

BỘ QUỐC PHÒNG
TỔNG CỤC HẬU CẦN

**GIƯỜNG SẮT CHIẾN SỸ 2 TẦNG K24
ĐIỀU KIỆN KỸ THUẬT**

KÝ HIỆU: 19.GCS2T-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

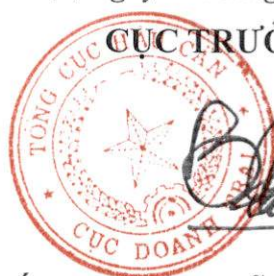
TỔNG CỤC HẬU CẦN
CỤC DOANH TRẠI

**GIƯỜNG SẮT CHIẾN SỸ 2 TẦNG K24
ĐIỀU KIỆN KỸ THUẬT**

KÝ HIỆU: 19.GCS2T-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 tháng 01 năm 2025

CỤC TRƯỞNG


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 Giường sắt chiến sỹ 2 tầng. ĐKKT này quy định các yêu cầu cơ bản khi sản xuất, tiếp nhận và nghiệm thu các lô sản phẩm Giường sắt chiến sỹ 2 tầng.

II. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Đặc điểm cơ bản

a) Thông số

- Kích thước: Dài 2.000 x Rộng 950 x Cao 1.650; (không tính chiều cao cọc màn).

- Vật liệu: Thép CT38 (theo tiêu chuẩn TCVN 1765-75); phản làm bằng gỗ thông đã được xử lý ngâm, tẩm, chống mối mọt, sấy kỹ độ ẩm đạt $18 \pm 2\%$.

- Màu sắc: Màu xanh hoặc theo màu chỉ định của Cục Doanh Trại.

- Khối lượng: $67,35 \pm 2\text{kg}$ (không tính phản nằm).

b) Đặc điểm

- Giường chiến sỹ 2 tầng được ghép từ 04 cụm bằng các Nệm côn và Áo Nệm côn gồm:

+ Khung đầu giường: 01 cụm.

+ Khung cuối giường: 01 cụm.

+ Khung Mặt giường trên: 01 cụm.

+ Khung Mặt giường dưới: 01 cụm.

+ Phản giường: 02 cái.

- Dễ dàng trong tháo lắp và vận chuyển, đảm bảo chắc chắn trong sử dụng. Khung đầu giường có giá ba lô, Khung cuối giường có giá giày dép.

- Ở Khung đầu giường và cuối giường đều có 02 cọc màn có thể gấp xếp chồng lên nhau gọn gàng khi không sử dụng.

- Mỗi Giường chiến sỹ 2 tầng được gắn 01 Nhãn hiệu tại Khung mặt giường có ghi năm và đơn vị sản xuất. Phản nằm được đặt chắc chắn trên mặt giường khi sử dụng.

2. Nguyên tắc chung

2.1. Việc chế tạo và nghiệm thu Giường sắt chiến sỹ 2 tầng 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 Giám Đốc phụ trách sản xuất 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. 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 không bảo đảm 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 Phòng QC. Trường hợp vật tư phải đổi trả nhà cung cấp, Phòng 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 cơ khí

- 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 làm sạch bavia cạnh sắc.

- 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 đột, gấp nguội không được rạn nứt, nứt rách tại các vị trí gấp, đột.

- Các chi tiết hàn phải được làm sạch bề mặt, dầu mỡ, bụi bẩn... trên toàn bộ bề mặt trước khi hàn. Mỗi hàn đảm bảo ngấu chắc, gọn đẹp, không ngậm xỉ hay cháy rỗ... Các cụm chi tiết hàn không được cong, vênh vượt quá quy định của BVSP.

- Chiều cao và độ dài mối hàn phải đảm bảo theo đúng yêu cầu ghi trong BVSP (nếu có). Các mối hàn không chỉ thị trong BVSP thì lấy theo tiêu chuẩn TCVN 1691:75.

- 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 chế tạo hoặc hàn cụm trước 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.

