

**Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT**  
**Chương V. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT**

**Mục 1. Yêu cầu về kỹ thuật**

**1. Giới thiệu chung về gói thầu**

- Tên Nhiệm vụ: “Phục vụ công tác chuyên môn kỹ thuật tại đơn vị”.
- Nguồn vốn: Ngân sách nghiệp vụ hành chính thực hiện theo NQ 05-NQ/TW.
- Tên gói thầu: Gói thầu MS-04: Mua sắm vật tư kỹ thuật năm 2026.
- Hình thức lựa chọn nhà thầu: Chào hàng cạnh tranh qua mạng trong nước
- Phương thức tổ chức lựa chọn nhà thầu: Một giai đoạn một túi hồ sơ
- Thời gian thực hiện hợp đồng: 30 ngày
- Loại hợp đồng: Hợp đồng trọn gói
- Nội dung gói thầu: Mua sắm vật tư kỹ thuật năm 2026.

**2. Yêu cầu về kỹ thuật**

- Thời gian bảo hành: tối thiểu 06 tháng;
- Toàn bộ hàng hoá cung cấp cho gói thầu phải mới 100%, chưa qua sử dụng, Hạn sử dụng tối thiểu: 36 tháng;
- Nhà thầu Phải cam kết hàng hóa có nguồn gốc, xuất xứ rõ ràng, hợp pháp, nguyên vật liệu đúng theo tiêu chuẩn của chủ đầu tư yêu cầu;
- Yêu cầu về vận chuyển: Nhà thầu phải vận chuyển, bàn giao hàng hóa đến địa điểm yêu cầu của Bên mời thầu. Việc cung ứng hàng hóa phải đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật, mỹ thuật và an toàn. Nhà thầu tự chịu toàn bộ chi phí và rủi ro có thể xảy ra trong quá trình vận chuyển và bàn giao hàng hóa;
- Yêu cầu nhà thầu tóm tắt thông số kỹ thuật của hàng hóa và các dịch vụ liên quan chứng minh hàng hóa do nhà thầu chào tuân thủ các thông số kỹ thuật và các tiêu chuẩn dưới đây hoặc có cấu hình tương đương. Bất kỳ thương hiệu, nhãn hiệu nào nếu có trong bảng yêu cầu kỹ thuật đều mang tính chất minh họa các tiêu chuẩn chất lượng, tính năng kỹ thuật yêu cầu. Nhà thầu có thể lựa chọn dự thầu hàng hóa có nguồn gốc, xuất xứ, nhà sản xuất, thương hiệu phù hợp với điều kiện cung cấp nhưng phải đảm bảo yêu cầu có thông số kỹ thuật, tính năng sử dụng, tiêu chuẩn công nghệ, nguyên vật liệu “tương đương” hoặc tốt hơn so với các yêu cầu cụ thể ở dưới và cung cấp tài liệu chứng minh sự đáp ứng tốt hơn của hàng hóa chào thầu so với yêu cầu của HSMT;
- Nhà thầu chào hàng đúng quy cách hàng hóa theo yêu cầu.

**Bảng yêu cầu kỹ thuật**

STT	Danh mục hàng hoá	Thông số kỹ thuật	Đơn vị tính/Quy cách đóng gói
1	Hòm gỗ KT (840 x 520 x 185)mm	1. Hòm gỗ đóng xong phải vuông vắn, nắp và đáy không được thừa ra khỏi thân hòm. 2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ. 3. Đai thép sau khi đóng không được để mép chòem ra ngoài mép gỗ.	Cái

		<p>4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) được sơn màu xanh cô úa.</p> <p>5. Các ke góc cạnh dài ke dây và dây giữ nắp bắt bằng vít gỗ 4 x 20.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Các khoá hòm, bản lề cạnh gắn ke bắt bằng vít gỗ 4 x 30.</li> <li>- Đai thép ghép vào hòm bằng đinh 3 cm.</li> <li>- Đệm bảo vệ khoá ghép vào hòm bằng đinh 4cm.</li> <li>- Tấm đáy ghép vào thành hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Đinh chốt thành đốc, nẹp nắp, nẹp đáy ghép vào hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Ván đóng hòm gỗ các mặt phải nhẵn, mịn, thớ không còn vết nhám lưỡi cưa. Các chi tiết nẹp, đầu ván làm cùn cạnh sắc, sạch xơ gỗ;</li> <li>- Ván cửa 4 mặt thành hòm là tấm liền;</li> <li>- Ván đáy và nắp hòm ghép tối đa 3÷4 tấm, chiều rộng mỗi tấm ghép đảm bảo (<math>70 \leq b \leq 200</math>) mm; khi co ngót gỗ khe hở mộng ghép <math>\leq 2</math>mm;</li> <li>- Các chi tiết gỗ được gia công bào nhẵn, lắp ghép theo đúng yêu cầu chiều dài của từng chủng loại sản phẩm;</li> <li>- Mộng đầu hòm, mộng âm dương khít, chắc chắn, khe hở mỗi ghép từ (<math>0,5 \div 1,0</math>) mm;</li> <li>- Gỗ đóng hòm được ngâm tẩm thuốc chống mối mọt và hong sấy khô đạt độ ẩm trong khoảng 12%÷20%.</li> <li>- Vật tư dùng đóng hòm đúng chủng loại, kích thước đều bảo đảm theo yêu cầu kỹ thuật. Các chi tiết bằng kim loại được sơn chống gỉ</li> </ul>	
2	Hòm gỗ KT (955 x 460 x 235)mm	<p>1. Hòm gỗ đóng xong phải vuông vắn, nắp và đáy không được thừa ra khỏi thân hòm.</p> <p>2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.</p> <p>3. Đai thép sau khi đóng không được để mép chòem ra ngoài mép gỗ.</p> <p>4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) được sơn màu xanh cô úa.</p>	Cái

		<p>5. Các ke góc cạnh dài ke dây và dây giữ nắp bắt bằng vít gỗ 4 x 20.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Các khoá hòm, bản lề cạnh ngăn ke bắt bằng vít gỗ 4 x 30.</li> <li>- Đai thép ghép vào hòm bằng đinh 3 cm.</li> <li>- Đệm bảo vệ khoá ghép vào hòm bằng đinh 4cm.</li> <li>- Tấm đáy ghép vào thành hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Đinh chốt thành đốc, nẹp nắp, nẹp đáy ghép vào hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Ván đóng hòm gỗ các mặt phải nhẵn, mịn, thớ không còn vết nhám lưỡi cưa. Các chi tiết nẹp, đầu ván làm cùn cạnh sắc, sạch xơ gỗ;</li> <li>- Ván cửa 4 mặt thành hòm là tấm liền;</li> <li>- Ván đáy và nắp hòm ghép tối đa 3÷4 tấm, chiều rộng mỗi tấm ghép đảm bảo (<math>70 \leq b \leq 200</math>) mm; khi co ngót gỗ khe hở mộng ghép <math>\leq 2</math>mm;</li> <li>- Các chi tiết gỗ được gia công bào nhẵn, lắp ghép theo đúng yêu cầu chiều dài của từng chủng loại sản phẩm;</li> <li>- Mộng đầu hòm, mộng âm dương khít, chắc chắn, khe hở mối ghép từ (0,5÷1,0) mm;</li> <li>- Gỗ đóng hòm được ngâm tẩm thuốc chống mối mọt và hong sấy khô đạt độ ẩm trong khoảng 12%÷20%.</li> <li>- Vật tư dùng đóng hòm đúng chủng loại, kích thước đều bảo đảm theo yêu cầu kỹ thuật. Các chi tiết bằng kim loại được sơn chống gỉ.</li> </ul>	
3	Hòm gỗ KT (1000 x 390 x 205)mm	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hòm gỗ đóng xong phải vuông vắn, nắp và đáy không được thừa ra khỏi thân hòm.</li> <li>2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.</li> <li>3. Đai thép sau khi đóng không được để mép chòem ra ngoài mép gỗ.</li> <li>4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) được sơn màu xanh cỏ úa.</li> <li>5. Các ke góc cạnh dài ke dây và dây giữ nắp bắt bằng vít gỗ 4 x 20.</li> </ol>	Cái

