

BỘ QUỐC PHÒNG
TỔNG CỤC HẬU CẦN

**BÀN LÀM VIỆC TRỢ LÝ K24
ĐIỀU KIỆN KỸ THUẬT**

KÝ HIỆU: 19.BTL-K24 ĐK

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 162 /QĐ-TCHC ngày 24 /01/2025
của Chủ nhiệm Tổng cục Hậu cần)*

HÀ NỘI, NĂM 2025

TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

**BÀN LÀM VIỆC TRỢ LÝ K24
ĐIỀU KIỆN KỸ THUẬT**

KÝ HIỆU: 19.BTL-K24 ĐK

*(Ban hành kèm theo Quyết định số 162 /QĐ-TCHC ngày 24/01/2025
của Chủ nhiệm Tổng cục Hậu cần)*

Hà nội, ngày 24 tháng 01 năm 2025

CỤC TRƯỞNG *MDay*



Thiếu tướng Nguyễn Quang Bình

I. MỞ ĐẦU

Điều kiện kỹ thuật (ĐKKT) này được áp dụng cho việc chế tạo và nghiệm thu sản phẩm Bàn làm việc trợ lý. ĐKKT này quy định các yêu cầu cơ bản khi sản xuất, tiếp nhận và nghiệm thu các lô sản phẩm Bàn làm việc trợ lý K24.

II. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Đặc điểm cơ bản

a) Thông số

- Kích thước ở trạng thái sử dụng: Dài 1400, Rộng 750, Cao 750 (mm).

- Vật liệu:

+ Ván mặt bàn, Khung mặt bàn; Buồng bàn, Tấm bệ trước, sau; Đốc bàn; Tấm bệ; Giăng chân bàn; Ngăn kéo bàn phím vi tính bằng gỗ nhóm III; Thành và đáy ngăn kéo buồng bàn; Ván đáy buồng, Thanh đỡ ván đáy buồng bằng gỗ nhóm IV. Độ ẩm của gỗ không được quá 18%.

+ Khoá buồng: Khoá Việt Tiệp;

+ Tay nắm buồng và núm ngăn kéo: Bằng Inox.

+ Nhãn sản phẩm bằng nhôm;

- Màu sắc: Sơn PU màu cánh gián sáng hoặc theo màu chỉ định của Cục Doanh Trại.

b) Đặc điểm

- Mặt bàn: Phẳng, đồng nhất về màu sơn (PU), bóng, nhẵn, không trầy xước; không có hiện tượng bong, phồng, rộp. Cạnh bàn vuông, thẳng, soi và vê lượn xung quanh mép ngoài phía trên khung mặt bàn phải đồng đều, các góc vuông khung mặt bàn ghép liên kết bằng mộng chặt chẽ, chắc chắn, kín, khít. Mặt bàn gồm: Ván mặt bàn và khung mặt bàn liên kết với nhau bằng soi rãnh và mộng ngậm chắc chắn, mặt bàn bằng phẳng, chiều dài đầu mộng ván không được nhỏ hơn 10mm, đảm bảo khe giãn xung quanh khung mặt bàn và ván mặt bàn không vượt quá 2mm. Các thanh ke, vít lắp ghép khung mặt bàn với khung chân bàn đảm bảo đủ số lượng, chắc chắn và tháo lắp dễ dàng.

- Buồng bàn: Buồng bàn gồm: buồng bàn và ngăn kéo buồng bàn phải đồng nhất về màu sơn (PU), bóng, nhẵn, không trầy xước; không có hiện tượng bong, phồng, rộp. Buồng bàn gồm khung chân (*chân bàn trước và chân bàn sau*) và các thanh ngang trên và dưới, xung quanh buồng gồm 03 khung huỳnh Panô liên kết với khung chân và các thanh bằng mộng và soi rãnh; cánh buồng bàn (*khung cánh*) liên kết với khung chân bằng bản lề bật. Ngăn kéo buồng bàn gồm: Khung mặt, thành và tấm đáy ngăn kéo liên kết với nhau bằng mộng và vít; liên kết ngăn kéo với khung bàn là ray bi bằng Inox.

