

QUY TRÌNH SẢN XUẤT CÔNG TY TNHH SOMMA

I. QUY TRÌNH SẢN XUẤT VÁN ÉP PHỦ PHIM

Dưới đây là quy trình sản xuất ván ép phủ phim, nhìn trực quan và đơn giản theo tiêu chuẩn của Công Ty TNHH SOMMA.

Điểm Mạnh Ván Ép Phủ Phim Công Ty SOMMA:

- Công ty TNHH Somma sản xuất với quy trình và hệ thống máy móc hiện đại cùng với đội ngũ công nhân luôn biết và hiểu rõ vai trò, công việc và trách nhiệm của chính mình.
- Quy trình sản xuất dựa trên những công nghệ hiện tại cùng đội ngũ kỹ thuật có trên 38 năm kinh nghiệm trong ngành ván ép và cơ khí, Công ty SOMMA xin cam kết tới tiêu chí: “Nói Không Với Sản Phẩm Lỗi”.
- Hệ thống sản xuất của Công ty SOMMA được thông qua **13 quy trình sản xuất rất chặt chẽ** nhằm đã bảo chất lượng tốt nhất cho khách hàng sử dụng.
- Yếu tố quan trọng của 1 nhà sản xuất ván phủ phim đạt chất lượng là: Lỗi ván và 2 bề mặt phim. Công ty SOMMA sản xuất lõi ván được chọn lọc nguyên liệu và thành phần keo được pha chế theo công thức riêng biệt cho hiệu xuất kết dính các lớp veneer và gia tăng số lần sử dụng nhiều hơn so với keo mua từ nhà cung cấp keo, khác với những nhà máy khác là mua keo từ các đơn vị cung cấp keo. Bề mặt phim là **phim Dynea Phenolic**, dạng cuộn có số lần sử dụng nhiều hơn so với phim từng tờ có logo như thị trường đang cung cấp.
- Sản phẩm đạt chất lượng và có nhiều nhà thầu lớn tin tưởng sử dụng trong nhiều năm qua. Thông số kỹ thuật dự trên thông tin phản hồi thực tế từ khách hàng và được trải qua nhiều dự án thực tế.
- Dịch vụ trước mua hàng và sau khi mua hàng. Chúng tôi luôn luôn lắng nghe và hỗ trợ khách hàng khi và sau khi mua hàng, luôn có chính sách hỗ trợ những việc sau khi mua hàng như sau: Tư vấn về quy trình sử dụng và bảo quản **ván khuôn**, hỗ trợ về keo chống nước trong quá trình sử dụng và bảo quản, chúng tôi có độ ngũ kỹ thuật và nhân viên luôn có mặt kịp thời khi khách hàng cần đến, trực tiếp giám sát tiến trình sử dụng ván nếu như có lỗi xảy ra. Luôn là người bạn đồng hành với khách hàng.
- Hỗ trợ nhanh trong 24-48h khi nhà thầu cần sự giúp đỡ

Một nhà máy sản xuất ván ép phủ phim đạt tiêu chuẩn và có chất lượng ổn định nhất cần có những tiêu chí sau:

1. **Bóc Vỡ Cây:** Các khúc gỗ tròn được cắt theo kích cỡ quy định và đưa vào máy bóc vỏ được bóc nhằm đảm bảo tính đồng đều, có độ mịn của các lớp gỗ lạng.



2. **Lạng Veneer:** Gỗ sau khi được bóc vỏ đưa vào máy lạng veneer theo kích thước 600mm x 1200mm hoặc 65cm x 1350mm hoặc theo kích thước yêu cầu từ phía khách hàng mà Công Ty Somma sẽ lạng nguyên liệu sau cho tối ưu giá thành sản phẩm cũng như đạt chất lượng tốt nhất.



