẢI



ÓP CẢNH TRÊN

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mối hàn ngấu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Signature

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Signature

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Signature

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH VỤ
TÙ SÁT

Tên bản vẽ:

CỤM CẢNH TRÊN

Ký hiệu:

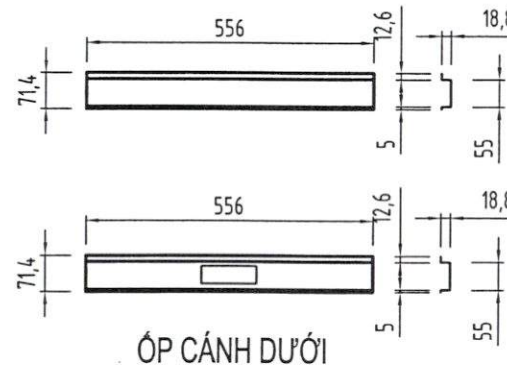
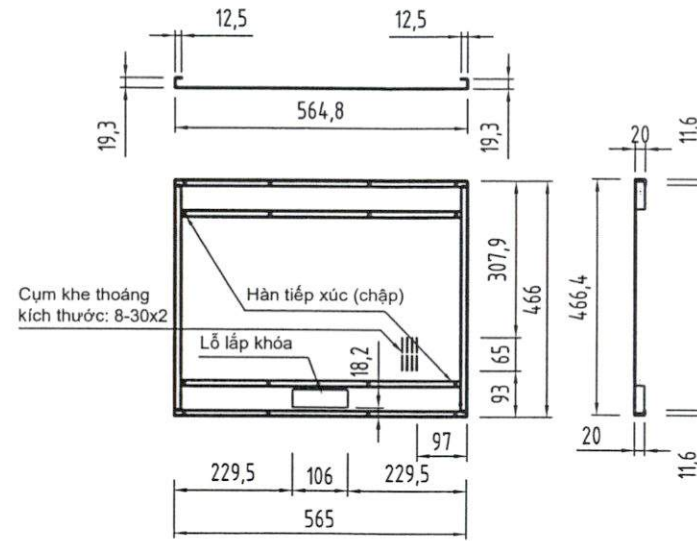
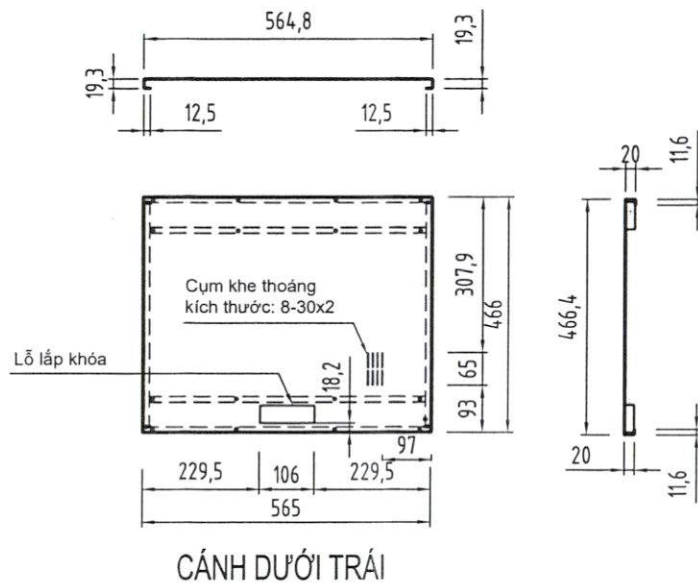
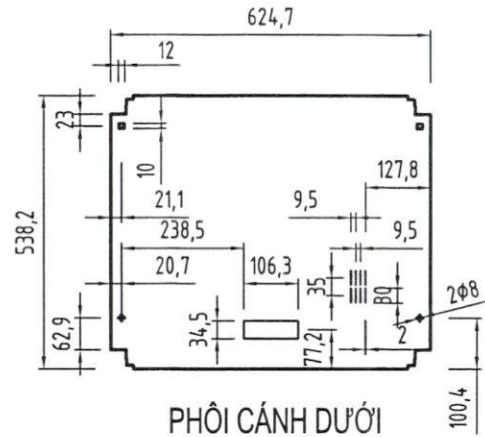
19.TS-K24.01.06.000

Hoàn thành: 2024

Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

09



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC.
- Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
- Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
- Mỗi hàn ngấu chắc.
- Chi tiết không cong vênh, móp méo.
- Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

CỤM CÁNH DƯỚI

Ký hiệu:

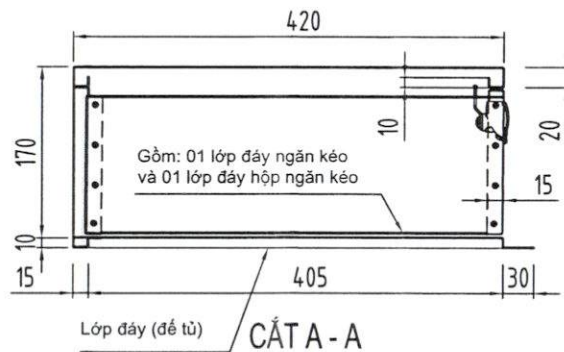
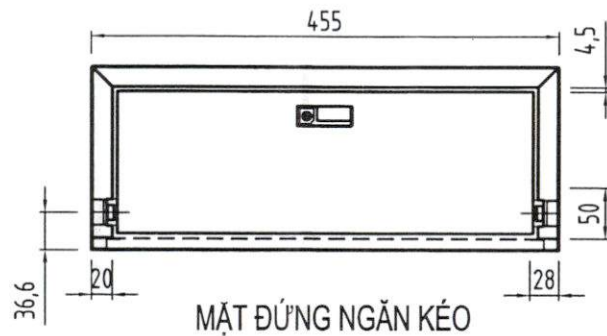
19.TS-K24.01.07.000