- Ngăn kéo để bàn phím vi tính, vai chung bàn, thanh giăng chân bàn:

+ Ngăn kéo để bàn phím vi tính gồm: Thanh đỡ trước và mặt ngăn kéo phải đồng nhất về màu sơn (PU), bóng, nhẵn, không trầy xước; không có hiện

tượng bong, phòng, rộp; liên kết với nhau bằng vít; liên kết ngăn kéo với khung bàn là ray bi bằng Inox.

+ Vai chung bàn liên kết với khung chân bàn bằng mộng chắc chắn, yêu cầu chiều dày các đầu mộng không được nhỏ hơn $\frac{2}{3}$ chiều dày thanh khung bàn, các lỗ mộng phải khít chặt, khe hở không được quá 0,5mm;

+ Thanh giằng chân bàn: liên kết với buồng và đốc bàn bằng mộng và vít.

- Đốc bàn: Khung đốc và tấm huỳnh đốc liên kết với nhau bằng mộng và soi rãnh; liên kết với khung mặt bàn bằng mộng và vít chắc chắn.

2. Nguyên tắc chung

2.2.1. Việc chế tạo và nghiệm thu Bàn làm việc trợ lý nói trên phải căn cứ vào Bản vẽ sản phẩm (BVSP) và ĐKKT này để thực hiện. Khi một yêu cầu nào đó của ĐKKT này không trùng khớp với yêu cầu của BVSP thì tuân theo yêu cầu của BVSP là cơ sở pháp lý chính.

Chỉ khi nào có sự phê chuẩn của Chủ nhiệm Tổng cục Hậu cần thì mới được phép thay đổi các điều đã được quy định trong BVSP và ĐKKT. Việc thay đổi đó phải được quy định bằng văn bản và ban hành tới các đơn vị liên quan.

Các dụng cụ và thiết bị dùng để nghiệm thu phải được kiểm tra định kỳ. Có tem và giấy chứng nhận hợp cách mới đưa vào sử dụng.

2.2.2. Cho phép có sự sai khác nhỏ của các chi tiết sản phẩm với yêu cầu của bản vẽ và tiêu chuẩn mà không làm ảnh hưởng đến tính thẩm mỹ, công năng sử dụng của sản phẩm khi được sự đồng ý của cấp có thẩm quyền.

3 Yêu cầu vật liệu chế tạo, bán thành phẩm, thành phẩm đầu vào

3.1. Vật liệu trước khi đưa vào sản xuất phải thỏa mãn các yêu cầu

- Có phiếu chứng nhận hợp cách của cơ quan có thẩm quyền.
- Có đầy đủ nhãn, mác vật liệu
- Phù hợp với yêu cầu của bản vẽ sản phẩm
- Phù hợp với yêu cầu của bên đặt hàng

3.2. Trường hợp không có phiếu hợp cách hoặc mất nhãn mác thì phải kiểm tra phân tích lại các chỉ tiêu chất lượng chính của vật liệu (chủng loại, độ bền cơ học, thành phần hóa học...), nếu đạt yêu cầu mới đưa vào sản xuất.

3.3. Trong quá trình sản xuất, phân xưởng sản xuất lưu ý kiểm tra vật liệu trước khi gia công, nếu phát hiện có khuyết tật, các tiềm ẩn nguy cơ về chất lượng, thông báo kịp thời tới QC, quản lý phân xưởng để thực hiện theo quy trình.

Phòng QC chủ trì phân tích, đánh giá các vấn đề phát sinh chất lượng, đưa ra các phương án xử lý. Phòng Vật Tư làm việc với nhà cung cấp theo phương án đã thống nhất với P.QC. Trường hợp vật tư phải đổi trả nhà cung cấp, P.QC phải gửi các quả phân tích tới các bộ phận liên quan, thời gian không quá 8h làm việc cùng ngày.

3.4. Đối với các chi tiết, sản phẩm mua ngoài, đặt ngoài

Phải đảm bảo chất lượng theo đúng yêu cầu BVSP. *(100% phải báo QC kiểm tra trước khi nhập kho công ty).*

4. Yêu cầu kỹ thuật trong chế tạo

4.1. Phòng Kỹ Thuật và đơn vị sản xuất phải xây dựng quy trình công nghệ phù hợp với điều kiện thực tế trang bị và công nghệ của đơn vị. Trình Giám Đốc phụ trách sản xuất phê duyệt.