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Các khoá hòm, bản lề cạnh gắn ke bất bằng vít gỗ 4 x 30.</li> <li>- Đai thép ghép vào hòm bằng đinh 3 cm.</li> <li>- Đệm bảo vệ khoá ghép vào hòm bằng đinh 4cm.</li> <li>- Tấm đáy ghép vào thành hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Đinh chốt thành đóc, nẹp nắp, nẹp đáy ghép vào hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Ván đóng hòm gỗ các mặt phải nhẵn, mịn, thớ không còn vết nhám lưỡi cưa. Các chi tiết nẹp, đầu ván làm cùn cạnh sắc, sạch xơ gỗ;</li> <li>- Ván cửa 4 mặt thành hòm là tấm liền;</li> <li>- Ván đáy và nắp hòm ghép tối đa 3÷4 tấm, chiều rộng mỗi tấm ghép đảm bảo (<math>70 \leq b \leq 200</math>) mm; khi co ngót gỗ khe hở mỏng ghép <math>\leq 2</math>mm;</li> <li>- Các chi tiết gỗ được gia công bảo nhẵn, lắp ghép theo đúng yêu cầu chiều dài của từng chủng loại sản phẩm;</li> <li>- Mộng đầu hòm, mộng âm dương khít, chắc chắn, khe hở mỗi ghép từ (0,5÷1,0) mm;</li> <li>- Gỗ đóng hòm được ngâm tẩm thuốc chống mối mọt và hong sấy khô đạt độ ẩm trong khoảng 12%÷20%.</li> <li>- Vật tư dùng đóng hòm đúng chủng loại, kích thước đều bảo đảm theo yêu cầu kỹ thuật. Các chi tiết bằng kim loại được sơn chống gỉ.</li> </ul>	
4	Hòm gỗ KT (960 x 460 x 235)mm	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hòm gỗ đóng xong phải vuông vắn, nắp và đáy không được thừa ra khỏi thân hòm.</li> <li>2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.</li> <li>3. Đai thép sau khi đóng không được để mép chòem ra ngoài mép gỗ.</li> <li>4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) được sơn màu xanh cô úa.</li> <li>5. Các ke góc cạnh dài ke dây và dây giữ nắp bất bằng vít gỗ 4 x 20.</li> </ol> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Các khoá hòm, bản lề cạnh gắn ke bất bằng vít gỗ 4 x 30.</li> </ul>	Cái

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đai thép ghép vào hòm bằng đinh 3 cm.</li> <li>- Đệm bảo vệ khoá ghép vào hòm bằng đinh 4cm.</li> <li>- Tấm đáy ghép vào thành hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Đinh chốt thành đốc, nẹp nắp, nẹp đáy ghép vào hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Ván đóng hòm gỗ các mặt phải nhẵn, mịn, thớ không còn vết nhám lưỡi cưa. Các chi tiết nẹp, đầu ván làm cùn cạnh sắc, sạch xơ gỗ;</li> <li>- Ván của 4 mặt thành hòm là tấm liền;</li> <li>- Ván đáy và nắp hòm ghép tối đa 3÷4 tấm, chiều rộng mỗi tấm ghép đảm bảo (<math>70 \leq b \leq 200</math>) mm; khi co ngót gỗ khe hở mộng ghép <math>\leq 2</math>mm;</li> <li>- Các chi tiết gỗ được gia công bào nhẵn, lắp ghép theo đúng yêu cầu chiều dài của từng chủng loại sản phẩm;</li> <li>- Mộng đầu hòm, mộng âm dương khít, chắc chắn, khe hở mỗi ghép từ (0,5÷1,0) mm;</li> <li>- Gỗ đóng hòm được ngâm tẩm thuốc chống mối mọt và hong sấy khô đạt độ ẩm trong khoảng 12%÷20%.</li> <li>- Vật tư dùng đóng hòm đúng chủng loại, kích thước đều bảo đảm theo yêu cầu kỹ thuật. Các chi tiết bằng kim loại được sơn chống gỉ.</li> </ul>	
5	Hòm gỗ KT (880 x 330 x 180)mm	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Hòm gỗ đóng xong phải vuông vắn, nắp và đáy không được thừa ra khỏi thân hòm.</li> <li>2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.</li> <li>3. Đai thép sau khi đóng không được để mép chòem ra ngoài mép gỗ.</li> <li>4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) được sơn màu xanh cỏ úa.</li> <li>5. Các ke góc cạnh dài ke dây và dây giữ nắp bắt bằng vít gỗ 4 x 20.</li> </ol> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Các khoá hòm, bản lề cạnh ngăn ke bắt bằng vít gỗ 4 x 30.</li> <li>- Đai thép ghép vào hòm bằng đinh 3 cm.</li> </ul>	Cái

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đệm bảo vệ khoá ghép vào hòm bằng đinh 4cm.</li> <li>- Tâm đáy ghép vào thành hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Đinh chốt thành đốc, nẹp nắp, nẹp đáy ghép vào hòm bằng đinh 5 cm.</li> <li>- Ván đóng hòm gỗ các mặt phải nhẵn, mịn, thớ không còn vết nhám lưỡi cưa. Các chi tiết nẹp, đầu ván làm cùn cạnh sắc, sạch xơ gỗ;</li> <li>- Ván của 4 mặt thành hòm là tấm liền;</li> <li>- Ván đáy và nắp hòm ghép tối đa 3÷4 tấm, chiều rộng mỗi tấm ghép đảm bảo (<math>70 \leq b \leq 200</math>) mm; khi co ngót gỗ khe hở mộng ghép <math>\leq 2</math>mm;</li> <li>- Các chi tiết gỗ được gia công bảo nhẵn, lắp ghép theo đúng yêu cầu chiều dài của từng chủng loại sản phẩm;</li> <li>- Mộng đầu hòm, mộng âm dương khít, chắc chắn, khe hở mối ghép từ (<math>0,5 \div 1,0</math>) mm;</li> <li>- Gỗ đóng hòm được ngâm tẩm thuốc chống mối mọt và hong sấy khô đạt độ ẩm trong khoảng 12%÷20%.</li> <li>- Vật tư dùng đóng hòm đúng chủng loại, kích thước đều bảo đảm theo yêu cầu kỹ thuật. Các chi tiết bằng kim loại được sơn chống gỉ.</li> </ul>	
6	Gỗ KT (200 x 25 x 0,3)cm	Gỗ gia công theo đúng kích thước, các mặt được làm nhẵn không có vết nứt dọc theo thớ gỗ, không cong vênh và phải được ngâm tẩm chống mối mọt	M <sup>3</sup>
7	Bàn gỗ KT (120 x 65 x 80)cm	Sản xuất gia công theo đúng kích thước yêu cầu. Chân bàn có kích thước chuông vuông (8 x 8)cm, ván mặt bàn có KT (120 x 65 x 3)cm, chiều rộng mặt bàn được phép ghép tối đa 2 tấm, vai dọc, vai ngang có KT (20 x 3)cm, dưới vai dọc, vai ngang có tấm đỡ ngăn bàn dày 2cm, gỗ đóng bàn phải đảm bảo khô không bị cong vênh, nứt vỡ. Bàn	Cái

		đóng xong phải vuông vắn, chắc chắn, các mộng phải kín khít...	
--	--	--	--

### 3. Các yêu cầu khác:

#### Nhà thầu phải có nộp các bản cam kết:

- + Đảm bảo số lượng, chủng loại và nguồn gốc hàng hóa hợp pháp khi tham dự thầu;
- + Cung cấp tài liệu chứng minh nguồn gốc xuất xứ, tiêu chuẩn chất lượng... của hàng hóa khi có yêu cầu của Bên mời thầu;
- + Thu hồi hàng hoá trong trường hợp hàng hoá đã giao nhưng không đảm bảo chất lượng, hoặc không sử dụng được, hoặc có thông báo thu hồi của cơ quan có thẩm quyền mà nguyên nhân không do lỗi của bên mời thầu.