Hoàn thành: 2024

Tỷ lệ: 1/5

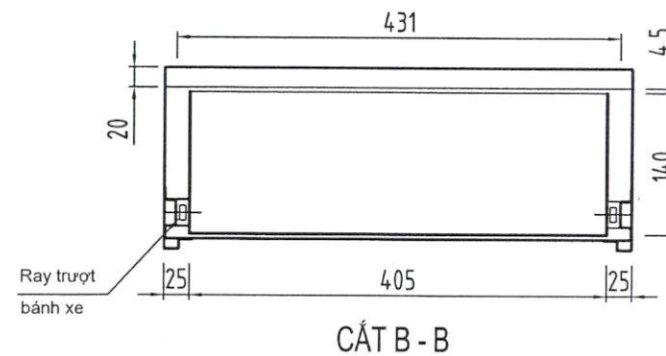
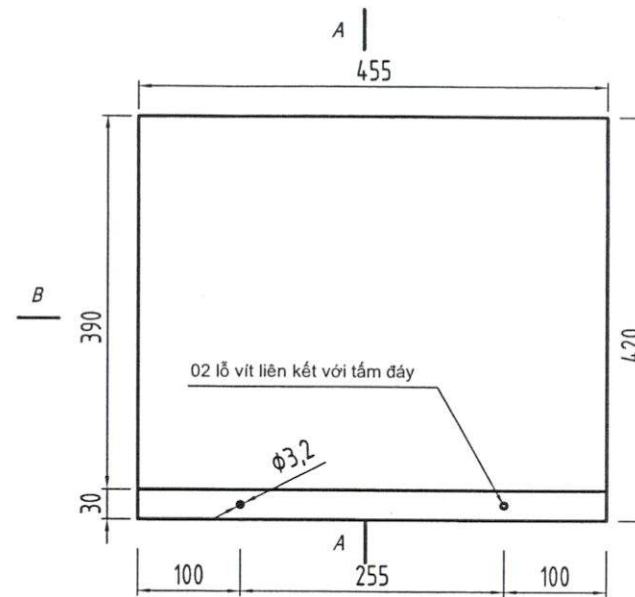
Bản vẽ số:

10



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Ngăn khoá kéo bằng tôn liên kết với tấm đáy bằng vít 3,9mm; kéo bằng ray trượt bánh xe.
2. Ray trượt bánh xe được liên kết với ngăn kéo và hộp bằng vít rút Ø3.
3. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
4. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
5. Các tấm liên kết với nhau bằng hàn tiếp xúc, mối hàn ngấu chắc.
6. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
7. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.



TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Signature

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Signature

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Signature

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

NGĂN KÉO

Ký hiệu:

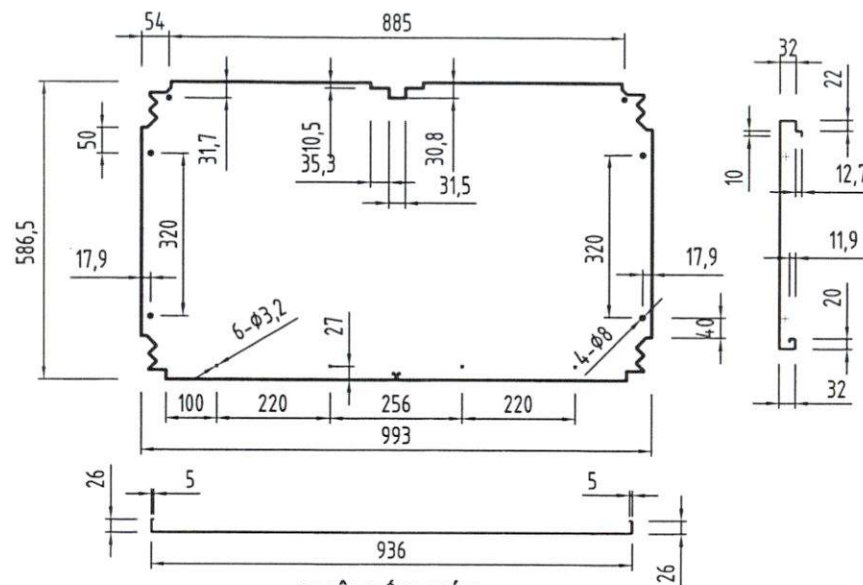
19.TS-K24.01.08.000

Hoàn thành: 2024

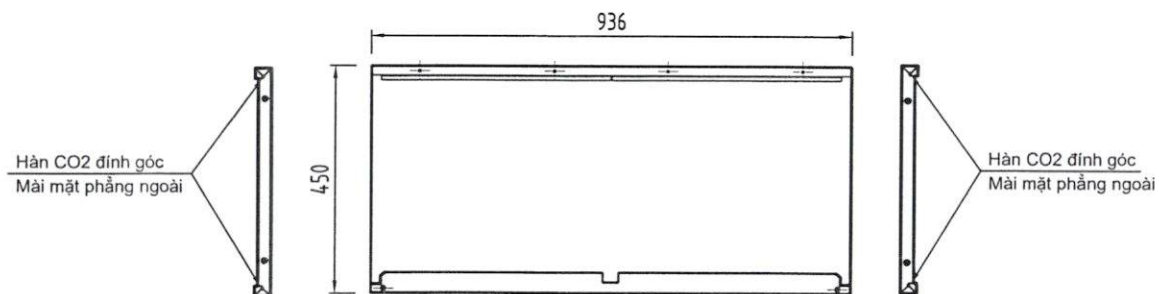
Bản vẽ số:

Tỷ lệ: 1/5

11



PHÔI TẤM NÓC



TẤM NÓC

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mối hàn ngấu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavia, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

CỤC TRƯỞNG

Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

TẤM NÓC

Ký hiệu:

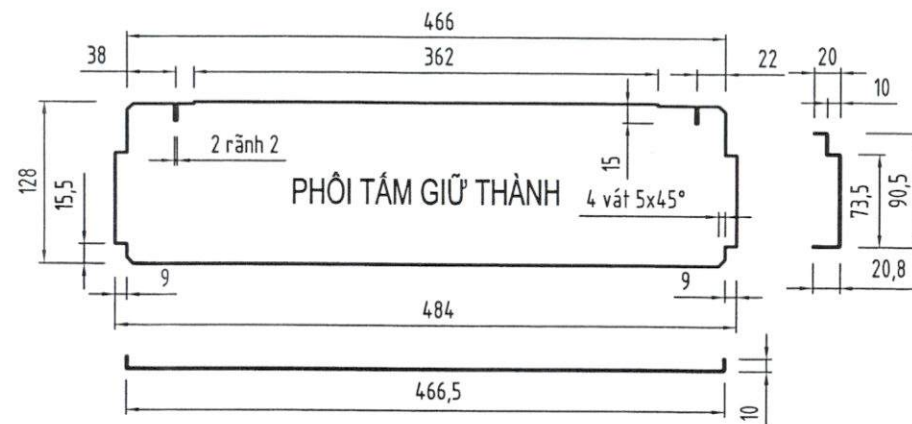
19.TS-K24.01.10.000

Hoàn thành: 2024

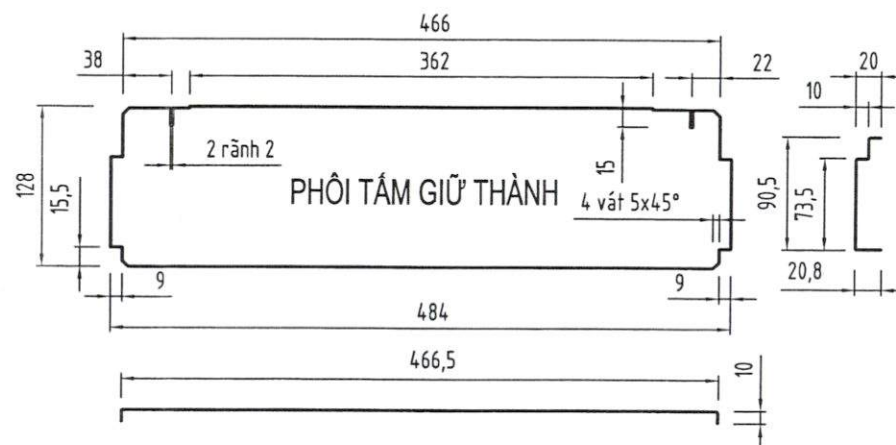
Bản vẽ số:

Tỷ lệ: 1/5

13



TẤM GIỮ THÀNH TRÁI



TẤM GIỮ THÀNH PHẢI

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
5. Làm sạch bavia, cạnh sắc.



TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

CỤC TRƯỞNG

Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phạm Minh Thắng

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

CỤM TẤM GIỮ THÀNH

Ký hiệu:

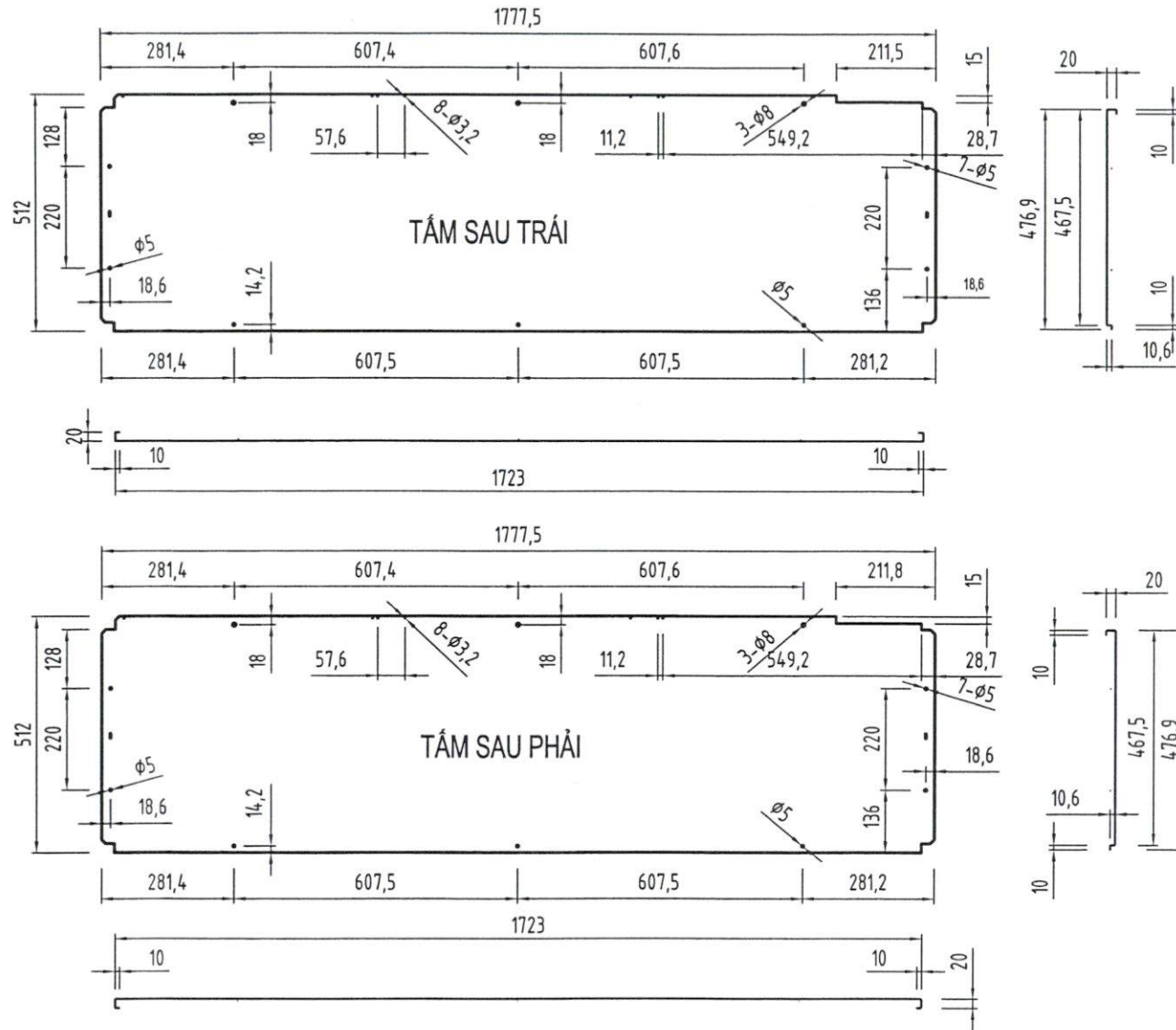
19.TS-K24.01.11.000

Hoàn thành: 2024

Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

14



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC.
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét.
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít.
4. Mỗi hàn ngẫu chắc.
5. Chi tiết không cong vênh, móp méo.
6. Làm sạch bavaria, cạnh sắc, xỉ hàn.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phay

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Th

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

ĐCĐ

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

CỤM TẤM SAU

Ký hiệu:

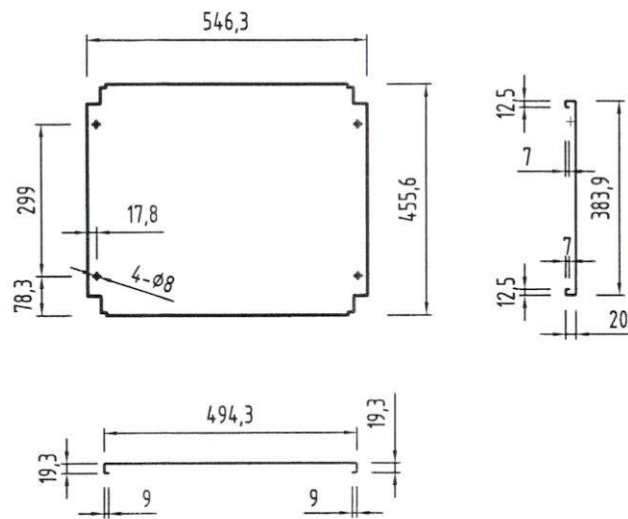
19.TS-K24.01.12.000

Hoàn thành: 2024

Bản vẽ số:

Tỷ lệ: 1/5

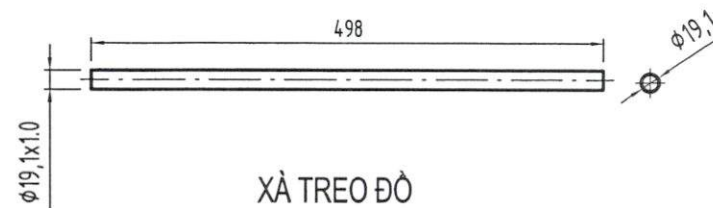
15



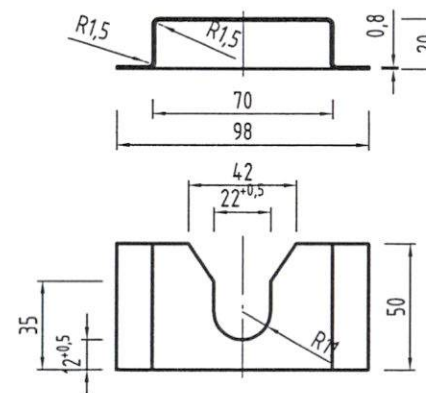
NGĂN ĐỠ

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chi tiết được cắt, đột và gấp trên máy CNC
2. Các mép gấp thẳng, vuông góc, sắc nét
3. Các vị trí tiếp giáp giữa các mặt kín khít
4. Chi tiết không cong vênh, móp méo
5. Làm sạch bavia, cạnh sắc