4.2. Trong quá trình sản xuất tại nhà máy phải thực hiện

- Chế thử mẫu và sản xuất lô Zezo (*khoảng 5÷10 sản phẩm, tùy số lượng lô hàng*).

- Sử dụng công cụ QC để đánh giá, lập văn bản kết luận:

- Sự phù hợp của các kích thước, cơ tính các chi tiết, mối ghép và nhóm lắp ráp so với yêu cầu của bản vẽ thiết kế và tiêu chuẩn hiện hành.

- Sự phù hợp của QTCN đã được phê duyệt với thực tế sản xuất. Nếu chưa phù hợp đề nghị bổ sung, sửa đổi và ban hành đến các đơn vị liên quan.

- Những thay đổi QTCN có ảnh hưởng đến tính năng kỹ thuật và công năng sử dụng của sản phẩm được bổ sung vào TLCN với sự đồng ý của cơ quan đặt hàng.

4.3. Gia công sản xuất

- Các chi tiết gia công phải đáp ứng yêu cầu BVSP và chế tạo theo QTCN hiện hành.

- Sau khi gia công các chi tiết phải được chà nhám làm sạch.

- Cho phép có sai lệch về hình dạng nhưng không phải là khuyết tật hệ thống và không ảnh hưởng đến tính năng sản phẩm.

- Không cho phép các khuyết tật như: Nứt, vỡ đối với tất cả các chi tiết, cụm chi tiết trong và sau khi gia công.

- Các chi tiết hàn phải được làm sạch bề mặt, bụi bẩn... trên toàn bộ bề mặt trước khi sơn. Mộng ghép đảm bảo kín khít, gọn đẹp,... Các cụm chi tiết hàn không được cong, vênh vượt quá quy định của BVSP.

- Các cụm chi tiết phải đảm bảo vị trí tương quan, độ song song, độ vuông góc, tính lắp lẫn ngẫu nhiên theo yêu cầu của BVSP.

- Các chi tiết sau khi sản xuất loạt phải lắp thử với các chi tiết mẫu đảm bảo đạt yêu cầu mới sản xuất loạt.

4.4. Yêu cầu về kích thước

- Đảm bảo nằm trong phạm vi cho phép của BVSP.

- Các kích thước phải được kiểm tra, kiểm soát bằng dưỡng kiểm, đồ gá,

dụng cụ đo phù hợp. Việc đảm bảo kích thước bằng dụng cụ đo gá phải được ghi rõ trong QTCN.

- Các kích thước ghi “KTDC” (kích thước dụng cụ) dùng để thiết kế dụng cụ, không tương ứng với kích thước thật của chi tiết, không kiểm tra trên chi tiết. Kích thước này được kiểm tra định kỳ trên dụng cụ trong suốt thời gian sản xuất, thời hạn và mức kiểm do BVDC và QTCN quy định.

- Kiểm tra độ dày, độ bám dính của lớp sơn:

- + Kiểm tra độ dày: Đo chiều dày lớp sơn bằng máy MPO. Độ dày lớp sơn được tính là chiều dày trung bình đo được từ 05 điểm khác nhau trên cùng một mẫu. Những sản phẩm không ghi yêu cầu riêng thì lấy theo tiêu chuẩn công ty: chiều dày trung bình từ $40 \div 60 \mu\text{m}$ (những lô hàng khách đặt có yêu cầu riêng thì kiểm theo tiêu chuẩn của khách hàng).

- + Đo độ bám lớp sơn: dùng mũi vạch răng lược chuyên dụng vạch ô vuông lên bề mặt sơn, dùng băng dính dán lên bề mặt đã vạch, lấy tay vuốt mạnh cho băng dính bám chặt sau đó cầm đầu băng dính lột ra nếu các ô vuông không bị bong sơn là đạt yêu cầu.

Chú ý: Kiểm tra độ bám lớp sơn thường được thực hiện trên các tấm mẫu. Thông thường kiểm soát độ bám lớp sơn thông qua kiểm soát quá trình xử lý bề mặt trước khi sơn và nhiệt độ lò, thời gian sấy. Trong trường hợp cần thiết hoặc nghi ngờ độ bám, mới áp dụng trực tiếp trên bề mặt sản phẩm (trừ trường hợp khách hàng yêu cầu quản lý ổn định với chất lượng cao, có quy định trong hợp đồng).