3. **Sấy Veneer:** Sấy khô ván lạng veneer làm tăng độ bền, tính chịu lực, chịu nước, độ ẩm và giúp tăng khả năng hiệu xuất cao trong khi đưa vào khâu sản xuất ván. Veneer được sấy khô có chất lượng cao hơn veneer đem phơi nắng vào bảo quản không tốt dẫn đến chất lượng kết dính thấp khi lăn keo lên veneer.



4. **Khâu Chọn Lọc Nguyên Liệu:** Nguyên liệu khi nhập về hoàn toàn không đạt tiêu chuẩn A, sẽ có tỉ lệ nguyên liệu loại B vì vậy nhà máy cân phân loại A và B, chỉ lấy nguyên liệu A dùng cho sản xuất ván ép phủ phim, nguyên liệu B dùng cho sản xuất ván ép bao bì hoặc ván ép thương mại dân dụng.



5. **Máy Tráng Keo Lên Bề Mặt Veneer:** Veneer được đưa vào máy và máy sẽ tự động chạy cuốn veneer chạy vào đồng thời phủ lượng keo vừa đủ lên phủ kín toàn veneer.



6. **Hệ Thống Băng Chuyển:** Băng chuyển được dùng để xếp các lớp ván, thời gian duy chuyển của băng chuyền đủ cho quy cách ván thông thường là 15-20 phút, thời gian này sẽ giúp lớp keo được tráng trên bề mặt ván thấm thấu vào hết bên trong, giúp cho ván đạt độ kết dính tốt nhất. Sau khi xếp băng chuyền sẽ tự động duy chuyển và cuối cùng các lớp ván được xếp đầy đủ theo tiêu chuẩn đang sản xuất, phía cuối băng chuyền có 1 hệ thống cắt tự động, máy sẽ tự cắt và dịch chuyển kiện ván ra phía ngoài chuẩn bị cho quy trình tiếp theo.



7. **Hệ Thống Máy Ép Định Hình:** Thời gian ép khoảng 60 phút cho đến 120 phút phụ thuộc vào độ dày của ván và thành phần có trong ván. Kịch bản ép được ép định hình nhằm mục đích cho keo thấm thấu vào hết trong ván và đồng thời gia nhiệt dần từ bên ngoài vào trong ván, nhằm cố định ván khỏi sự dịch chuyển làm mất đi cấu trúc kỹ thuật của ván.



8. **Hệ Thống Máy Ép Nóng:** Thời gian ép khoảng 60 phút cho đến 120 phút phụ thuộc vào độ dày của ván và thành phần có trong ván. Kịch bản ép được ép nóng gia tăng nhiệt từ ngoài vào theo thời gian trên nhiệt càng tăng sẽ thấm thấu từ ngoài cho đến bên trong cùng lõi ván. Hệ thống này rất quan trọng nó làm cho thành phần keo tản ra và nhờ vào nhiệt độ nóng keo sẽ chết và tạo thành độ liên kết chắc chắn từ ngoài vào bên trong tấm ván. Sau khi hoàn tất bước trên ván sẽ được đưa ra ngoài và chuẩn bị chuyển sang giao đoạn tiếp bên dưới đây.



9. **Xử lý Sơ Bộ Bề Mặt Ván:** Khi ván được đưa ra và chờ nhiệt độ nóng từ quy trình ép nóng giảm xuống, ván sẽ được công nhân xử lý sơ bộ bề mặt ván: những đường kẻ, đường nối của ván và khi hoàn tất sẽ chuyển sang quy trình tiếp cắt cạnh ván.



10. **Máy Cắt Cạnh Ván:** Sau quy trình xử lý sơ bộ bề mặt ván. Kệ ván sẽ được đưa vào máy cắt cạnh ván, máy sẽ tự động cắt 2 cạnh chiều ngang và chiều dọc của ván theo kích thước khuôn ván phim thông thường là 1220 x 2440 cho thị trường Việt Nam, Châu Á và 1250 x 2550 cho thị trường Châu Âu



11. **Hệ Thống chà Nhám:** KIỆN ván sau khi được cắt cạnh sẽ chuyển qua chà nhám, công đoạn chà máy được Công ty Somma chà nhám 2-3 lần. Chà nhám lần 1 sau đó xử lý những điểm cho hoàn thiện trên bề mặt ván, chà nhám lần 2 tiếp tục xử lý tiếp những điểm còn chưa hoàn thiện và xử lý 4 cạnh của ván bằng keo vào bột chống kháng nước.