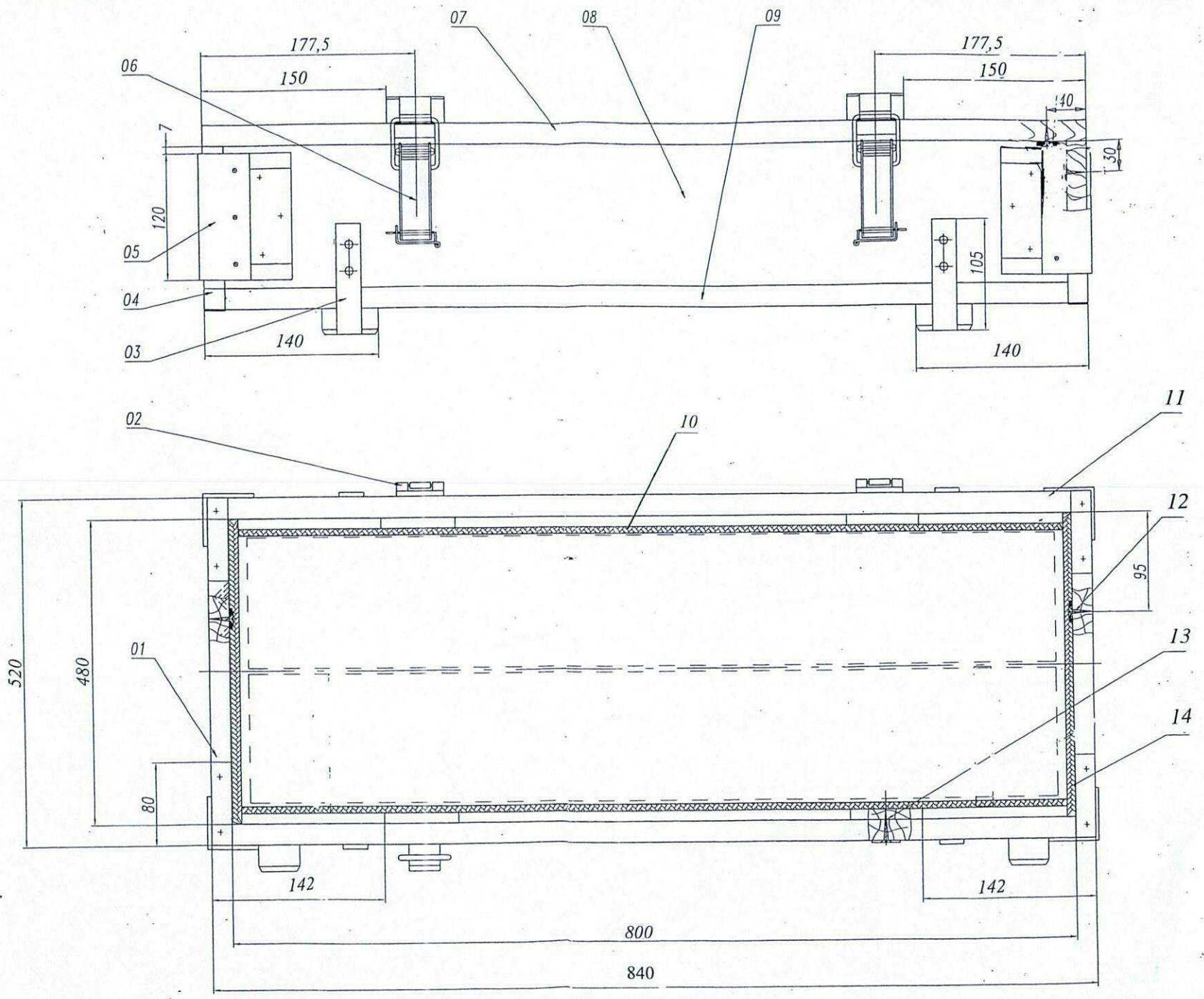
#### Mục 2. Bản vẽ: Đính kèm 05 bản mô tả chi tiết hàng hoá đối với hòm gỗ.

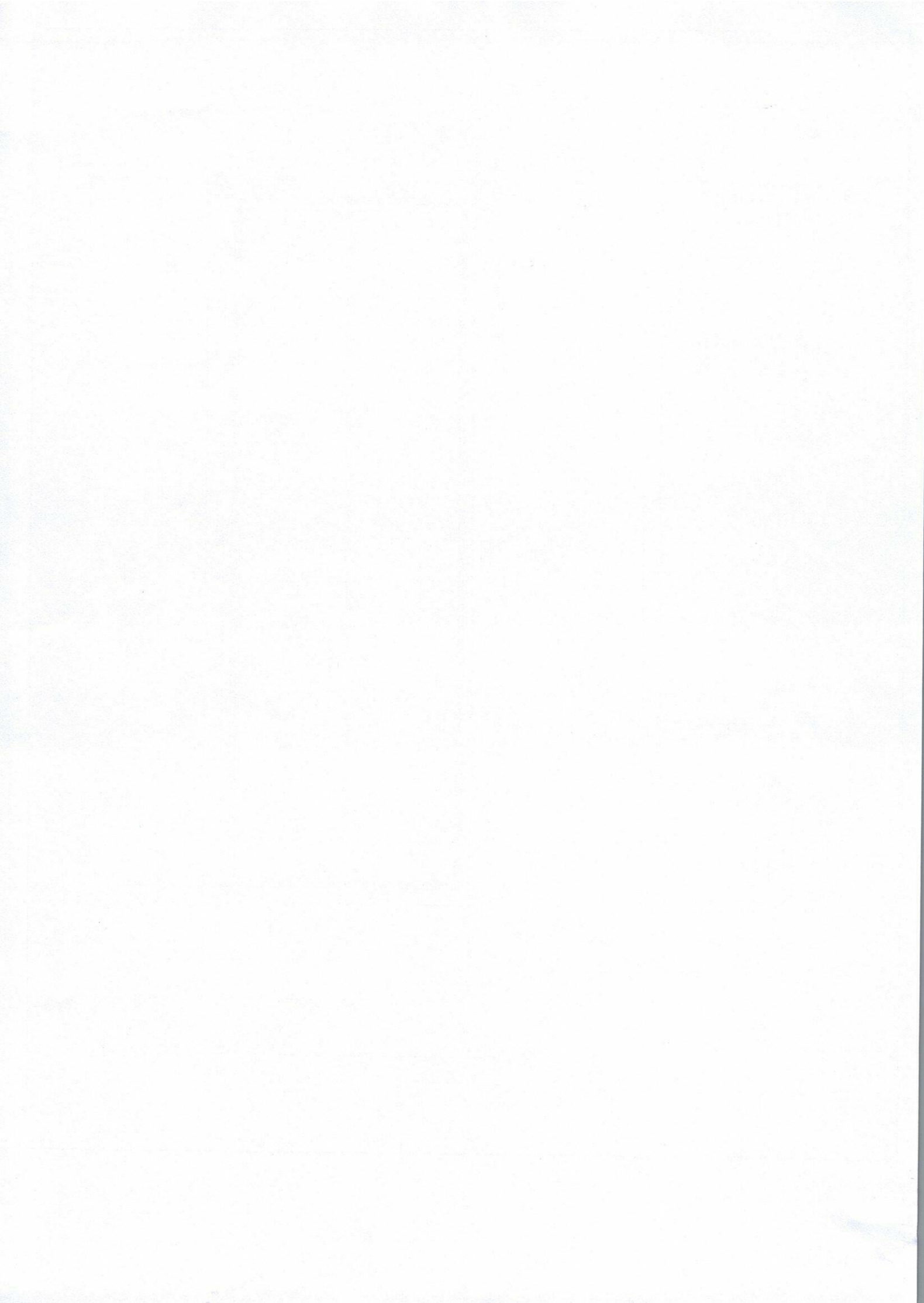
Danh mục bản mô tả chi tiết:		
Bản mô tả	Tên bản mô tả chi tiết	Mục đích sử dụng
1	Bản mô tả kỹ thuật số 01 Hòm gỗ KT(840 x 520 x 185)cm	Phục vụ công tác kỹ thuật
2	Bản mô tả kỹ thuật số 02 Hòm gỗ KT(880 x 330 x 180)cm	Phục vụ công tác kỹ thuật
3	Bản mô tả kỹ thuật số 03 Hòm gỗ KT(955 x 460 x 235)cm	Phục vụ công tác kỹ thuật
4	Bản mô tả kỹ thuật số 04 Hòm gỗ KT(960 x 460 x 235)cm	Phục vụ công tác kỹ thuật
5	Bản mô tả kỹ thuật số 05 Hòm gỗ KT(1000 x 390 x 205)cm	Phục vụ công tác kỹ thuật