5. Yêu cầu kỹ thuật về tổng lắp và điều chỉnh

- Quá trình lắp ghép sản phẩm phải tuân thủ nguyên tắc: Các chi tiết phải ở trạng thái tự nhiên, không cho phép gò ép, nắn sửa để đạt kích thước lắp ghép. Điều này sẽ dẫn tới tình trạng biến dạng, nứt vỡ sản phẩm.

- Sau khi tổng lắp hoàn chỉnh, đảm bảo bàn làm việc chắc chắn, cân đối. Khe hở cánh hộc bàn đều, đóng mở nhẹ nhàng, ray bàn phím di chuyển nhẹ nhàng.

6. In ký hiệu, chia lô

6.1. In ký hiệu

- Việc in ký hiệu trên sản phẩm được tiến hành đúng theo quy định của BVSP. Yêu cầu ký hiệu phải đầy đủ, rõ ràng, cân đối và thẩm mỹ.

- Việc in ký hiệu trên hộp bảo quản phải được tiến hành đúng theo các yêu cầu của BVSP hiện hành.

6.2. Chia lô

- Sản phẩm được sản xuất trong cùng một kế hoạch sản xuất được coi là cùng một lô.

III. NGHIỆM THU

1. Đối với chi tiết, bán thành phẩm

1.1. Công nhân sản xuất phải kiểm soát 100% chất lượng sản phẩm do mình làm ra và công nhân ở vị trí nguyên công sau phải có trách nhiệm kiểm tra 100% số sản phẩm do nguyên công trước chuyển đến. QC thực hiện kiểm tra tần suất theo quy định của QTCN.

1.2. Các chi tiết, nhóm chi tiết, bán thành phẩm chuyển từ các đơn vị liên quan về đơn vị tổng lắp đều **phải có phiếu đồng ý xuất hàng của QC** mới được giao chuyển (*Áp dụng QC 07.07 và bảng kế hoạch lấy mẫu theo AQL*).

1.3. Nội dung: Kiểm tra các kích thước, chất lượng bề mặt, màu sơn và các chỉ tiêu khác theo yêu cầu của bản vẽ sản phẩm.

2. Đối với sản phẩm hoàn chỉnh

2.1. Mỗi lô sản phẩm, nghiệm thu theo các nội dung quy định ở bảng sau:

TT	Hạng mục nghiệm thu	Số lượng	Yêu cầu
1	Ngoại quan	Theo bảng kế hoạch lấy mẫu bên dưới	- Kích thước: Phải đạt theo yêu cầu của BVSP - Sơn: Đồng màu, không tụ đọng, không lỗi sót, không chảy sơn hoặc mỏng sơn - Kiểm tra chất lượng gỗ theo TCVN 12619-2:2019.
2	Kiểm tra độ bám chắc của lớp sơn	Theo bảng kế hoạch lấy mẫu bên dưới	Kiểm tra theo sơ đồ kiểm.
3	Kiểm tra lắp dựng và tính lắp lẩn của sản phẩm	Theo bảng kế hoạch lấy mẫu bên dưới	- Lắp ghép dễ dàng, sản phẩm cứng vững, chắc chắn trên nền phẳng, không cập kênh, xiên vắn. - Khả năng lắp lẩn hoàn toàn ngẫu nhiên giữa các cụm chi tiết với nhau dễ dàng và chính xác.
4	Kiểm tra bao gói, bảo quản sản phẩm	Theo bảng kế hoạch lấy mẫu bên dưới	- Kiểm tra bao gói các chi tiết với nhau đúng như bản vẽ mô phỏng bao gói. Đúng chủng loại, đủ số lượng. - Kiểm tra, đánh giá độ an toàn của sản phẩm khi xếp dỡ, vận chuyển

2.2. Quá trình kiểm tra nghiệm thu, nếu phát hiện các sai hỏng không đạt yêu cầu thì loại riêng cả lô sản phẩm đó để chọn loại sửa chữa, nghiệm thu lại với số lượng lấy mẫu theo cấp độ 2.

