



TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 4358:2021

(Xuất bản lần 2)

VÁN LẠNG

Sliced veneer

HÀ NỘI – 2021

Mục lục

1. Phạm vi áp dụng.....	5
2. Tài liệu viện dẫn	5
3. Thuật ngữ, định nghĩa	5
4. Phân loại	7
4.1. Theo hình thái vân thớ bề mặt.....	7
4.2. Theo phương thức gia công	7
5. Yêu cầu kỹ thuật.....	7
5.1. Kích thước và dung sai kích thước.....	7
5.2. Khuyết tật ngoại quan	8
5.3. Độ ẩm.....	9
5.4. Độ nhám bề mặt	9
6. Phương pháp thử	10
6.1. Kích thước và dung sai kích thước.....	10
6.1.1. Thiết bị, dụng cụ.....	10
6.1.2. Mẫu thử.....	10
6.1.3. Cách tiến hành.....	10
6.1.4. Tính toán và biểu thị kết quả	12
6.2. Các chỉ tiêu liên quan đến khuyết tật ngoại quan	12
6.2.1. Thiết bị, dụng cụ.....	12
6.2.2. Mẫu thử.....	13
6.2.3. Cách tiến hành xác định đặc điểm ngoại quan	13
6.3. Độ ẩm.....	13
6.3.1. Thiết bị, dụng cụ.....	13
6.3.2. Mẫu thử.....	13
6.3.3. Cách tiến hành.....	14
6.3.4. Tính toán và biểu thị kết quả	14
6.4. Xác định độ nhám bề mặt.....	14
6.4.1. Thiết bị, dụng cụ.....	14
6.4.2. Mẫu thử.....	14
6.4.3. Biểu thị kết quả	15
7. Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản.....	15
7.1. Ghi nhãn.....	15
7.2. Bao gói	15
7.3. Vận chuyển và bảo quản	15

TCVN 4358: 2021

Lời nói đầu

TCVN 4358: 2021 thay thế TCVN 4358: 1986.

TCVN 4358: 2021 do Trường Đại học Lâm nghiệp biên soạn, Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn đề nghị, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng thẩm định, Bộ khoa học và Công nghệ công bố.

Ván lạng

Sliced veneer

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này áp dụng cho ván lạng gỗ tự nhiên.

2 Tài liệu viện dẫn

Tài liệu viện dẫn sau rất cần thiết cho việc áp dụng tiêu chuẩn. Đối với tài liệu việc dẫn ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản được nêu. Đối với tài liệu việc dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả sửa đổi, bổ sung (nếu có).

TCVN 7790-1: 2007 (ISO 2859 -1: 1999), *Quy trình lấy mẫu để kiểm tra định tính. Phần 1: Chương trình lấy mẫu được xác định theo giới hạn chất lượng chấp nhận (AQL) để kiểm tra từng lô;*

TCVN 8932: 2013 (ISO 2301: 1973), *Gỗ xẻ cây lá rộng - Khuyết tật - Phương pháp đo;*

TCVN 10574: 2014 (ISO 18775: 2008), *Ván mỏng - Thuật ngữ và định nghĩa, xác định đặc tính vật lý và dung sai;*

TCVN 11903: 2017 (ISO 16999: 2003), *Ván gỗ nhân tạo - Lấy mẫu và cắt mẫu thử;*

3 Thuật ngữ và định nghĩa

Tiêu chuẩn này sử dụng các thuật ngữ và định nghĩa sau:

3.1

Ván lạng (Sliced veneer)

Tấm ván mỏng được tạo ra bằng phương pháp lạng.

3.2

Ván lạng xuyên tâm (Radial sliced veneer)

Ván lạng được tạo ra bởi phương pháp lạng song song với trục dọc của thân cây và phương vuông góc với vòng năm.

Theo đặc tính vòng năm, trên mặt cắt dọc theo chiều dọc thớ gỗ, các đường vòng năm ở dạng các đường thẳng song song với nhau.