12. **Ép Phim Lên Bề Mặt Ván:** Phủ lớp phim lên bên mặt ván. Công đoạn này Công ty Somma còn kiểm tra lại 1 lần nữa để đảm bảo lỗi ván đã hoàn thiện 100% sau đó phủ lớp phim lên ván và đưa vào máy ép.



13. **Lăn Keo Chống Nước & Đóng Kiện Ván:** Sau khi ván được ép phim lên 2 bề mặt, ván thành phẩm sẽ được xếp lên máy đóng kiện, tại đây ván được lăn keo chống thấm nước lên 4 cạnh ván nhằm đảm bảo chống thấm nước khi đưa ra công trình sử dụng. Sau công đoạn lăn keo cạnh ván sẽ là công đoạn đóng đai thành từng kiện cho từng quy cách. Sau đó ván được lưu trữ vào kho hoặc vận chuyển ra công trình sử dụng.

**CÔNG TY TNHH SOMMA**

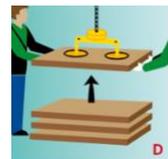
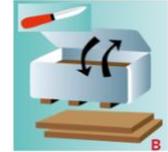
Trụ sở: 160/25/27L Bùi Đình Túy, Phường 12, Quận Bình Thạnh, Tp. HCM
 Nhà Máy 1: TL 10, P. Tân Tạo, Q. Bình Tân, Tp. HCM
 Nhà Máy 2: KDL Sinh Thái Vườn Xoài, Long Thành, Đồng Nai.
 Phòng kinh doanh: +84 944 93 75 11 ; 028 35 03 06 07
 Hotline: +84 919 83 85 89
 Email: phongkinhdoanh@somma.vn
 Website: www.somma.vn



II. HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG & BẢO QUẢN VÁN ÉP PHỦ PHIM

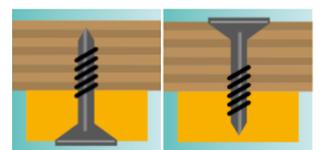
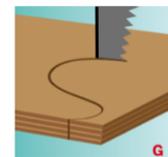
Trước Khi Sử Dụng

- Bảo vệ các tấm khỏi tiếp xúc với nước và ánh sáng mặt trời trực tiếp bằng cách lưu trữ trong một tòa nhà hoặc che phủ bằng một vỏ chống thấm phù hợp. Ngoài ra, tránh các khu vực lưu trữ rất khô và nóng. (A)
- Các tấm ván riêng lẻ có thể được gỡ bỏ khỏi bọc nhựa. Tuy nhiên hãy nhớ đóng gói sau khi mở. (B)
- Không nên di chuyển ván khi ván không được đóng đai kiện, nhằm tránh làm rơi ván hư hỏng ván và đảm bảo an toàn cho người lao động khi đang làm việc tại công trình. (C)
- Các tấm ván phải luôn được di chuyển bằng cách nâng hoặc khiêng ván bằng tay hoặc bằng cách nâng chân không. Không được kéo dọc theo mặt đất hoặc sàn nhà, vì điều này sẽ làm ảnh hưởng trực tiếp lên bề mặt phim trên ván. (D)
- Các tấm gỗ dán phải luôn được lưu trữ theo chiều ngang. (E)



Chuẩn Bị Sử Dụng

- Các cạnh ván ép phủ phim SOMMA sau khi được cắt ra cần sơn keo chống nước với tất cả các cạnh được bảo vệ để tránh sự độ ẩm, mối, mọt và nước thâm nhập vào ván. (F)
- Ván ép phủ phim SOMMA có thể được cắt, tạo hình và khoan bằng các công cụ gia công gỗ tiêu chuẩn. Bịt kín các cạnh và lỗ bằng sơn hoặc keo chống nước phù hợp. (G)
- Để đạt được kết quả tốt nhất, chúng tôi khuyên bạn nên dùng vít bán vào ván, phía trên bề mặt ván cần có lớp băng keo dán hỗ trợ ván khuôn từ phía sau giúp ván khuôn không bị vỡ, nứt khi khoan. Hoặc khoan từ phía trước hoặc sau mặt ván khuôn, phía trước hoặc phía sau đều cần có băng dán.

