

QUY TRÌNH SẢN XUẤT PALLET GỖ

Quy trình sản xuất pallet gỗ của công ty Uy Phương được thực hiện qua các công đoạn cụ thể, chính xác và được kiểm tra chất lượng để đảm bảo chất lượng cho mỗi công đoạn, cho ra sản phẩm **pallet gỗ** số lượng lớn và hạn chế tối thiểu lỗi mắc phải trong sản xuất, trước khi giao cho khách hàng.



Quy Trình sản xuất pallet gỗ

1. Nhập gỗ keo tròn (Nguyên liệu đầu vào)
2. Xẻ gỗ thành khí (Xẻ thanh gỗ pallet)
3. Sấy khô, khử trùng, khử mối mọt
4. Bào thanh gỗ
5. Cắt hai đầu thanh gỗ
6. Trà thanh gỗ
7. Đóng thành phẩm
8. Lưu kho thành phẩm

1. Nhập gỗ keo tròn nguyên liệu đầu vào

- Gỗ được làm từ gỗ keo rừng trồng, được lưu kho đảm bảo chống mối mọt.
- Kiểm tra chất lượng đầu vào: Trước khi lưu vào kho, gỗ được kiểm tra chất lượng để loại bỏ những cây gỗ không đạt yêu cầu như gỗ bị nứt, gỗ bị xốp...



Gỗ nguyên liệu đầu vào



Lưu kho gỗ tròn

2. Xẻ gỗ thành khí.

- Gỗ được xẻ thành từng thanh tùy theo kích thước từng loại pallet
- Kiểm tra chất lượng gỗ xẻ thành khí: Kiểm tra để loại bỏ các lỗi trong khâu xẻ gỗ như: thanh gỗ bị thiếu kích thước, thanh gỗ bị mắt chết...



Xẻ gỗ tròn thành từng thanh gỗ



Thanh gỗ sau khi xẻ

3. Sấy khô và khử trùng, khử mối mọt.

- Các thanh gỗ được xếp thành từng chồng có khe thoáng và đưa vào lò sấy công nghiệp để sấy khử trùng đối với những loại pallet gỗ cần khử trùng HT. Hoặc được trùm kín và hun thuốc để khử trùng pallet gỗ bằng phương pháp hun thuốc.



Xếp thanh gỗ tạo khe thoáng



Lò sấy gỗ công nghiệp bằng hơi nước.



Chứng thư khử trùng

4. Bào thanh gỗ

- Thanh gỗ được bào nhẵn 3 mặt gồm mặt trên và 2 mặt bên. Để giúp cho pallet gỗ không bị xù xì, khi dựng hàng nên sẽ không bị trầy xước.
- Kiểm tra chất lượng thanh gỗ bào: Kiểm tra loại bỏ các lỗi trong khâu bào như thanh gỗ bị xước do dao bào bị cùn, thanh gỗ bị vỡ do mắt gỗ gây ra trong khi bào.



Thanh gỗ sau khi bào nhẵn

5. Cắt 2 đầu thanh gỗ.

- Cắt 2 đầu thanh gỗ theo kích thước của từng loại pallet. Tạo nên kích thước cho pallet gỗ.
- Kiểm tra chất lượng cắt: Kiểm tra và loại bỏ những thanh gỗ bị lỗi do quá trình cắt gây ra như: thanh gỗ bị vát đầu, thanh gỗ bị vỡ đầu...

6. Trà thanh gỗ

- Trà nhám thanh gỗ để loại bỏ các xơ trên thanh gỗ còn sót lại từ các khâu trước giúp cho thanh gỗ bóng đẹp và không gây xước hàng hóa khi sử dụng pallet.
- Kiểm tra chất lượng chà: Kiểm tra và loại bỏ các lỗi phát sinh trong khi chà nhám như vết chà vấp, vết chà sót chưa hết...

7. Đóng thành phẩm.

- Pallet gỗ thành phẩm được bắn đinh(đóng) tạo thành từ những thanh gỗ. Đinh sử dụng để đóng pallet gỗ là loại đinh soắn công nghiệp có rãnh xoắn giúp cho những thanh gỗ được liên kết chắc chắn, và hạn chế vấn đề tụt đinh.
- Kiểm tra chất lượng thành phẩm: Pallet thành phẩm được kiểm tra lần cuối. Kiểm tra loại bỏ lỗi do khâu đóng thành phẩm gây ra và kiểm tra toàn bộ và loại bỏ những sản phẩm lỗi của tất cả các công đoạn trước khi lưu vào kho thành phẩm.

8. Lưu kho thành phẩm.

Pallet gỗ được lưu ở kho tiêu chuẩn, nhiệt độ và độ ẩm tiêu chuẩn. Kho được khử mối mọt và vệ sinh sạch sẽ.







Mỗi công đoạn sản xuất đều được Uy Phương giám sát chặt chẽ, loại bỏ những lỗi hư hỏng ở từng công đoạn để đảm bảo 100% sản phẩm giao cho khách hàng không bị lỗi.