Theo đặc tính tia gỗ, trên ít nhất $\frac{1}{4}$ diện tích bề mặt ván lạng, tia gỗ ở dạng các vết đậm hơn hoặc nhạt hơn phần gỗ xung quanh và vuông góc với chiều dọc thớ gỗ.

3.3

Ván lạng tiếp tuyến (Tangential sliced veneer)

TCVN 4358: 2021

Ván lạng được tạo bởi phương pháp lạng song song với trục dọc của thân cây và phương tiếp tuyến với vòng năm.

Theo đặc tính vòng năm, trên bề mặt ván lạng các đường vòng năm có dạng hình chữ V hay các đường cong.

Theo đặc tính tia gỗ, trên bề mặt ván lạng các tia gỗ ở dạng dạng các vết đậm hơn hoặc nhạt hơn phần gỗ xung quanh và nằm dọc theo chiều dọc thớ gỗ.

3.4

Ván lạng bán xuyên tâm (Semi-radial sliced veneer)

Theo đặc tính vòng năm, trên bề mặt ván lạng có ít nhất diện tích 3/4 bề mặt ván là các đường vòng năm ở dạng các đường thẳng song song với nhau.

Theo đặc tính tia gỗ, trên bề mặt ván lạng có trên ít nhất 1/2 diện tích bề mặt ván là tia gỗ ở dạng các vết đậm hơn hoặc nhạt hơn phần gỗ xung quanh, nằm nghiêng hoặc nằm dọc so với chiều dọc thớ gỗ.

3.5

Màu sắc ván lạng không đều (Uneven colour)

Hiện tượng không đồng đều về màu sắc giữa gỗ giác và gỗ lõi, gỗ ruột và phần gỗ xung quanh trên bề mặt ván lạng xảy ra trong quá trình bảo quản, lưu trữ gỗ lạng và ván lạng.

3.6

Lỗ và đường hang (Worm (or borer) holes, worm channels)

Các loại lỗ hoặc rãnh trong gỗ do côn trùng tạo thành.

3.7

Vết dao, vết lạng (Slicing marks)

Vết hằn, vết lõm trên bề mặt ván lạng do lạng, thường biến mất sau khi đánh nhẵn.

3.8

Vết biến màu (Stain)

Phần hoặc vết trên bề mặt ván bị thay đổi màu sắc, độ bền của ván không bị suy giảm.

3.9

Túi nhựa (Resin pocket)

Nhựa có dạng túi có trong gỗ lá kim có thể gây khuyết tật hờ trong ván lạng.

3.10

Chiều dày ván lạng (Sliced veneer thickness)

Kích thước ván lạng đo được theo hướng vuông góc với mặt ván.

3.11**Chiều rộng ván lạng** (Sliced veneer width)

Kích thước ván lạng đo được theo hướng vuông góc với thớ gỗ.

3.12**Chiều dài ván lạng** (Sliced veneer length)

Kích thước ván lạng đo được theo hướng song song với thớ gỗ.

3.13**Mắt gỗ** (Knot)

Dấu vết của cành nhánh để lại trên ván lạng.

CHÚ THÍCH: Dựa vào kết cấu giữa mắt gỗ và gỗ xung quanh phân thành: Mắt sống (phần gỗ tại vị trí mắt còn liên hệ chặt chẽ với phần gỗ xung quanh), mắt chết (phần gỗ tại vị trí mắt bị khô hoặc bị hỏng), mắt biến màu và mắt mục.

3.14**Mục** (Wood rot; wood decay)

Hiện tượng gỗ bị suy giảm khối lượng và độ bền do các loại nấm mục xâm nhập phá hủy vách tế bào gỗ.

3.15**Lỗ thủng** (hole)

Khoảng trống trên bề mặt ván lạng thường có dạng hình tròn.

4 Phân loại**4.1 Theo hình thái vân thớ bề mặt**

- a) Ván lạng xuyên tâm
- b) Ván lạng tiếp tuyến
- c) Ván lạng bán xuyên tâm

4.2 Theo phương thức gia công

- a) Ván lạng ngang thớ: Ván lạng được tạo ra bởi quá trình cắt bề mặt gỗ bởi mặt phẳng dao cắt theo phương ngang khúc gỗ với sự chuyển động tịnh tiến của thân máy và khúc gỗ được giữ nguyên hoặc ngược lại.
- b) Ván lạng dọc thớ: Ván lạng được tạo ra theo phương pháp lạng phẳng theo chiều dọc thớ gỗ (chiều dọc), khi đó khúc gỗ chuyển động thẳng qua lưỡi dao được cố định.