- Sai lệch giới hạn các kích thước không nêu trong BVSP thì lấy theo IT 18.

- Các kích thước phải được kiểm tra, kiểm soát bằng dụng cụ, đồ gá, dụng cụ đo phù hợp. Việc đảm bảo kích thước bằng dụng cụ đồ 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 ÷ 60 μm (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 sản phẩm.

- Sau khi tổng lắp hoàn chỉnh, đảm bảo tủ chắc chắn, cân đối. Khe hở cánh tủ đều, đóng mở nhẹ nhàng, bánh xe 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 thử nghiệm	Số lượng	Yêu cầu
1	Ngoại quan	Theo bảng kế hoạch lấy mẫu bên dưới	- Kích thước: Phải đạt theo yêu cầu của BVSP. - Khối lượng đạt $67,35 \pm 2$ kg. - Sơn: Đồng màu, không tụ đọng, không lõi sót, không chảy sơn hoặc mỏng sơn. - Các mối hàn: ngẫu gọn, đều đẹp, không bị cháy rỗ hay ngâm xỉ.
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 sử dụng tấm ni-long xốp trắng 5 mm để bao gói chống xước; - Bao gói khung đầu giường với khung cuối giường: Bao gói tại các vị trí góc; chân khung giường; thanh leo; vị trí giữ cố định cụm cọc màn, giá để ba lô và giá giày dép; - Bao gói mặt giường tầng trên với mặt giường tầng dưới: Bao gói tại các vị trí góc; thành chặn; - 02 tấm phản nằm được bao gói thành 1 cụm; theo hình thức úp 2 mặt có thanh liên kết ngang vào với nhau. Dùng dây nẹp nhựa để cố định 2 tấm phản tại 03 vị trí (đầu, cuối, giữa) theo chiều ngang; xiết chặt nẹp nhựa và dùng 02 khóa nẹp để cố định 2 đầu dây nẹp nhựa của mỗi đai.

TT	Hạng mục nghiệm thu	Số lượng	Yêu cầu
			- 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, thùng hàng và che chắn cẩn thận; có thể tên ghi số lượng, chất lượng.

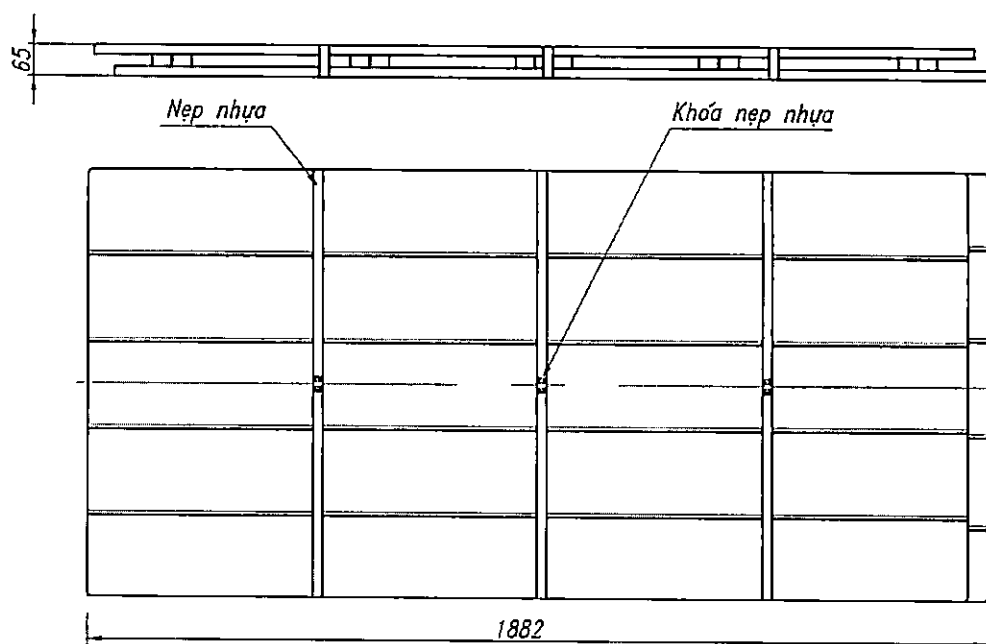
2. Sản phẩm hoàn chỉnh chờ nghiệm thu hoặc nghiệm thu xong chờ giao hàng phải được bảo quản, sắp xếp gọn gàng, tránh làm trầy xước sơn, che chắn không để nước, bụi bẩn làm giảm chất lượng sản phẩm.