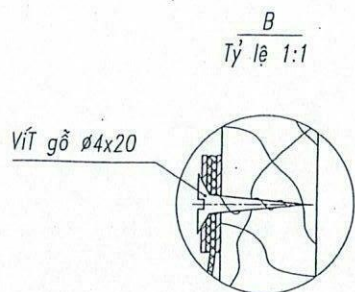
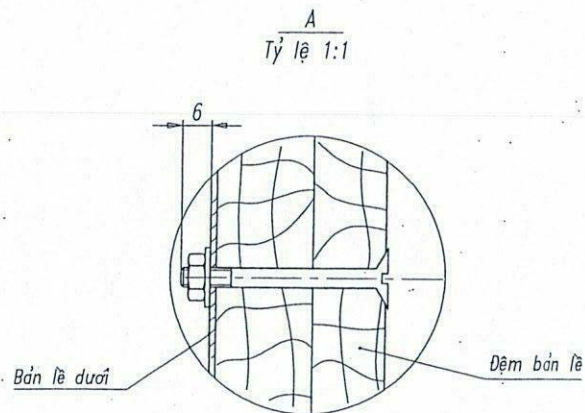
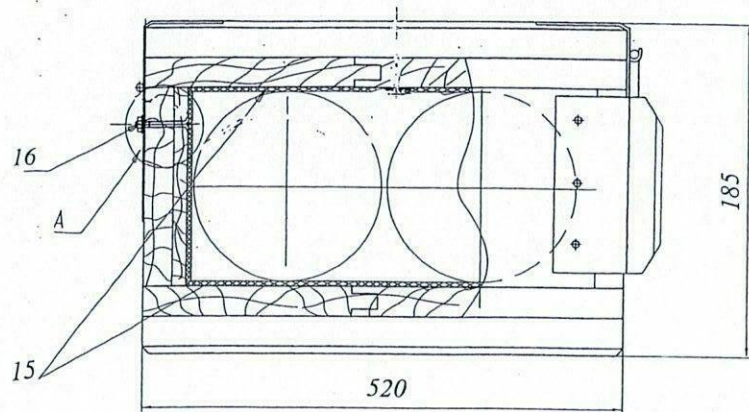
#### Mục 3. Kiểm tra, thử nghiệm:

Ngay khi nhà thầu vận chuyển, bàn giao hàng hóa tại địa điểm thực hiện hợp đồng, chủ đầu tư sẽ tiến hành kiểm tra sự phù hợp của hàng hóa với các đặc tính kỹ thuật, vật liệu sản xuất hàng hoá như đã nêu. Các kiểm tra và thử nghiệm cần tiến hành gồm có: Kiểm tra hàng hóa và các tài liệu, chứng từ chứng từ hợp lệ kèm theo hóa đơn GTGT (Hoá đơn tài chính) liên quan tới các sản phẩm hàng hóa bằng các hình thức thông thường như: Bằng mắt, đếm số lượng, đo kích thước ... Nếu quy cách, chất lượng hàng hoá hoặc giấy tờ liên quan không đảm bảo, nhà thầu phải thay đổi khối lượng hàng hóa đảm bảo quy cách, chất lượng với khối lượng tương đương hàng hóa đề nghị thay thế. Mọi chi phí liên quan do nhà thầu chịu trách nhiệm thanh toán.