XÀ TREO ĐÒ



TẤM GIỮ XÀ TREO ĐÒ

YÊU CẦU KỸ THUẬT: (XÀ TREO ĐÒ)

1. Làm sạch bavia đầu ống
2. Đường hàn ống nhẵn mịn, không gờ cao
3. Sơn tĩnh điện màu ghi sáng

YÊU CẦU KỸ THUẬT: (TẤM GIỮ XÀ TREO ĐÒ)

1. Vật liệu thay thế: thép 08KП.
2. Chi tiết không móp méo, vênh vẹo.
3. Làm sạch bavia, cạnh sắc.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

CỤC TRƯỞNG



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

nohay

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

jh

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

gmp

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

NGĂN ĐỠ
XÀ TREO ĐÒ
TẤM GIỮ XÀ TREO ĐÒ

Ký hiệu:

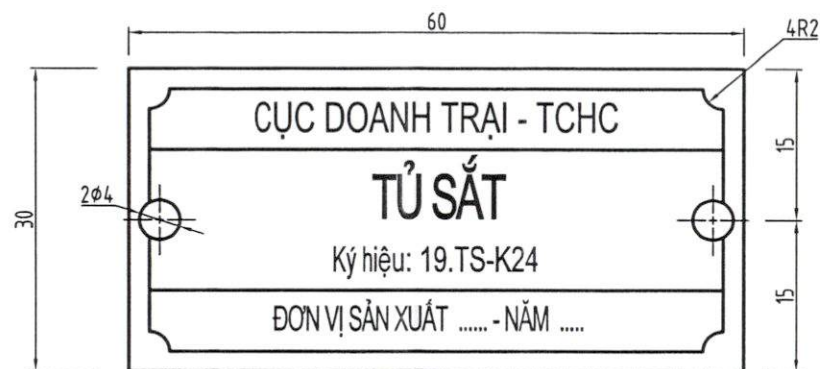
19.TS-K24.01.13.000

Hoàn thành: 2024

Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

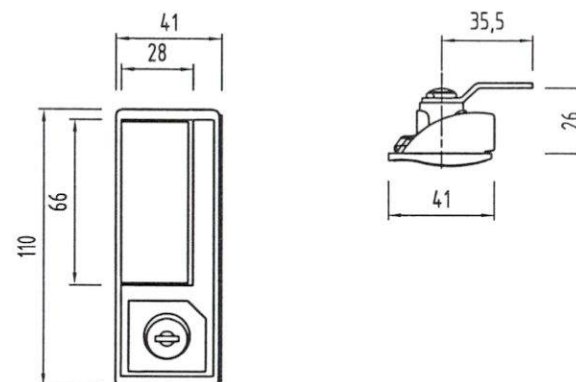
16



TEM TỦ

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. In nền màu đỏ, chữ và các đường viền khung màu vàng.
2. Nội dung:
 - Cơ quan chủ trì: "CỤC DOANH TRẠI - TCHC" chữ Vn Arial NarrowH cao 4,0mm;
 - Tên sản phẩm: "TỦ SẮT" chữ Vn Arial NarrowH cao 6,5mm;
 - Ký hiệu: "Ký hiệu: 19.TS-K24" chữ Vn Arial Narrow cao 2,5mm;
 - Đơn vị, năm sản xuất: "ĐƠN VỊ SẢN XUẤT - NĂM" chữ VN Arial NarrowH cao 3,5mm;

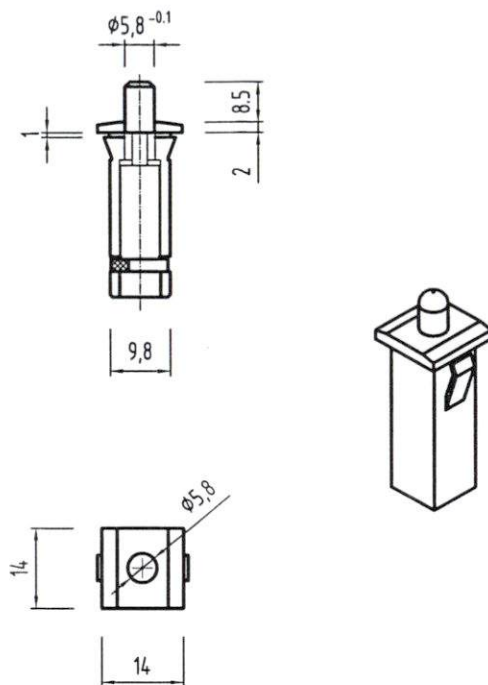


TAY NẮM CỬA

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Khóa có ốp ngoài bằng nhựa màu đen; lẫy bằng thép.
2. Bề mặt nhẵn bóng, không bavia, cạnh sắc.
3. Khóa sử dụng lẫy sập cài vào cánh; lẫy khóa chắc chắn.
4. Khoá có 2 vế sử dụng cho 2 cánh đối xứng.