3. Bảo quản sản phẩm

- Giường sắt chiến sỹ 2 tầng sau khi sản phẩm được vệ sinh công nghiệp sạch sẽ, sử dụng tấm ni-long xốp trắng 5 mm để bao gói chống xước; bao gói khung đầu giường với khung cuối giường: Bao gói tại các vị trí góc; chân khung giường; thanh leo; vị trí giữ cố định cụm cọc màn, giá để ba lô và giá giày dép; bao gói khung mặt giường tại các vị trí góc.

3.1. Cách thức tiến hành bao gói bảo quản sản phẩm như sau:

* Phản nằm chiến sỹ: 02 tấm phản được bao gói thành 1 cụm, theo hình thức úp 2 mặt có thanh liên kết ngang với nhau. Dùng dây nẹp để cố định 2 tấm tại 03 vị trí (đầu, cuối, giữa) theo chiều ngang; xiết chặt nẹp nhựa và dùng 02 khóa nẹp để cố định 2 đầu dây nẹp nhựa của mỗi đai. Chi tiết như hình dưới:

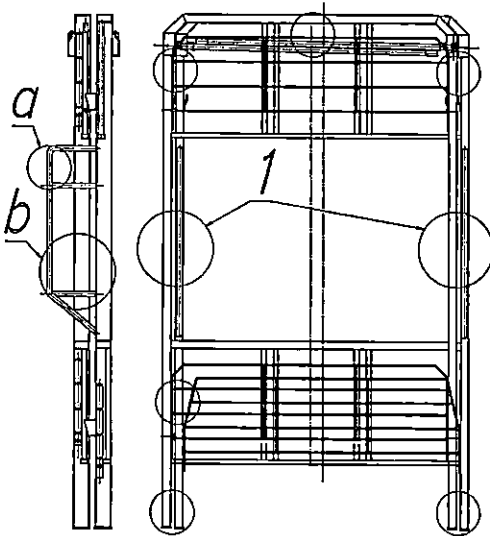


* Giường sắt 2 tầng:

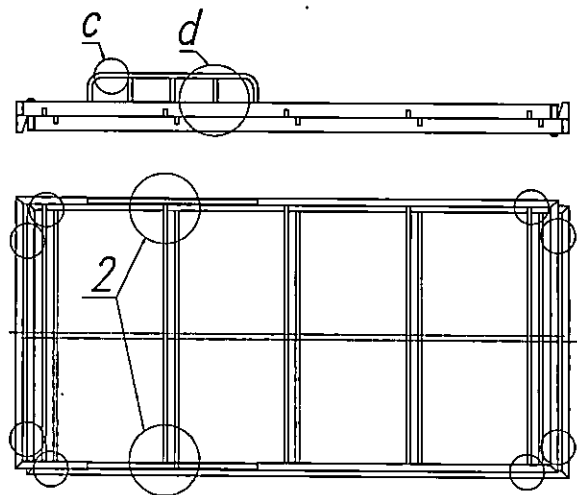
- Quy cách xấp: 1.000xđ5xcuộn; dùng kéo cắt thành dải 600mm theo chiều dài, sau đó cắt xấp thành 4 đến 5 mảnh theo chiều dọc, mỗi mảnh có kích thước 600 x 200÷250.