Quy tắc lấy mẫu kiểm tra: Lấy mẫu phải đảm bảo nguyên tắc lấy mẫu ngẫu nhiên, phân bố đều, rải rác trong cả lô, lấy ở nhiều vị trí, nhiều giá thùng khác nhau, từ trên - giữa - dưới, từ ngoài - giữa - trong (*không bao gồm các mẫu đã kiểm tra lần 1*)

Chú ý: Không lấy mẫu tập trung ở một khu vực, một cụm.

- Trường hợp trong lần nghiệm thu thứ 2 mà không đạt các yêu cầu kỹ thuật đề ra thì lô sản phẩm đó coi là không đạt yêu cầu và phải trả về các đơn vị sản xuất khắc phục, sửa chữa. Sau khi sửa chữa xong, tiến hành nghiệm thu theo đúng các thủ tục nêu trên **với số lượng lấy mẫu ở cấp độ 2**

Bảng kế hoạch lấy mẫu kiểm tra áp dụng thống nhất từ: Đầu vào - Quá trình - Đầu ra của sản phẩm

• **Bảng kế hoạch lấy mẫu:**

Các cấp độ kiểm tra	Cấp độ 1			Cấp độ 2			Cấp độ đặc biệt		
	Được sử dụng cho hướng dẫn trước và cho các kiểm tra giao hàng bình thường			Được sử dụng nếu lần giao hàng trước đó bị trở ngại hay khiếu nại			Để kiểm tra việc lắp ráp, kích thước và nhãn hiệu		
Số lượng hàng	Số mẫu cần lấy	Chấp nhận	Không chấp nhận	Số mẫu cần lấy	Chấp nhận	Không chấp nhận	Số mẫu cần lấy	Chấp nhận	Không chấp nhận
2 đến 8	2	0	1	2	0	1	2	0	1
9 - 15	2	0	1	3	0	1	2	0	1
16 - 25	3	0	1	5	0	1	2	0	1
26 - 50	5	0	1	8	0	1	2	0	1
51 - 90	5	0	1	13	0	1	2	0	1
91 - 150	8	0	1	20	1	2	2	0	1
151 - 280	13	1	2	32	1	2	2	0	1
281 - 500	20	1	2	50	2	3	2	0	1
501 - 1200	32	2	3	80	3	4	2	0	1
1201 - 3200	50	3	4	125	5	6	3	0	1
3201 - 10000	80	5	6	200	7	8	3	0	1
10001 - 35000	125	7	8	315	10	11	3	0	1
35000 <	200	10	11	500	14	15	5	1	2

IV. BAO GÓI, BẢO QUẢN, VẬN CHUYỂN

1. Trong quá trình chế tạo, nghiệm thu chờ giao chuyên, các cụm, nhóm, chi tiết cần phải được bảo quản trên các giá kệ, che chắn cẩn thận. Có thể tên ghi

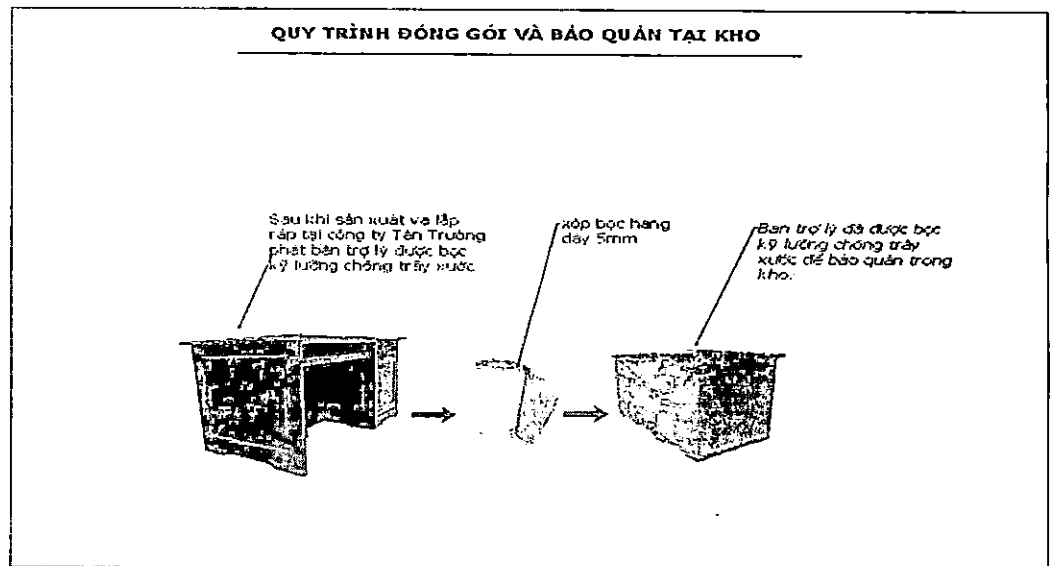
số lượng, chất lượng.