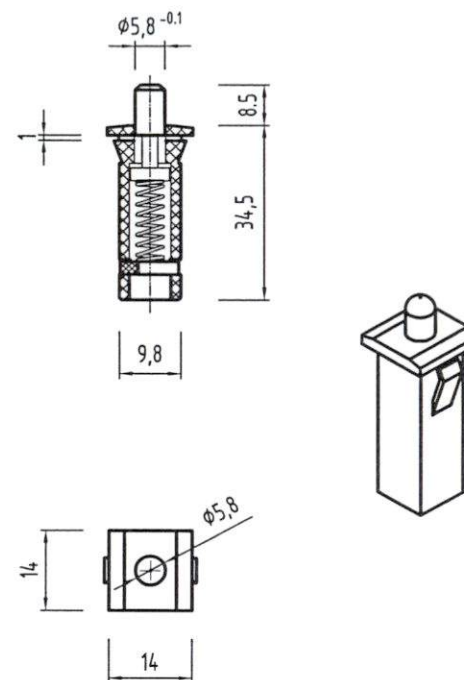
TỔNG CỤC HẬU CÁN CỤC DOANH TRẠI	
Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình	
Chức vụ:	<i>Nguyễn Quang Bình</i>
Đại tá Phạm Minh Thắng	
Kiểm tra:	<i>Nguyễn Hữu Phát</i>
Thượng tá Nguyễn Hữu Phát	
Thiết kế:	<i>Đỗ Cường Dũng</i>
Trung tá Đỗ Cường Dũng	
THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ TỦ SẮT	
Tên bản vẽ:	
TEM TỦ, TAY NẮM CỬA	
Ký hiệu:	
19.TS-K24.01.14.000	
Hoàn thành: 2024	Bản vẽ số:
Tỷ lệ: 1/5	17



BẢN LÈ CỐ ĐỊNH SL=04 c/b

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chốt có vỏ bằng nhựa PP nguyên sinh chịu lực, có chốt sắt Ø5.8
2. Chốt gá vào cánh tủ có lẫy chống rơi.



BẢN LÈ LÒ XO SL=04 c/b

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

1. Chốt có vỏ bằng nhựa PP nguyên sinh chịu lực, có chốt sắt Ø5.8
2. Chốt gá vào cánh tủ có lẫy chống rơi.

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

Chủ trì:

Phạm Minh Thắng

Đại tá Phạm Minh Thắng

Kiểm tra:

Nguyễn Hữu Phát

Thượng tá Nguyễn Hữu Phát

Thiết kế:

Đỗ Cường Dũng

Trung tá Đỗ Cường Dũng

THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ
TỦ SẮT

Tên bản vẽ:

BẢN LÈ CỐ ĐỊNH
BẢN LÈ LÒ XO

Ký hiệu:

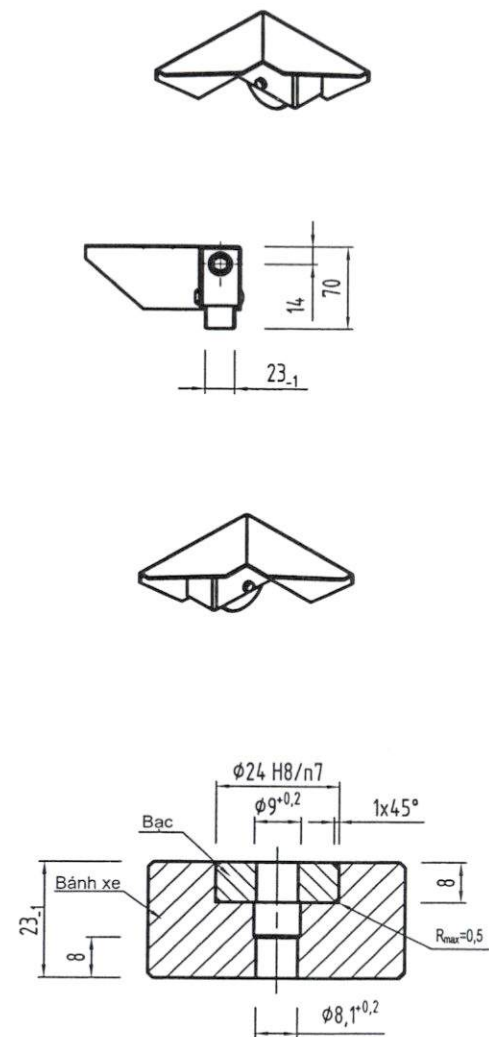
19.TS-K24.01.15.000

Hoàn thành: 2024

Tỷ lệ: 1/5

Bản vẽ số:

18



1. Cơ cấu bánh xe có phần xích được làm bằng thép tấm t1.8, gập định hình, bánh xe bằng thép Ø50, có lỗ trục Ø8, 2 mặt bên bánh xe được tiện lỗ ép bạc giúp cho bánh xe quay trơn nhẹ quanh trục.
2. Mỗi giúp kìm khít, mỗi hàn chắc ngấu, mặt ngoài được mài phẳng.
3. Đai ốc M14 của chốt hãm bánh xe được hàn cố định vào phía trong phần xích tại vị trí lỗ chờ đường kính D14, bu lông M14 hãm bánh xe lắp qua lỗ chờ vào vào đai ốc.