- Cụm đầu giường: Khung cuối giường và Khung đầu giường ghép vào nhau như **Hình 1**, dùng các miếng xấp để bao gói tại các vị trí góc; chân khung giường, thang leo, vị trí cố định cụm cọc màn, giá để ba lô; giá để giày dép (vị trí khoanh tròn tại **Hình 1**), đối với vị trí số "1" dùng một tấm xấp bọc thành thang leo và được cố định bằng băng dính bản rộng (hoặc dây thít nhựa) ở vị trí "a" sau đó dùng miếng xấp thứ 2 quấn chặt 2 khung và cố định bằng băng dính bản rộng (hoặc dây thít nhựa) ở vị trí "b".

- Cụm mặt giường: Khung mặt giường trên và Khung mặt giường dưới ghép vào nhau như **Hình 2**, dùng các miếng xấp để bao gói tại các vị trí góc, thành chặn (vị trí khoanh tròn tại **Hình 2**), đối với vị trí số "2" dùng một tấm xấp bọc thành chặn và được cố định bằng băng dính bản rộng (hoặc dây thít nhựa) ở vị trí "c" sau đó dùng miếng xấp thứ 2 quấn chặt 2 cụm và cố định bằng băng dính bản rộng (hoặc dây thít nhựa) ở vị trí "d".



Hình 1:

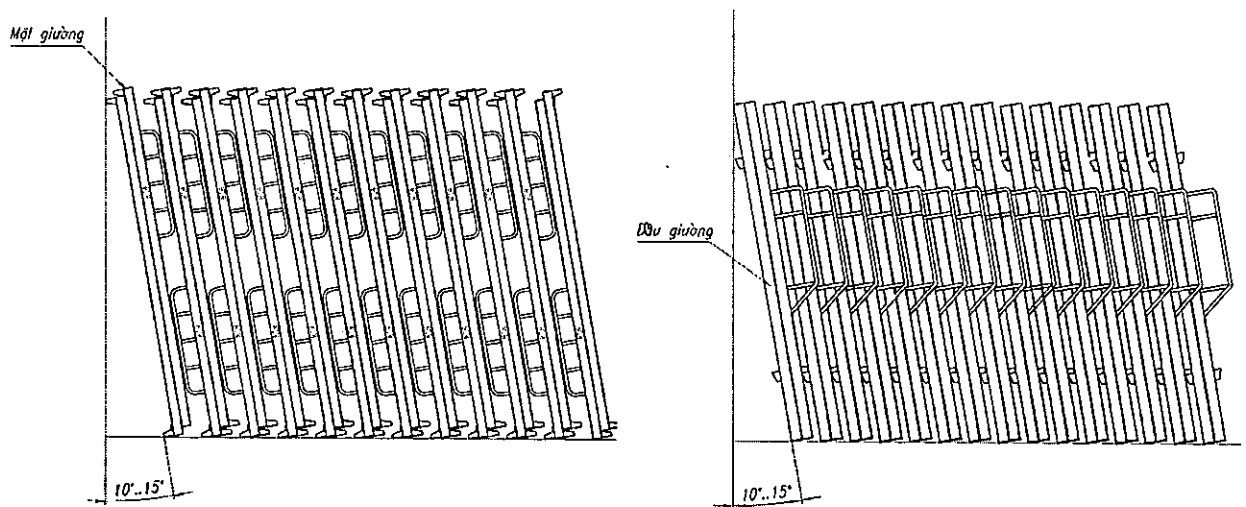


Hình 2:

3.2. Bảo quản sản phẩm trong kho như sau:

- Sản phẩm được kê xếp, bảo quản trong nhà kho nơi khô ráo, thoáng mát, tránh mưa nắng.