2. Sản phẩm hoàn chỉnh chờ nghiệm thu hoặc nghiệm thu xong chờ giao hàng phải được bảo quản, sắp xếp gọn gàng, tránh làm trầy xước sơn, che chắn không để nước, bụi bẩn làm giảm chất lượng sản phẩm.

3. Bảo quản sản phẩm

a) Giải pháp bao gói khi bảo quản hàng hóa trong kho

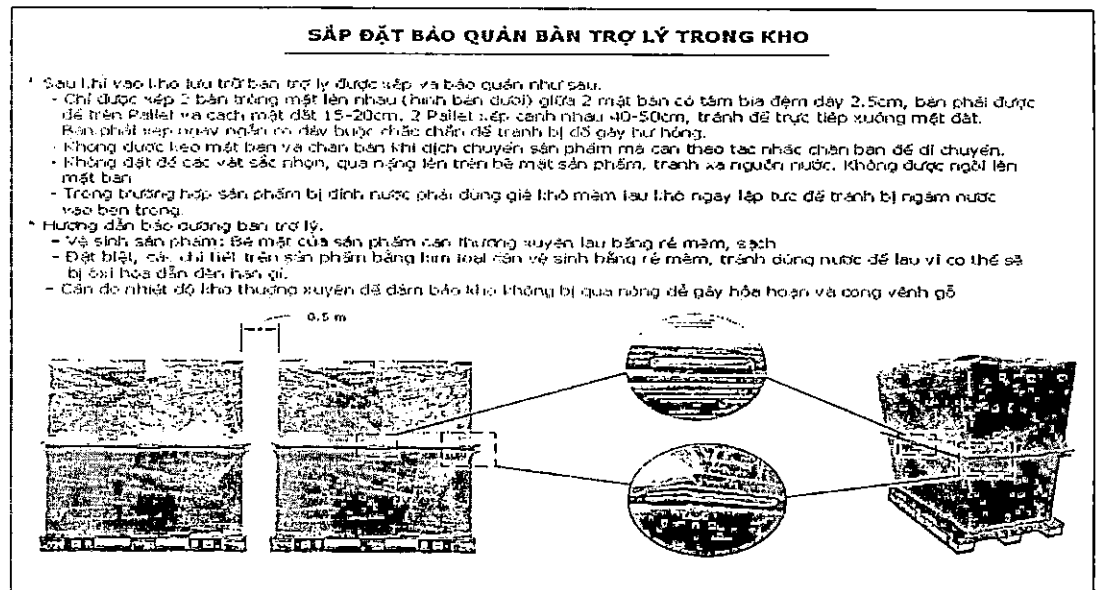
- Toàn bộ bàn làm việc trợ lý được bọc bằng nilong xốp cẩn thận.
- Thủ kho hướng dẫn, kiểm tra việc bảo quản hàng hóa trong kho.
- Kho phải được dọn dẹp sạch sẽ, gọn gàng trước khi đưa hàng hóa vào nhập kho.