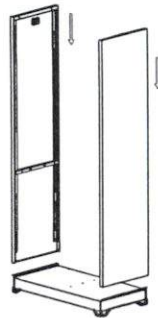
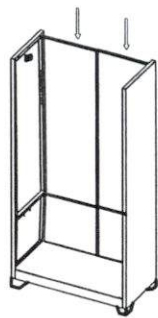
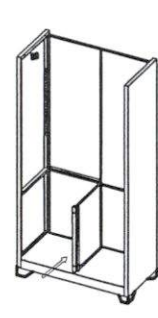
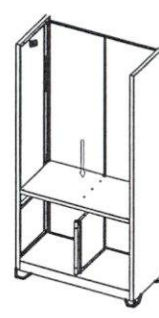

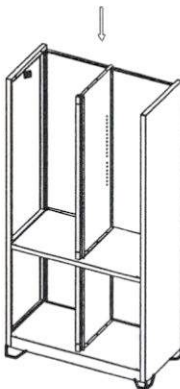
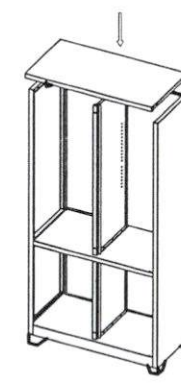
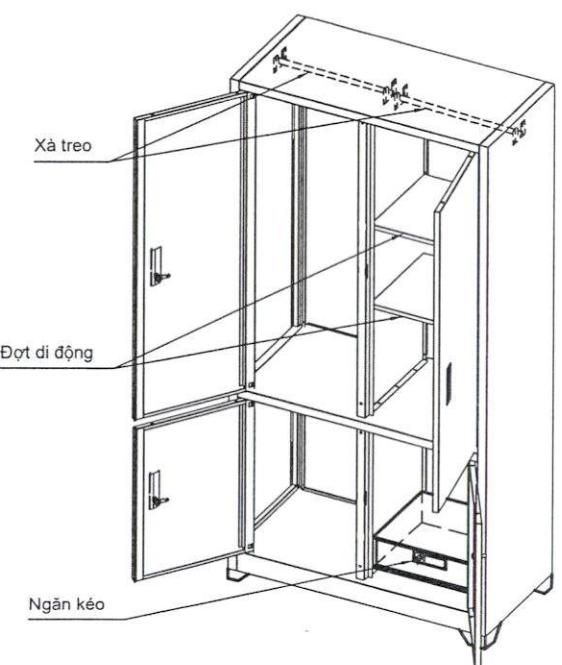

QUỐC TRƯỞNG

May

[Handwritten signature]

- 10/10/92

19

 <p>BƯỚC 1: Gá thành phải và thành trái vào đế tủ bằng 6 vít Ø4x6</p> <p>①</p>	 <p>BƯỚC 2: Gá tấm sau trái, tấm sau phải vào thành trái, thành phải và đế tủ bằng 6 vít Ø4x6 và 3 bu lông M6x12</p> <p>②</p>	 <p>BƯỚC 3: Gá tấm giữa dưới vào đế tủ và tấm sau bắt bằng 5 vít Ø4x6</p> <p>③</p>	 <p>BƯỚC 4: Gá tấm chia vào tấm giữa ngăn, tấm sau và thành trái, thành phải bằng 12 vít Ø4x6</p> <p>④</p>	<p>TỔNG CỤC HẬU CẦN CỤC DOANH TRẠI</p>  <p>Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình</p> <p>Chủ trì:</p> <p><i>Phạm Minh Thắng</i></p> <p>Đại tá Phạm Minh Thắng</p>
 <p>BƯỚC 5: Gá tấm giữa trên vào tấm chia và tấm sau trái, tấm sau phải bằng 4 vít Ø4x6</p> <p>⑤</p>	 <p>BƯỚC 6: Gá tấm nóc vào tấm chia trên và tấm sau trái, tấm sau phải bằng 4 vít Ø4x6 và 4 bu lông Êcu M6x10 vào thành trái, thành phải.</p> <p>⑥</p>	<p>BƯỚC 7: Lắp ngăn kéo vào đế tủ, sát với tấm giữa dưới, thuộc ngăn phía dưới bên phải.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lắp cánh vào tủ bản lề cố định bên dưới và bản lề chốt di động bên trên - Cài con sơn vào vị trí rồi đặt ngăn đỡ lên trên ở khoang phải như hình (chú ý: chốt có thể lắp ở khoang trái hoặc khoang phải) - Lắp tấm giữ xà treo đồ, xà treo đồ vào khoang trái và khoang phải  <p>Xà treo</p> <p>Đặt di động</p> <p>Ngăn kéo</p>		<p>Kiểm tra:</p> <p><i>Nguyễn Hữu Phát</i></p> <p>Thượng tá Nguyễn Hữu Phát</p> <p>Thiết kế:</p> <p><i>Đỗ Cường Dũng</i></p> <p>Trung tá Đỗ Cường Dũng</p>
<p>Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cửa phải lắp khóa phải. - Cửa trái lắp khóa trái. - Lắp bản lề lò xo ở phía trên và bản lề cố định ở phía dưới  <p>Khóa</p> <p>Bản lề lò xo</p> <p>Tay nắm</p> <p>Bản lề cố định</p> <p>Càng khóa</p>		<p>Ghi chú: Quy trình tháo tủ làm ngược lại quy trình lắp tủ.</p>		<p>THIẾT KẾ MẪU DOANH CỤ TỦ SẮT</p> <p>Tên bản vẽ:</p> <p>QUY TRÌNH LẮP RÁP TỦ</p> <p>Ký hiệu:</p> <p>19.TS-K24.01.17.000</p> <p>Hoàn thành: 2024</p> <p>Tỷ lệ: 1/5</p> <p>Bản vẽ số: 20</p>