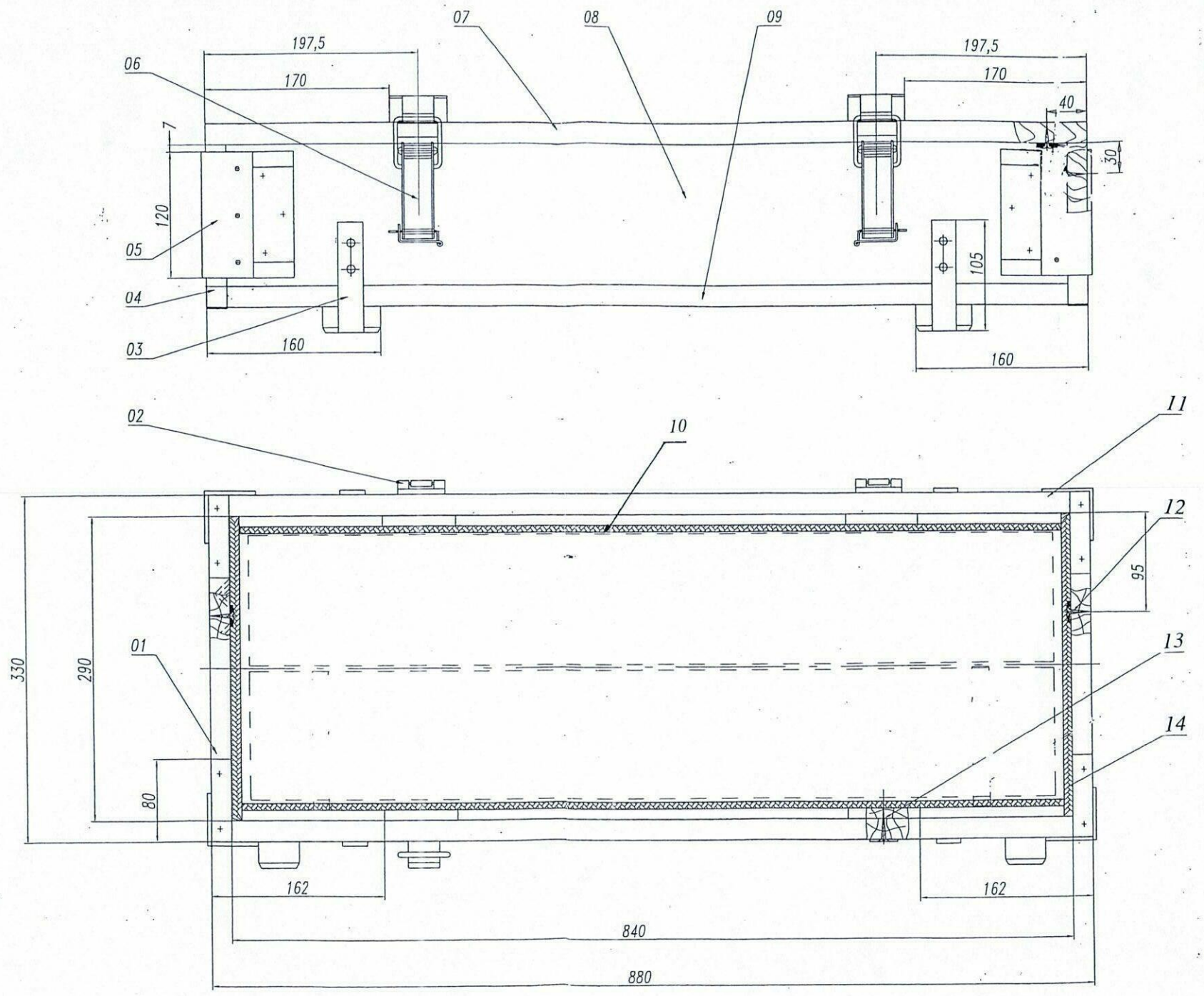


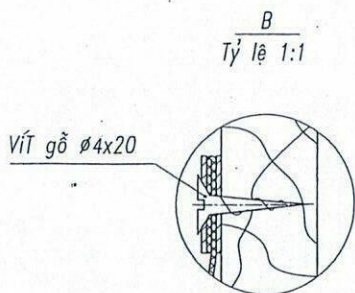
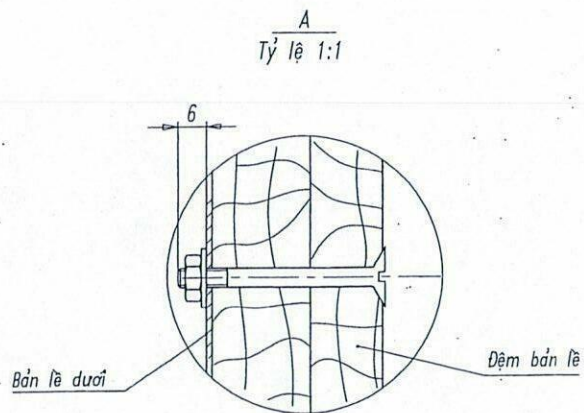
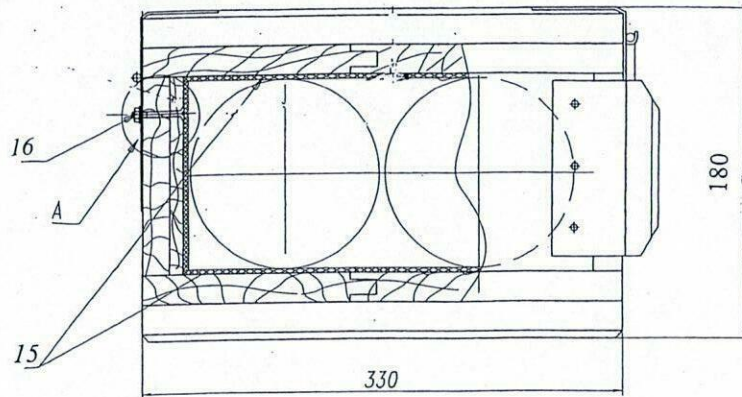


**\* Yêu cầu chung:**

1. Sau khi lắp, hòm phải đảm bảo vuông giữa thành và hồi, nắp hòm không được chòem ra ngoài miệng hòm.
2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.
3. Đai thép sau khi đóng không được để mép ra ngoài mép gỗ.
4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) phải được làm nhẵn và sơn màu cô úa.
5. Các khoá, bản lề, mặt dưới ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 30$ . các ke góc, mặt thành ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 20$
6. Các yêu cầu khác theo quy định chung.

16	Bu lông vít, đai ốc, đệm		Thép CT3	02	
15	Tấm lót trên, dưới		Ca-ton	02	
14	Tấm lót ngang hòm		Ca-ton	02	
13	Vít gỗ $\Phi 4 \times 30$		Thép CT3	36	
12	Vít gỗ $\Phi 4 \times 20$		Thép CT3	40	
11	Thành sau		Gỗ N3	01	
10	Tấm lót dọc hòm		Ca-ton	02	
9	Đáy hòm		Gỗ N3	01	
8	Thành trước		Gỗ N3	01	
7	Nắp hòm	HG-01	Gỗ N3	01	
6	Khoá hòm		Thép CT3	02	
5	Ke góc (6 lỗ)		Thép CT3	04	
4	Đai thép		Thép CT3	02	
3	Ke dây		Thép CT3	04	
2	Bản lề		Thép CT3	02	
1	Tấm đầu hồi		Gỗ N3	02	
TT	Tên gọi	Ký hiệu	Vật liệu	Số lượng	Ghi chú
		Ngày	Chữ ký	BẢN MÔ TẢ KỸ THUẬT SỐ-01 Hòm gỗ KT(840 x 520 x 185)cm	
Người vẽ	2// Nguyễn Đức Hạnh			Số lượng	Tỷ lệ
Duyệt	4// Lê Phan				
Ban HC-KT/Kho K890				Tờ:	Số tờ:

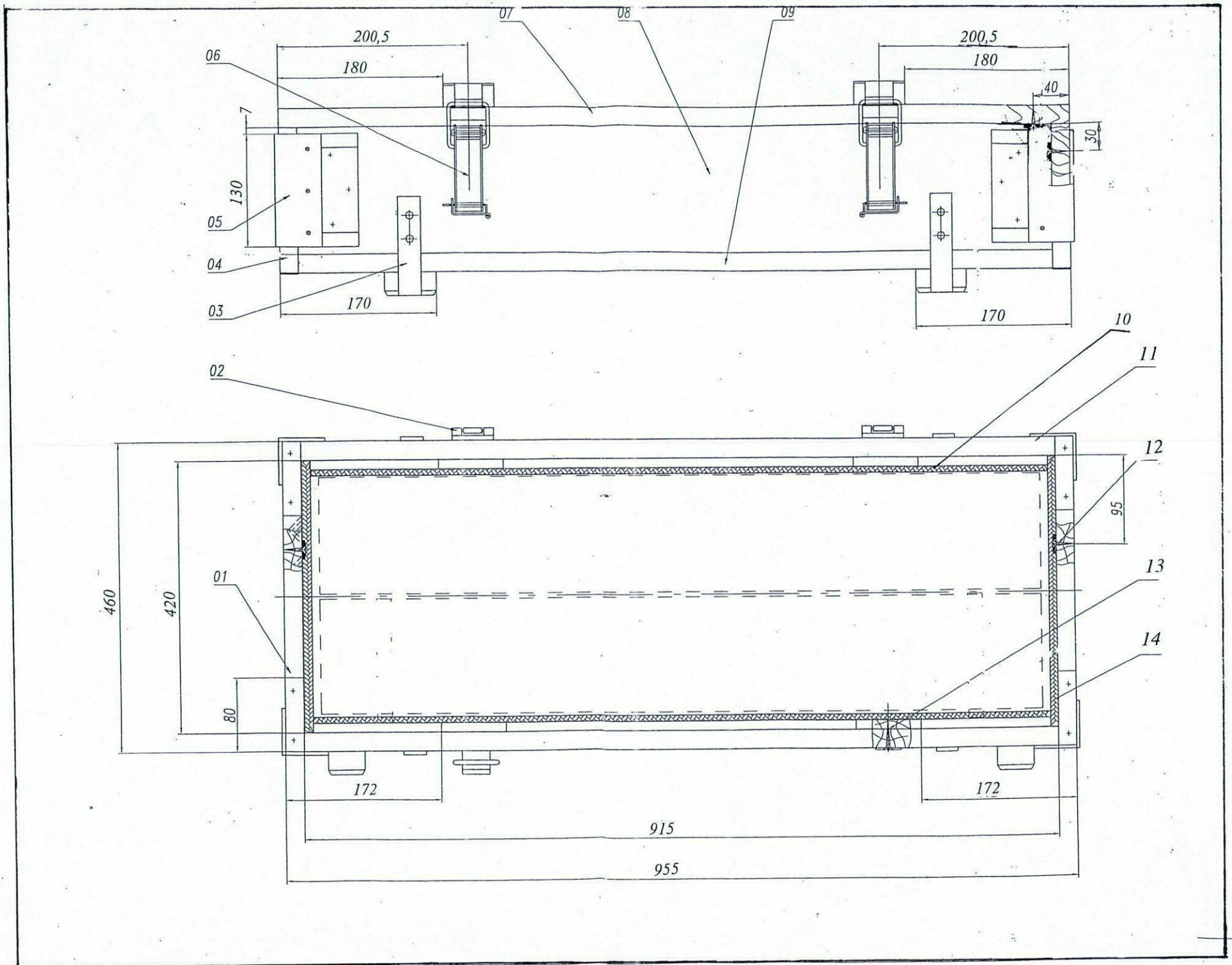


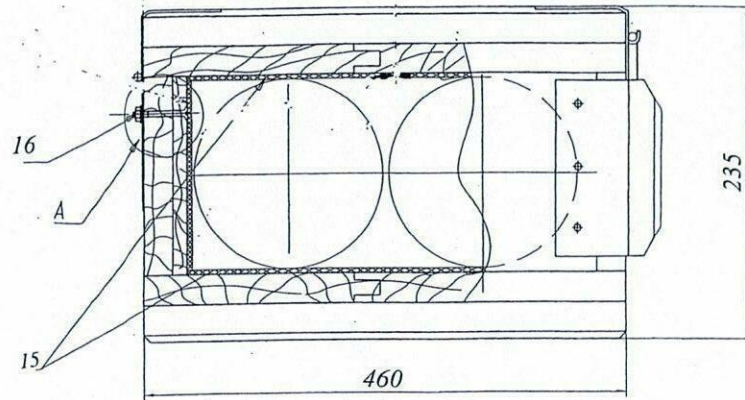


**\* Yêu cầu chung:**

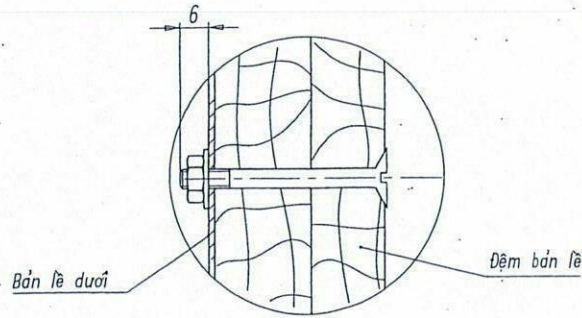
1. Sau khi lắp, hòm phải đảm bảo vuông giữa thành và hồi, nắp hòm không được chòem ra ngoài miệng hòm.
2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.
3. Đai thép sau khi đóng không được để mép ra ngoài mép gỗ.
4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) phải được làm nhẵn và sơn màu cổ ứ.
5. Các khoá, bản lề, mặt dưới ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 30$ . các ke góc, mặt thành ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 20$
6. Các yêu cầu khác theo quy định chung.

16	Bu lông vít, đai ốc, đệm		Thép CT3	02	
15	Tấm lót trên, dưới		Calton	02	
14	Tấm lót ngang hòm		Calton	02	
13	Vít gỗ $\Phi 4 \times 30$		Thép CT3	34	
12	Vít gỗ $\Phi 4 \times 20$		Thép CT3	36	
11	Thành sau		Gỗ N3	01	
10	Tấm lót dọc hòm		Calton	02	
9	Đáy hòm		Gỗ N3	01	
8	Thành trước		Gỗ N3	01	
7	Nắp hòm	HG-02	Gỗ N3	01	
6	Khoá hòm		Thép CT3	02	
5	Ke góc (6 lỗ)		Thép CT3	04	
4	Đai thép		Thép CT3	02	
3	Ke dây		Thép CT3	04	
2	Bản lề		Thép CT3	02	
1	Tấm đầu hồi		Gỗ N3	02	
TT	Tên gọi	Ký hiệu	Vật liệu	Số lượng	Ghi chú
		Ngày	Chữ ký	BẢN MÔ TẢ KỸ THUẬT SỐ-02 Hòm gỗ KT(880 x 330 x 180)cm	
Người vẽ	2// Nguyễn Đức Hạnh			Số lượng	Tỷ lệ
Duyệt	4// Lê Phan				
Ban HC-KT/Kho K890				Tờ:	Số tờ:



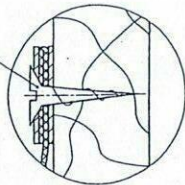


A  
Tỷ lệ 1:1



B  
Tỷ lệ 1:1

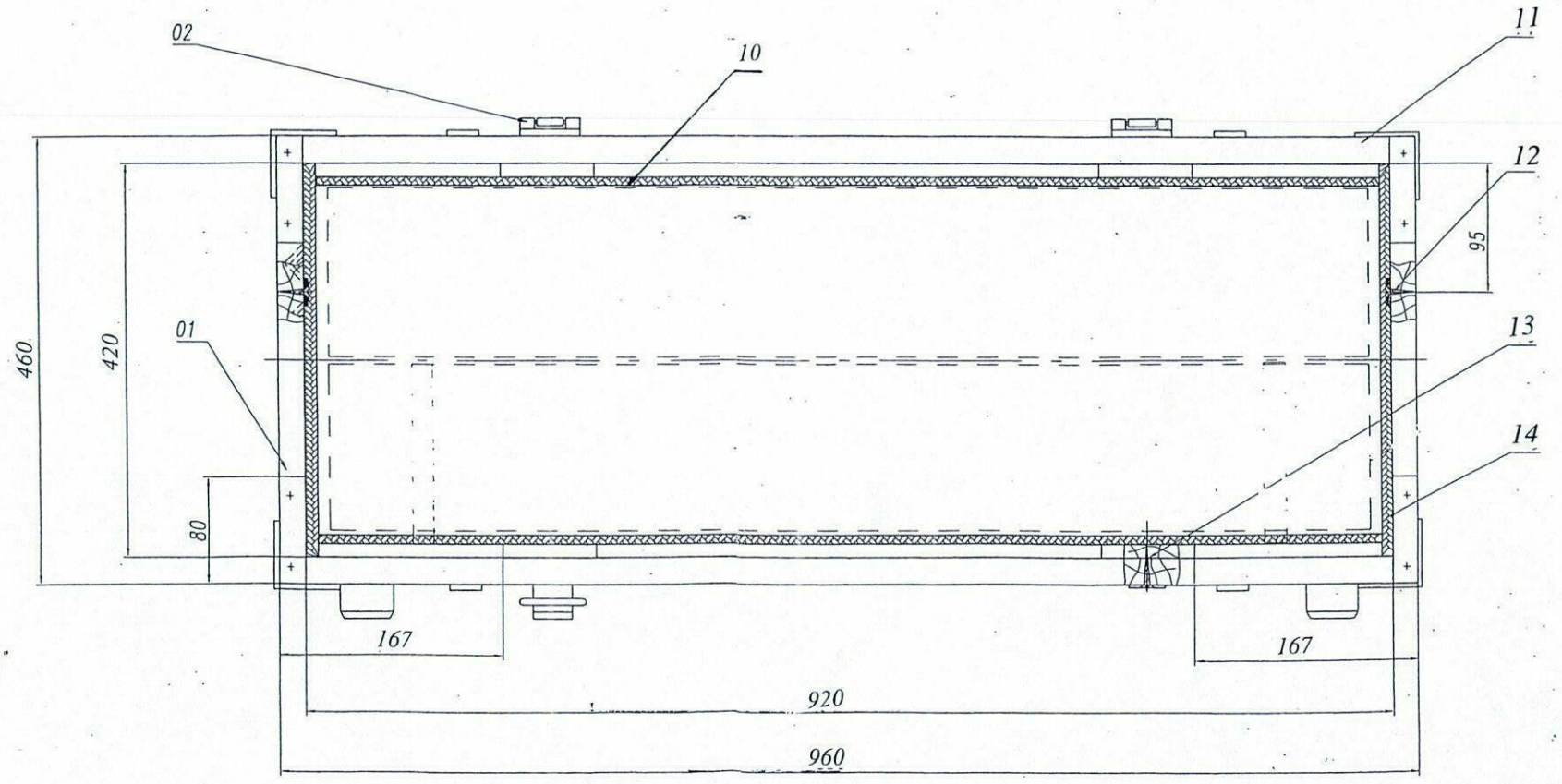
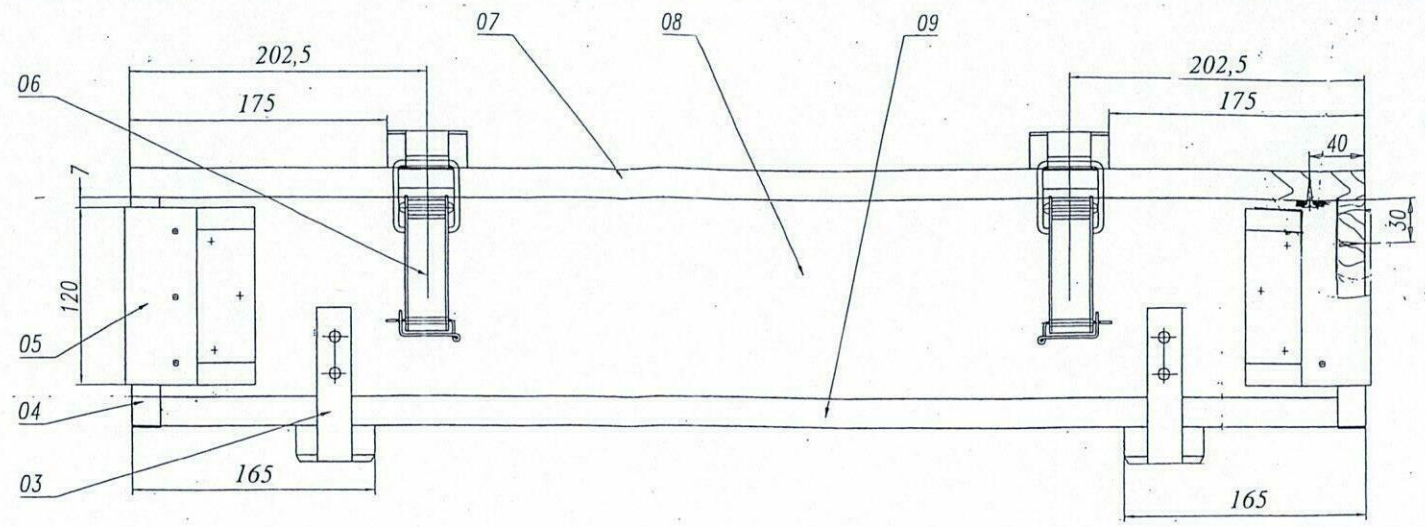
Vít gỗ  $\phi 4 \times 20$