b) Giải pháp kê xếp khi bảo quản hàng hóa trong kho

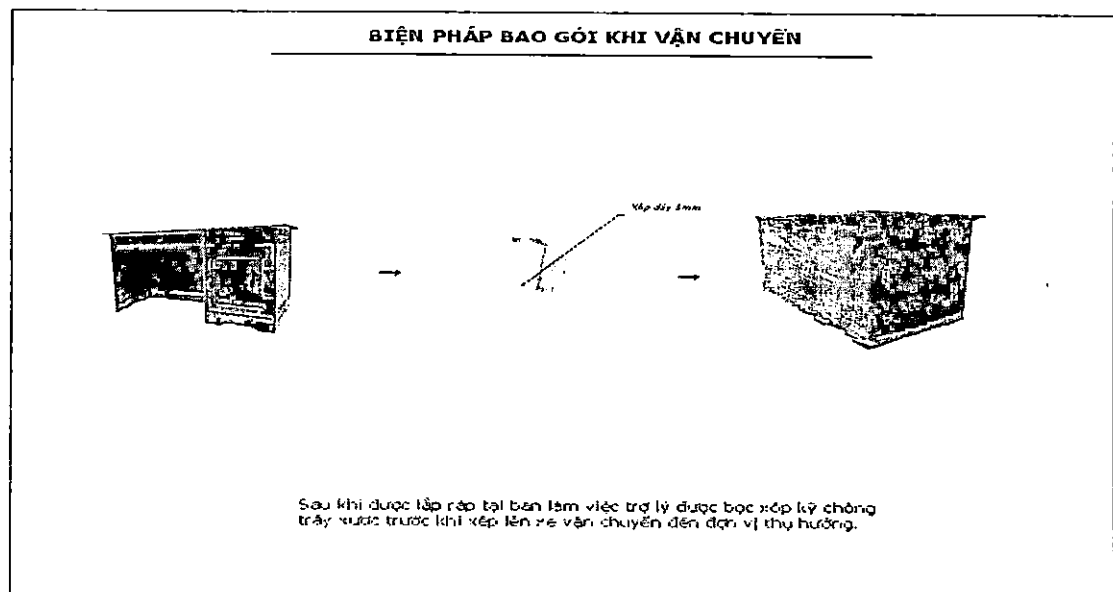
- Xếp 2 mặt bàn trồng lên nhau, có tấm bìa đệm dày 2,5cm, bàn phải được xếp trên pallet cách mặt đất 15-20cm, 2 pallet xếp cách nhau 40-50cm, tránh để trực tiếp xuống mặt đất. Xếp bàn ngay ngắn và có dây buộc chắc chắn tránh bị đổ gây hư hỏng.

- Không được kéo mặt bàn và chân bàn khi dịch chuyển



c) Giải pháp kê xếp khi bảo quản hàng hóa trong kho

- Toàn bộ các chi tiết của bàn làm việc trợ lý được vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, sử dụng tấm ni-long xốp trắng 5mm quấn kín toàn bộ bàn, dán băng dính cẩn thận để tránh trầy xước.



4. Vận chuyển sản phẩm

- Xếp một lượt bìa cát tông và mút xốp trên bề mặt thùng xe;
- Tiến hành xếp bàn hai mặt trống lên nhau, giữa các khe của bàn xếp một lượt bìa cát tông và mút sau đó dùng dây dù buộc chắc chắn tránh bị xô đẩy khi xe di chuyển.
- Sau khi kê xếp xong kiểm tra lại độ chắc chắn của hàng hóa trên xe

trước khi xe khởi hành đến đơn vị thụ hưởng.

BIỆN PHÁP KẾ XẾP BÁN LÀM VIỆC TRỢ LÝ LÊN XE VẬN CHUYỂN ĐẾN ĐƠN VỊ THỤ HƯỞNG

Các bước xếp các chi tiết xếp bán làm việc trợ lý lên xe vận chuyển

Bước 1 : xếp 1 lượt bìa carton bên dưới và lớp mùt xốp bên trên phủ kín sản phẩm xe

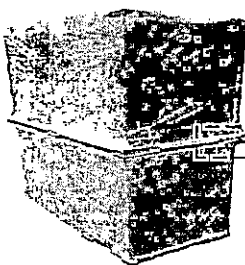


Mút xốp



Bìa carton

Bước 2 : Tiến hành xếp 2 bán làm việc trợ lý lên thùng xe 2 mặt bán úp vào nhau như hình bên dưới.



Hai mặt bán được kê bìa carton cẩn thận tránh trầy xước

Bước 3 : Dùng dây dù buộc cố định 2 bán làm việc vào nhau và buộc cố định vào thùng xe thật chắc chắn để tránh trầy xước trong quá trình vận chuyển.



Dây dù

Tiếp tục tiến hành các bước như trên để xếp bán lên xe cho đến khi đủ trọng tải vận chuyển của xe .

Bước 4 : Nhân viên vận chuyển giao hàng cùng lái xe kiểm tra độ chắc chắn của dây buộc kiểm tra độ chắc chắn của hàng hóa trên xe trước khi xe khởi hành đến đơn vị thụ hưởng.