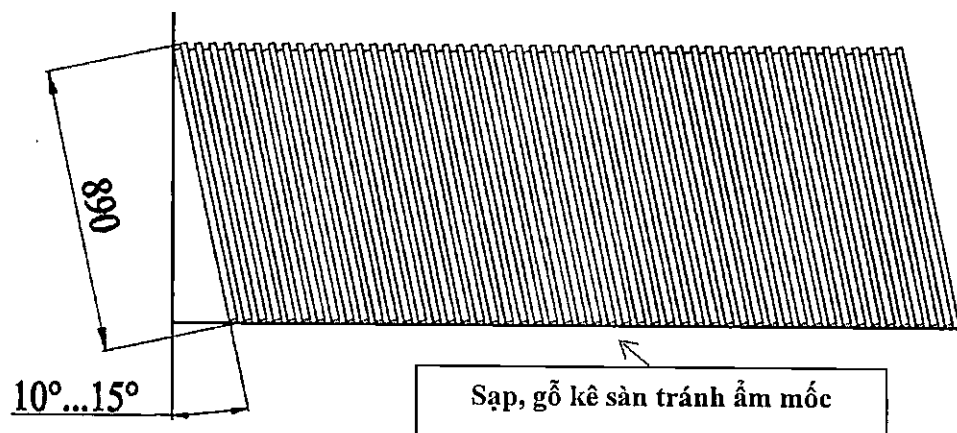
- Dựng đứng các cụm khung giường sắt, xếp liên tiếp các cụm thành từng hàng, xếp hết 1 hàng rồi mới xếp đến hàng tiếp theo. Để tiết kiệm diện tích kho: 2 cụm mặt giường của Giường 2 tầng dựng tráo đầu đuôi, úp với nhau sao cho thang leo quay vào nhau; 2 cụm đầu giường của Giường 2 tầng xếp so le sao cho thang leo của cụm xếp trước nằm bên trong trong cụm xếp sau. Cụ thể như hình vẽ minh họa bên dưới.



Hình 5: Minh họa kê xếp Giường sắt 2 tầng trong kho

- Khi xếp đảm bảo nhẹ nhàng, không va đập tránh trầy xước sản phẩm.

* Sản phẩm nằm dựng theo chiều kích thước 890mm nghiêng một góc $10^{\circ} \div 15^{\circ}$ so với phương thẳng đứng; Xếp sản phẩm chiến sỹ trên sạp kê hoặc thanh gỗ kê (để tránh ẩm, mục, trầy xước sản phẩm), xếp liên tiếp các cụm sản phẩm thành từng hàng, xếp hết 1 hàng rồi mới xếp đến hàng tiếp theo; khi xếp đảm bảo nhẹ nhàng, không va đập tránh trầy xước, cong vênh sản phẩm. Cụ thể như hình vẽ minh họa bên dưới:



Hình 7: Minh họa kê xếp Sản phẩm chiến sỹ trong kho

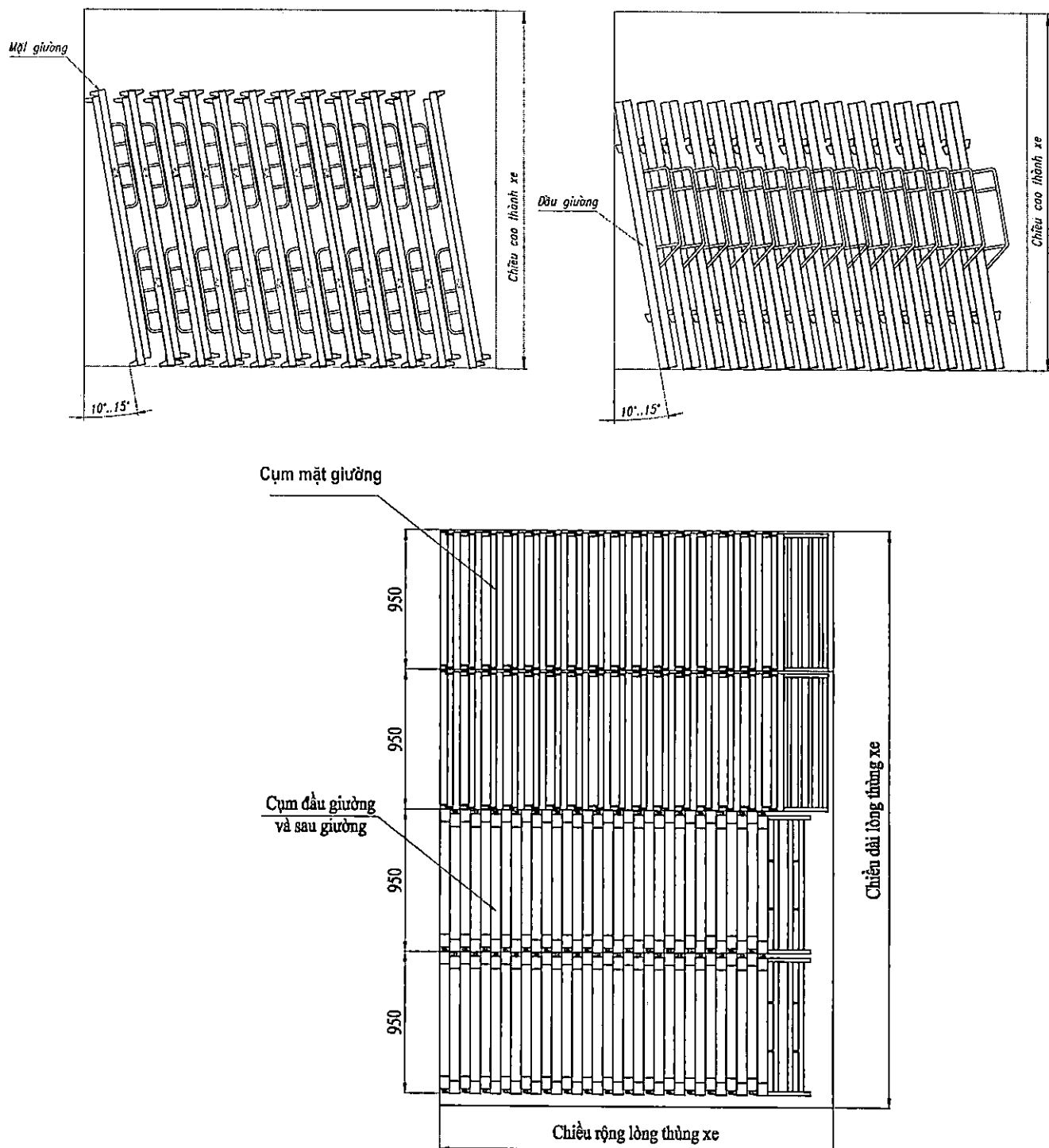
3.3. Cách thức tiến hành bảo quản sản phẩm khi vận chuyển như sau:

- Khi vận chuyển, sản phẩm được che chắn cẩn thận tránh mưa nắng; không dính dầu mỡ, hóa chất độc hại. Sản phẩm khi vận chuyển phải được xếp gọn gàng, không để rời.

