



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

BAO GÓI
CƠ KÍCH ĐƠN VỊ ĐÓNG GÓI
Kích thước
TCVN 5118-90
(ISO 3676-1983)

Hà nội

Cơ quan biên soạn: Trung tâm Tiêu chuẩn - Chất lượng

Cơ quan đề nghị ban hành và trình duyệt:

Tổng cục Tiêu chuẩn-Đo lường-Chất lượng

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

Ủy ban Khoa học Nhà nước

Quyết định ban hành số 645/QĐ ngày 28 tháng 11 năm 1990

!		!	TCVN 5118-90!
!	BAO GÓI	!	(ISO
!	CỖ KÍCH ĐƠN VỊ ĐÓNG GÓI	!	3676-1983)
!	Kích thước	!	-----!
!	Packaging-Unit load	!	Khuyến khích!
!	sizes - Dimensions	!	áp dụng
!		!	!
!		!	!

Tiêu chuẩn này dựa trên một hệ thống mô đun và qui định kích thước mặt cắt của các đơn vị đóng gói phục vụ cho toàn bộ các hoạt động của chu trình kể từ khi nghiên cứu thiết kế cho đến khi sử dụng sản phẩm.

Tiêu chuẩn này phù hợp với ISO 3676-1983.

1. ĐỊNH NGHĨA

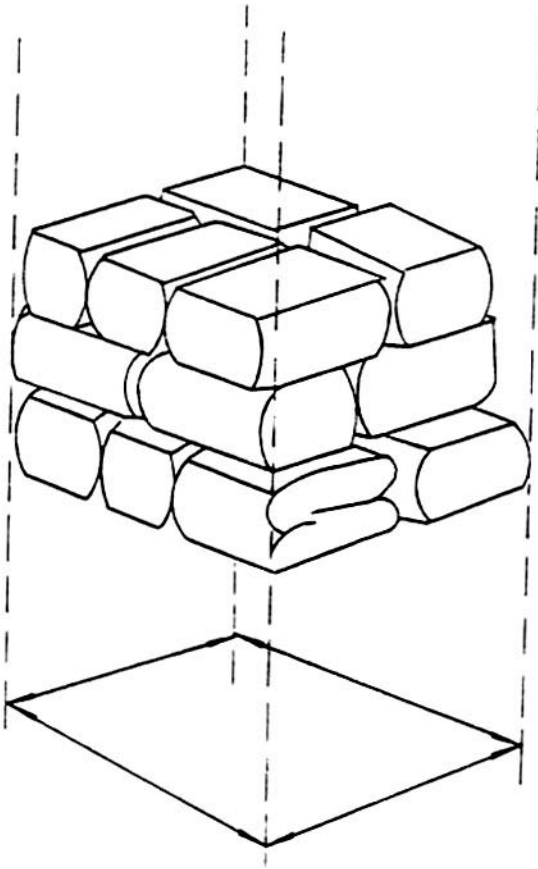
1.1. Lưu thông hàng hoá : Chu trình hoạt động của sản phẩm kể từ điểm hình thành cho đến khi sử dụng sản phẩm, bao gồm những yếu tố chính sau đây : bao gói, đóng gói đơn vị, hệ thống bốc dỡ vật liệu, các thiết bị bảo quản và những phương tiện vận chuyển.

1.2. Hệ thống : Tập hợp những phần tử phụ thuộc lẫn nhau.

1.3. Hệ thống mô đun : Một hệ thống gồm những phần tử có quan hệ chặt chẽ với mô đun.

1.4. Kích thước mặt cắt : Kích thước của một hình chữ nhật thiết lập trên mặt phẳng nằm ngang bằng bốn mặt phẳng thẳng đứng ghép với nhau tạo thành những góc vuông sao cho một đơn vị đóng gói có thể dễ dàng đặt trên mặt phẳng đó (xem hình vẽ).

1.5. Mô đun : Kích thước đo chuẩn có quan hệ về số học với tất cả những kích thước của các phần tử thuộc hệ thống phân phối.



Kích thước mặt cắt

1.6. Đơn vị đóng gói : Một gói gồm những sản phẩm hay những gói sản phẩm liên kết với nhau bằng môthay nhiều phương tiện và có hình dáng thích hợp đối với việc bốc dỡ, vận chuyển và bảo quản như là một đơn vị. Thuật ngữ này được dùng để mô tả một đơn vị sản phẩm lớn thích hợp cho cùng mục đích sử dụng.

2. KÍCH THƯỚC

2.1. Kích thước mặt cắt của một đơn vị đóng gói mô đun ưu tiên sẽ là 1200 mm x 1000 mm. Đơn vị đóng gói này được thiết lập trên cơ sở của mô đun cơ bản 600 mm x 400 mm và mô đun cơ bản đó cũng là một phần tử của hệ thống phân phối mô đun.

2.2. Tiêu chuẩn này cũng áp dụng cho kích thước mặt cắt là 1200 mm x 800 mm.

2.3. Tiêu chuẩn này cũng áp dụng cho kích thước mặt cắt là 1400 mm x 1400 mm dùng cho các đơn vị đóng gói hình vuông.

Chú thích : Kích thước mặt cắt này được thiết lập theo chiều rộng tối thiểu bên trong của công-ten-nơ thông dụng loại 1. Sự phát triển công nghệ và kết cấu của những công-ten-nơ đông lạnh trong tương lai có thể cho phép tăng kích thước mặt cắt của đơn vị đóng gói hình vuông lên đến kích thước mô đun giới hạn là 1200 mm.