BẢNG THÔNG KÊ CHI TIẾT VẬT TƯ
Tủ sắt kích thước: 1000x1900x450

STT	Tên vật tư	ĐV tính	Số lượng	Mã vật tư	Quy cách			Khối lượng đơn	Tổng trọng lượng
					Ngang	Dọc	Đầy		
I	VẬT TƯ SẢN XUẤT TỪ CƠ KHÍ - SON - MẠ								73,96
1	Thành (hồi)	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	700	1.913	0,8	7,80	15,70
2	Óp thành	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	47	386	0,8	0,10	0,20
3	Mặt sau (lưng)	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	517	1.779	0,8	5,70	11,40
4	Óp lưng	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	47	456	0,8	0,10	0,30
5	Tấm chia	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	1.092	560	0,8	3,90	3,90
6	Óp tấm chia	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	68	95	0,8	0,00	0,10
7	Nóc	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	1028	597	0,8	3,90	3,90
8	Vách giữa trên	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	1.195	508	0,8	3,80	3,80
9	Vách giữa dưới	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	640	508	0,8	2,00	2,00
10	Đế 1-4	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	962	665	0,8	4,00	4,00
11	Đế 2	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	465	130	0,8	0,40	0,40
12	Đế 3	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	940	145	0,8	0,90	0,90
13	Cánh trên	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	1.175	540	0,8	4,00	8,00
14	Tăng cứng cánh trên	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	85	1.107	0,8	0,60	1,20
15	Cánh dưới	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	625	540	0,8	2,10	4,20
16	Tăng cứng cánh dưới	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	85	556	0,8	0,30	0,60
17	Ngăn đỡ (đột)	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	546	506	0,8	1,60	3,20
18	Tăng cứng đế tủ	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	85	456	0,8	0,20	0,50
19	Mã mắc áo	Kg	2	THÉP TÂM TỦ	80	80	0,8	0,05	0,10
20	Càng khóa cong	Kg	4	THÉP TÂM BG	20	50	2	0,05	0,20
21	Con sơn sắt	Kg	8	THÉP TÂM BG	30	30	1	0,05	0,40
22	Ống mắc áo	Kg	1		60	498	1	0,30	0,3
23	Bánh xe thép	Kg	4	THÉP TÂM 1.5 + BÁNH THÉP ĐẶC Ø50	120	120	70	1,50	8,80
24	Ngăn kéo	Kg	1	THÉP TÂM TỦ	455	370	180	6,00	6,00
II	DIỆN TÍCH SON	m ²							23,86
III	VẬT TƯ SẢN XUẤT TỪ NHỰA								
26	Bàn lễ cố định	Cái	4	NHỰA PP CHỊU LỰC NGUYÊN SINH NHỰA ĐEN NS					
27	Bàn lễ động	Cái	4	NHỰA PP CHỊU LỰC NGUYÊN SINH NHỰA ĐEN NS					
28	Khuyết bàn lễ	Cái	8	NHỰA PP CHỊU LỰC NGUYÊN SINH NHỰA ĐEN NS					
29	Giảm chấn đen	Cái	12	NHỰA PP CHỊU LỰC NGUYÊN SINH NHỰA ĐEN NS NHỰA PP TÁI SINH LUNG					
IV	VẬT TƯ NHẬP VÀ SẢN XUẤT TỪ LẮP RÁP								
30	Hộp TS05 nhỏ	m ²	1,2	CAR TON 3				1.337 x 863	
31	Hộp TS05to	m ²	1,2	CAR TON 3				2.167x778	

32	Giấy lót	Tờ	2	GIẤY LÓT XI MĂNG			530x1.000	
33	Xốp chèn	Tấm	1	XÓP CỤC			400x150x4	
34	Xốp chèn	Tấm	1	XÓP CỤC			250x60x55	
35	Xốp chèn	Tấm	1	XÓP CỤC			360x100x6	
36	Xốp chèn	Tấm	1	XÓP CỤC			36x60x25	
37	Xốp chèn	Tấm	3	XÓP CỤC			460x100x2	
38	Xốp chèn	Tấm	3	XÓP CỤC			400x45x45	
39	Dây đai	m	4,7	DÂY ĐAI BƯỚC				
		m	4,3	DÂY ĐAI BƯỚC				
40	Băng dính trắng	m	5	BĂNG DÍNH TRẮNG				
41	Lò xo dây	Kg	4	LÒ XO				
42	Chốt bản lề cố định	Kg	4	BẢN LỀ CHỐT CỐ ĐỊNH				
43	Chốt bản lề động	Kg	4	BẢN LỀ CHỐT LÒ XO				
44	Khóa tròn 20	Chiếc	4	KHÓA				
45	Vít M4x6	Kg	34	VÍT BNDD4 X6				
46	Bulông M6x10	Kg	12	VÍT VDD M6X10				
47	Ecu M6	Kg	12	ECU M6				
48	Long đèn 6x14x1	Kg	12	LONG ĐÈN 6X14X1				
49	Túi phụ kiện	Túi	1	TÚI 8			Túi 8	
50	Túi phụ kiện	Túi	2	TÚI 4			Túi 4	
51	Ghim bấm	Chiếc	6	GHIM BẤM PK				
52	Tem từ	Chiếc	1	TEM THEO MẪU				
53	Gang tay	Đôi	0,17	GĂNG TAY VẢI				
54	Đá giáp	Chiếc	0,01	RÁP XÊ PP100A80				
55	Hướng dẫn lắp ghép	Tờ	1	GIẤY A4				