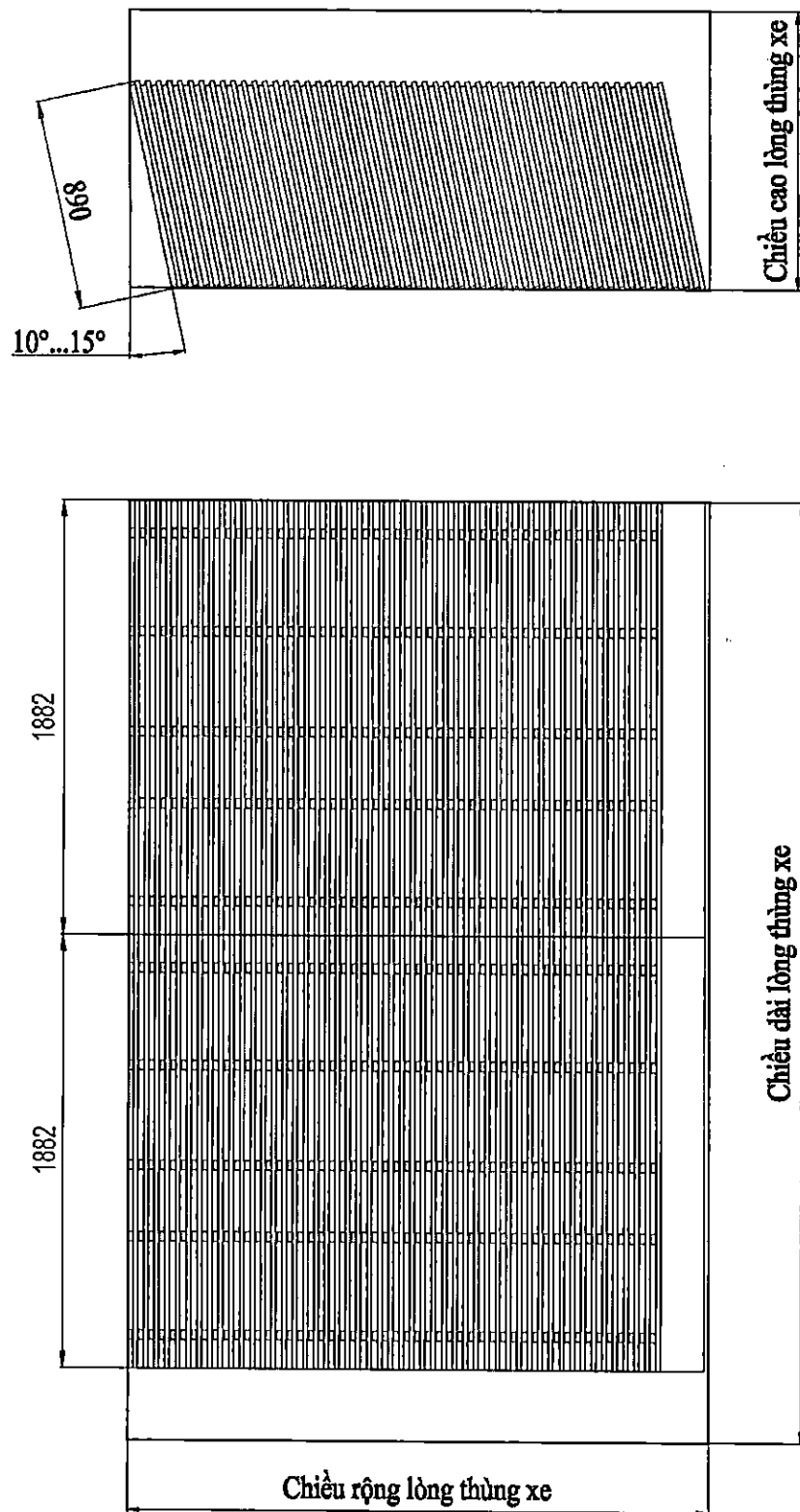
- Xếp liên tiếp các cụm sản phẩm thành từng hàng, xếp hết 1 hàng rồi mới xếp đến hàng tiếp theo đến khi đầy diện tích thùng xe, cố định hàng hóa bằng dây thừng hoặc dây cao su, được ngăn cách bằng giấy bảo quản hoặc bìa carton; chèn lót bằng vật liệu mềm, dày từ 5mm đến 10mm tại các vị trí tiếp xúc, bảo đảm chặt, êm, không xô lệch gây tróc sơn, biến dạng sản phẩm trong quá trình bốc xếp, vận chuyển.

- Phần nằm dựng theo chiều kích thước 890mm nghiêng một góc $10^{\circ} \div 15^{\circ}$ so với phương thẳng đứng; khóa nẹp chắc chắn, không tự tháo ra trong quá trình vận chuyển.

- Sơ đồ kê xếp sản phẩm trên xe cụ thể tại **Hình 5** và **Hình 6**:



Hình 5: Sơ đồ kê xếp Giường sắt 2 tầng khi vận chuyển



Hình 6: Sơ đồ kê xếp Phấn nằm chiến sỹ khi vận chuyển

* Ghi chú: Trong trường hợp số lượng giao hàng ít, không đủ để bố trí xe chở phấn nằm và khung giường riêng, xếp khung giường và phấn nằm trên từng vị trí trong thùng xe theo nguyên tắc xếp tương tự./.