3. SAI LỆCH VỀ KÍCH THƯỚC

3.1. Kích thước mặt cắt của đơn vị đóng gói mô đun qui định tại điều 2.1 và kích thước mặt cắt của hai đơn vị đóng gói khác qui định tại điều 2.2 và điều 2.3 là kích thước lớn nhất.

3.2. Sai lệch lớn nhất cho phép của kích thước mặt cắt qui định tại các điều 2.1, 2.2 và 2.3 là -40 mm.

PHỤ LỤC TCVN 5118-90

GIỚI THIỆU

Chúng ta cần phải nhận thức thấy rằng một hệ thống tổng quát đơn dựa trên một mô đun thông dụng chắc chắn không thể áp dụng được cho tất cả các loại hàng hoá bao gói trên toàn thế giới, bởi vì những sản phẩm đó khác nhau cơ bản về cỡ kích, hình dáng và tỷ trọng mà mỗi Chính phủ trong từng khu vực lại có những thiết bị bốc dỡ và vận bản pháp qui v.v... cũng rất khác nhau.

Tuy nhiên việc áp dụng một hệ thống thống nhất như vậy lại rất cần thiết làm cơ sở cho việc hoạch định một chính sách dài hạn, miễn sao nó không dẫn đến tình trạng loại bỏ những kích thước thông dụng và những loại hàng hoá phù hợp với mô đun.

Kích thước đơn vị đóng gói phải tiêu chuẩn hoá sao cho kích thước đó không thừa ra ngoài làm cho đơn vị đóng gói sẽ tỳ mạnh lên mặt trong thùng chứa và cũng không được thụt vào trong tạo thành lỗ hổng trong thùng chứa gây xô lệch và hư hỏng hàng hoá trong quá trình vận chuyển.

Việc xác định sai lệch về kích thước của các đơn vị đóng gói có xu hướng thay đổi trong quá trình xếp hàng vào thùng chứa, khâu vác, vận chuyển và bảo quản (xem hình vẽ), đó là một vấn đề rất phức tạp.

Một yếu tố ảnh hưởng lớn đến vấn đề kích thước của các đơn vị đóng gói là tình trạng phồng lên do chèn ép (phồng do xếp, chèn ép, do xếp thò ra thụt vào). Những yếu tố ảnh hưởng đến sự căng phồng này là : các vật liệu bao gói vận chuyển, tính chất loại hàng hoá trong thùng, thời gian bảo quản, độ ẩm, nhiệt độ và các điều kiện vận chuyển khác.

Một nguyên nhân khác nữa dẫn đến tình trạng đóng gói bị phình ra là "xếp không đều" (đơn vị đóng gói không hợp cách, xếp hàng không thẳng đứng, xếp không vuông góc.

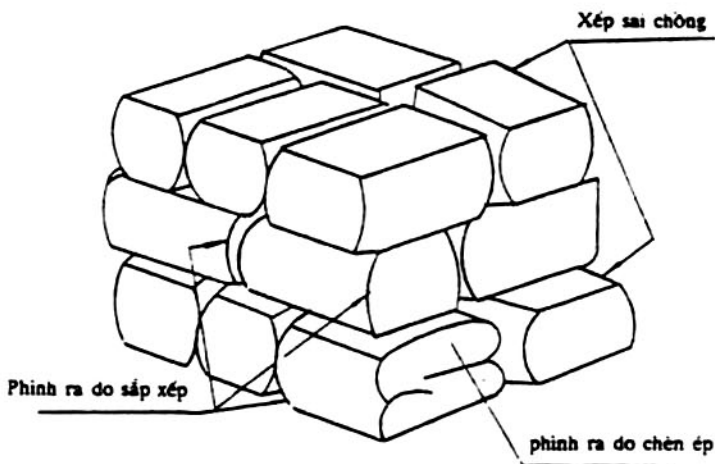
Những yếu tố này dẫn đến tình trạng làm thay đổi kích thước mặt cắt của đơn vị đóng gói không phải lúc nào cũng có thể tránh được, nhưng cần phải quản lý chặt chẽ bằng cách qui định độ sai lệch cho phép về kích thước của những đơn vị đóng gói được tiêu chuẩn hoá.

Khi lựa chọn vật liệu dùng làm bao gói vận chuyển và khi chèn thêm những lớp sản phẩm vào trong các đơn vị đóng gói và vào những thùng chứa để vận chuyển cho chặt thì phải bảo đảm sao cho nó không vượt quá kích thước bề dài và bề rộng tổng quát của kích thước mặt cắt tiêu chuẩn suốt trong mọi giai đoạn của quá trình lưu thông phân phối.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

ISO 1894 Mục đích sử dụng cơ bản của các loại thùng chứa công-ten-nơ đông lạnh loại 1 - Kích thước trong nhỏ nhất;

ISO 3394 Kích thước thùng vận chuyển hình chữ nhật - Bao gói vận chuyển.



Sai lệch về kích thước đối với
đơn vị bao gói