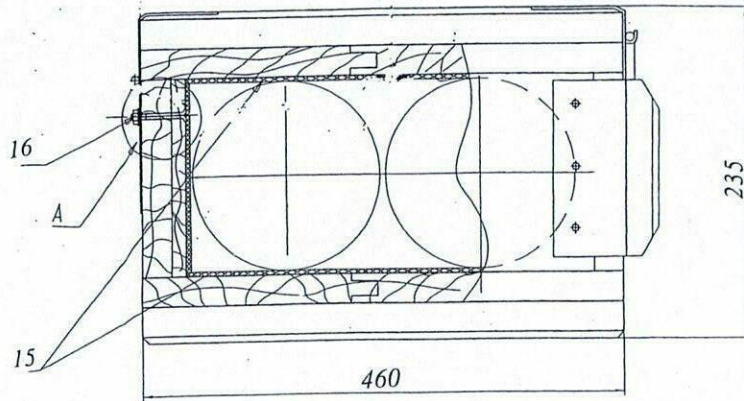


**\* Yêu cầu chung:**

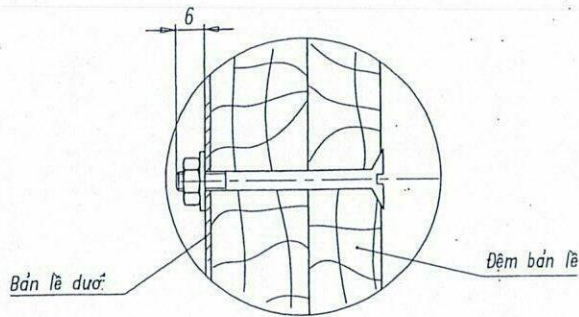
1. Sau khi lắp, hòm phải đảm bảo vuông giữa thành và hồi, nắp hòm không được chòem ra ngoài miệng hòm.
2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.
3. Đai thép sau khi đóng không được để mép ra ngoài mép gỗ.
4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) phải được làm nhẵn và sơn màu cổ ủa.
5. Các khoá, bản lề, mặt dưới ke dây bắt bằng vít gỗ  $\phi 4 \times 30$ . các ke góc, mặt thành ke dây bắt bằng vít gỗ  $\phi 4 \times 20$
6. Các yêu cầu khác theo quy định chung.

16	Bu lông vít, đai ốc, đệm		Thép CT3	02	
15	Tấm lót trên, dưới		Ca-ton	02	
14	Tấm lót ngang hòm		Ca-ton	02	
13	Vít gỗ $\phi 4 \times 30$		Thép CT3	36	
12	Vít gỗ $\phi 4 \times 20$		Thép CT3	40	
11	Thành sau		Gỗ N3	01	
10	Tấm lót dọc hòm		Ca-ton	02	
9	Đáy hòm		Gỗ N3	01	
8	Thành trước		Gỗ N3	01	
7	Nắp hòm	HG.-03	Gỗ N3	01	
6	Khoá hòm		Thép CT3	02	
5	Ke góc (6 lỗ)		Thép CT3	04	
4	Đai thép		Thép CT3	02	
3	Ke dây		Thép CT3	04	
2	Bản lề		Thép CT3	02	
1	Tấm đầu hồi		Gỗ N3	02	
TT	Tên gọi	Ký hiệu	Vật liệu	Số lượng	Ghi chú
		Ngày	Chữ ký	BẢN MÔ TẢ KỸ THUẬT SỐ-03 Hòm gỗ KT(955 x 460 x 235)cm	
Người vẽ	2// Nguyễn Đức Hạnh			Số lượng	Tỷ lệ
Duyệt	4// Lê Phan				
Ban HC-KT/Kho K890				Tờ:	Số tờ:

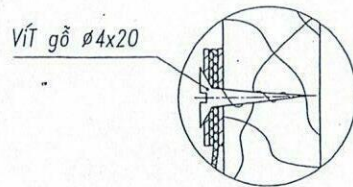




A  
Tỷ lệ 1:1



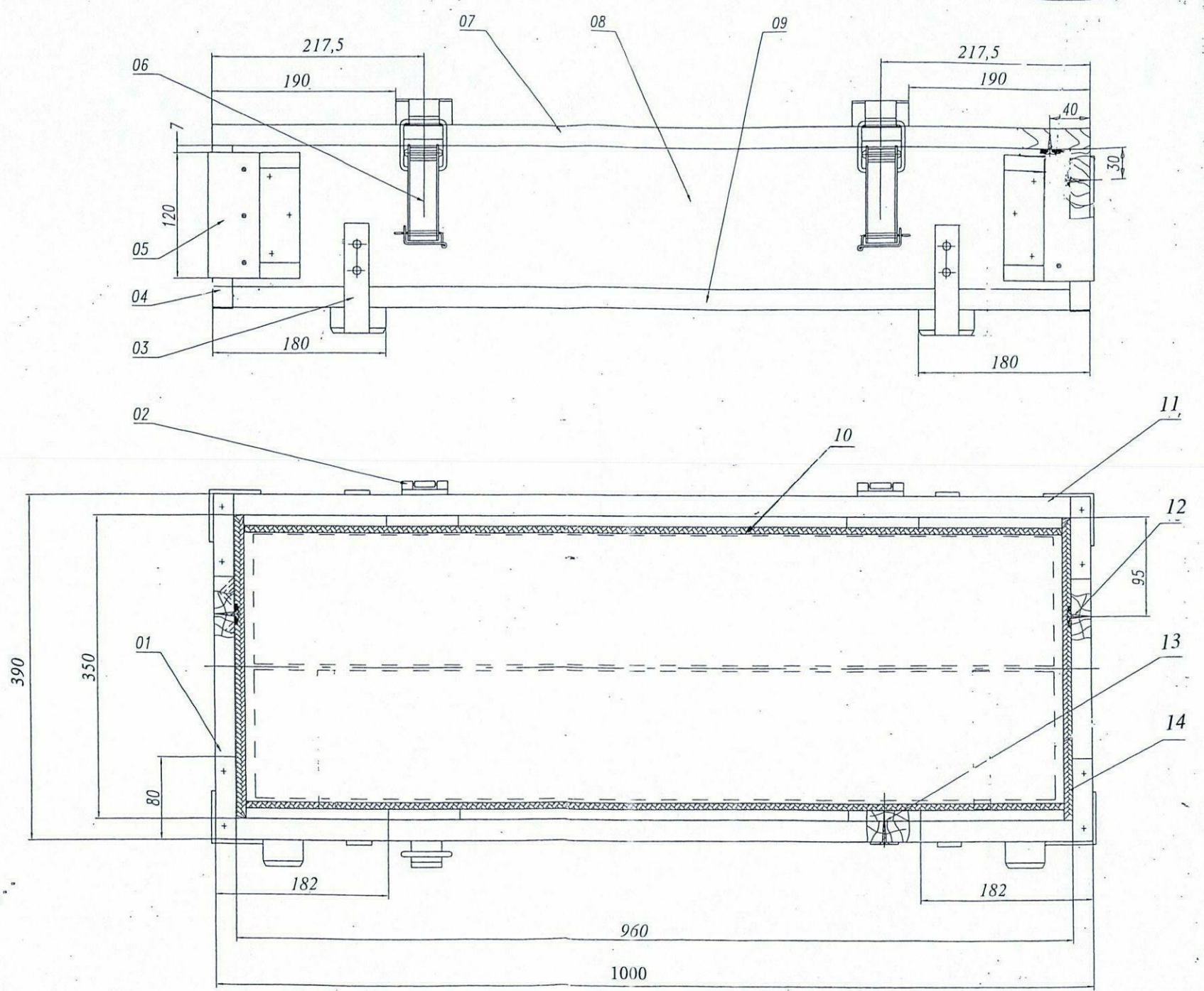
B  
Tỷ lệ 1:1

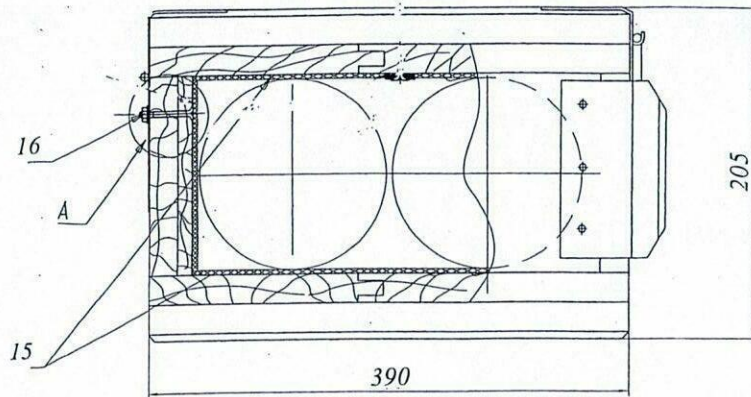


**\* Yêu cầu chung:**

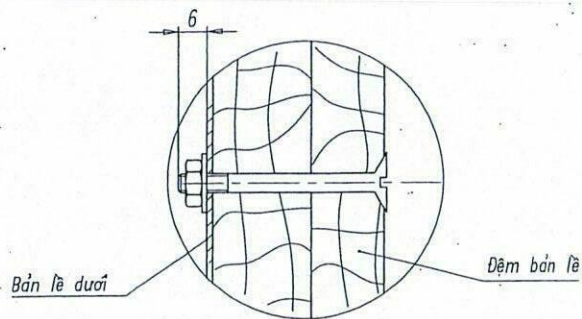
1. Sau khi lắp, hòm phải đảm bảo vuông giữa thành và hồi, nắp hòm không được chòem ra ngoài miệng hòm.
2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.
3. Đai thép sau khi đóng không được để mép ra ngoài mép gỗ.
4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) phải được làm nhẵn và sơn màu cỏ úa.
5. Các khoá, bản lè, mặt dưới ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 30$ . các ke góc, mặt thành ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 20$
6. Các yêu cầu khác theo quy định chung.

16	Bu lông vít, đai ốc, đệm		Thép CT3	02	
15	Tấm lót trên, dưới		Catton	02	
14	Tấm lót ngang hòm		Catton	02	
13	Vít gỗ $\Phi 4 \times 30$		Thép CT3	38	
12	Vít gỗ $\Phi 4 \times 20$		Thép CT3	42	
11	Thành sau		Gỗ N3	01	
10	Tấm lót dọc hòm		Catton	02	
9	Đáy hòm		Gỗ N3	01	
8	Thành trước		Gỗ N3	01	
7	Nắp hòm	HG-04	Gỗ N3	01	
6	Khoá hòm		Thép CT3	02	
5	Ke góc (6 lỗ)		Thép CT3	04	
4	Đai thép		Thép CT3	02	
3	Ke dây		Thép CT3	04	
2	Bản lè		Thép CT3	02	
1	Tấm đầu hồi		Gỗ N3	02	
TT	Tên gọi	Ký hiệu	Vật liệu	Số lượng	Ghi chú
		Ngày	Chữ ký	BẢN MÔ TẢ KỸ THUẬT SỐ-04 Hòm gỗ KT(960 x 460 x 235)cm	
Người vẽ	2// Nguyễn Đức Hạnh			Số lượng	Tỷ lệ
Duyệt	4// Lê Phan				
Ban HC-KT/Kho K890				Tờ:	Số tờ:

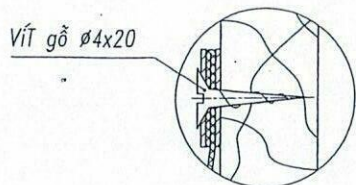




A  
Tỷ lệ 1:1



B  
Tỷ lệ 1:1



**\* Yêu cầu chung:**

1. Sau khi lắp, hòm phải đảm bảo vuông giữa thành và hồi, nắp hòm không được chòem ra ngoài miệng hòm.
2. Đinh đóng từ đáy vào các thành bên không được nhô khỏi mặt gỗ.
3. Dai thép sau khi đóng không được để mép ra ngoài mặt gỗ.
4. Toàn bộ mặt ngoài hòm (6 mặt) phải được làm nhẵn và sơn màu cổ úa.
5. Các khoá, bản lề, mặt dưới ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 30$ . các ke góc, mặt thành ke dây bắt bằng vít gỗ  $\Phi 4 \times 20$
6. Các yêu cầu khác theo quy định chung.

16	Bu lông vít, đai ốc, đệm		Thép CT3	02	
15	Tấm lót trên, dưới		Catton	02	
14	Tấm lót ngang hòm		Catton	02	
13	Vít gỗ $\Phi 4 \times 30$		Thép CT3	42	
12	Vít gỗ $\Phi 4 \times 20$		Thép CT3	46	
11	Thành sau		Gỗ N3	01	
10	Tấm lót dọc hòm		Catton	02	
9	Đáy hòm		Gỗ N3	01	
8	Thành trước		Gỗ N3	01	
7	Nắp hòm	HG-05	Gỗ N3	01	
6	Khoá hòm		Thép CT3	02	
5	Ke góc (6 lỗ)		Thép CT3	04	
4	Dai thép		Thép CT3	02	
3	Ke dây		Thép CT3	04	
2	Bản lề		Thép CT3	02	
1	Tấm đầu hồi		Gỗ N3	02	
TT	Tên gọi	Ký hiệu	Vật liệu	Số lượng	Ghi chú
		Ngày	Chữ ký	<b>BẢN MÔ TẢ KỸ THUẬT SỐ-05</b> <b>Hòm gỗ KT(1000 x 390 x 205)cm</b>	
Người vẽ	2// Nguyễn Đức Hạnh			Số lượng	Tỷ lệ
Duyệt	4// Lê Phan				
Ban HC-KT/Kho K890			Tờ:	Số tờ:	