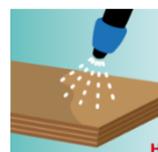


- Luôn dùng dầu bôi khuôn hoặc chất chống bám dính bê tông trước mỗi lần sử dụng để dễ vệ sinh và giảm khả năng hư hỏng mặt ván. Chất lượng của dầu bôi cũng có thể ảnh hưởng đến chất lượng bề mặt ván khuôn hoặc sự hoàn thiện bề mặt bê tông. Vui lòng làm theo hướng dẫn của nhà cung cấp đại lý phát hành. (H)



Sau Khi Sử Dụng

- Các tấm gỗ ván phủ phim nên được làm sạch cẩn thận bằng nước hoặc hơi nước sau khi sử dụng. Tránh làm hỏng bề mặt ván khi làm sạch phần bê tông còn bám lại trên mặt. Nên dùng dụng cụ và bàn chải bằng nhựa hoặc nylon. (I)
- Khắc phục những điểm lỗi trên bề mặt ván khuôn và cạnh ván, dùng keo hoặc sơn chống thấm nước phủ lên bề mặt ván. (J)
- Dùng dầu bôi lên khuôn ván cho lần sử dụng kế tiếp, đảm bảo bề mặt ván không bám dính nhiều nhất có thể. (H)
- Cần vệ sinh ván, để khô ráo ngoài nắng sau khi sử dụng, tránh gây hư hỏng bề mặt khi chùi rửa. (H)
- Luôn giữ ván trên mặt phẳng và ngay ngắn khi lưu trữ, bảo quản nơi khô ráo, thoáng mát trong khu vực có mái che hoặc phủ bạt. (A)



Pha Chế Keo Chống Thấm Nước

- Công Ty SOMMA có hỗ trợ keo chống thấm nước, sử lý cạnh ván và bề mặt ván khuôn được chống thấm nước khi tiếp xúc trực tiếp với nước, cách pha chế theo tỉ lệ như sau:
 - + **Một** kilogame keo chống nước pha thêm với **hai** gam bột, sau đó trộn đều lên để khoảng 5-10 phút, dùng dụng cụ lăn sơn lăn lên bề mặt ván khuôn, cạnh ván khuôn hoặc những nơi có khả năng thấm nước. Để khô ván khoảng 30 phút dưới điều kiện trời nắng hoặc lâu hơn sau đó mang vào sử dụng hoặc lưu trữ.
 - + Tránh tiếp xúc trực tiếp với keo, khuyên dùng dụng cụ bảo hộ khi pha chế keo vào sử dụng keo. Bảo quản và cất giữ keo ở nơi có nhiệt độ phù hợp, tránh tiếp xúc với trời nắng, trời mưa hoặc ở nơi có nhiệt độ quá ẩm làm ảnh hưởng đến chất lượng kết dính và chống nước.

CÔNG TY TNHH SOMMA

Trụ sở: 160/25/27L Bùi Đình Túy, Phường 12, Quận Bình Thạnh, Tp. HCM
 Nhà Máy 1: TL 10, P. Tân Tạo, Q. Bình Tân, Tp. HCM
 Nhà Máy 2: KDL Sinh Thái Vườn Xoài, Long Thành, Đồng Nai.
 Phòng kinh doanh: +84 944 93 75 11 ; 028 35 03 06 07
 Hotline: +84 919 83 85 89
 Email: phongkinhdoanh@somma.vn
 Website: www.somma.vn