5 Yêu cầu kỹ thuật**5.1 Kích thước và dung sai kích thước**

Kích thước và dung sai kích thước của ván lạng phải phù hợp với các quy định trong Bảng 1.

Bảng 1 - Kích thước và dung sai kích thước của ván lạng

Kích thước ván lạng	Kích thước	Dung sai cho phép
1. Chiều dày, mm	< 0,20	± 0,02
	0,20 + 0,50	± 0,03
	0,51 + 1,00	± 0,04
	1,01 + 2,00	± 0,06
	> 2	± 0,08
2. Chiều rộng, mm	≥ 60	+5 0
3. Chiều dài, mm	≥ 500	+ 10
	(Mức tăng tiến (+50) mm)	0
CHÚ THÍCH: Các kích thước liệt kê là kích thước thông dụng phổ biến. Tùy theo yêu cầu thỏa thuận giữa hai bên mua bán và yêu cầu sử dụng có thể đưa ra nhiều loại kích thước khác nhau		

5.2 Khuyết tật ngoại quan

Chất lượng ngoại quan ván lạng được phân thành 3 loại: loại đạt tiêu chuẩn, loại 1 và loại đặc biệt.
Chất lượng ngoại quan được quy định tại Bảng 2.

Bảng 2 - Yêu cầu chất lượng ngoại quan của ván lạng

Hạng mục kiểm tra				Cấp chất lượng		
				Đặc biệt	Loại 1	Đạt tiêu chuẩn
1. Mắt sống	Gỗ lá rộng	Đường kính mắt lớn nhất, mm		10	20	Không giới hạn
	Gỗ lá kim			5	10	20
2. Mắt chết, lỗ thủng, dính vỏ, túi nhựa	Mắt chết, lỗ thủng, dính vỏ, túi nhựa	Tổng số lượng trên 1 mét chiều dài	Bề rộng ≤ 120 mm	0	1	2
			Bề rộng > 120 mm	0	2	3
	Mắt nửa sống	Đường kính mắt lớn nhất, mm		Không cho phép	10 (nhỏ hơn 5 không tính)	20 (nhỏ hơn 5 không tính)
	Mắt chết, lỗ một, lỗ thủng	Đường kính mắt lớn nhất, mm		Không cho phép	Không cho phép	4 (nhỏ hơn 2 không tính)
	Dính vỏ	Chiều dài lớn nhất, mm		Không cho phép	Không cho phép	20 (nhỏ hơn 10 không tính)
	Túi nhựa				15 (nhỏ hơn 5 không tính)	30 (nhỏ hơn 10 không tính)

Bảng 2 - (kết thúc)

Hạng mục kiểm tra		Cấp chất lượng					
		Đặc biệt		Loại 1		Đạt tiêu chuẩn	
3. Màu sắc không đều, biến màu, bạc màu	Độ lệch màu	Rất không rõ ràng		Không rõ ràng		Rõ ràng	
4. Mục	Quan sát, mức độ	Không cho phép		Không cho phép		Không cho phép	
5. Nứt	Độ rộng vết nứt lớn nhất, mm	Kín	Hở	Kín	< 0,2	Kín	< 0,5
	Tỷ lệ phần trăm chiều dài vết nứt so với chiều dài ván lạng (%)	5	Không cho phép	10	5	15	10
6. Vết dao, vết lạng, vết xước	Cảm nhận bằng mắt và tay, mức độ	Không cho phép		Không rõ ràng		Nhỏ	
7. Khuyết tật hư hỏng cạnh, góc		Không cho phép thuộc phạm vi kích thước dung sai của ván lạng					
CHÚ THÍCH:							
1. Độ lệch màu của ván lạng trang trí được xác định thông qua trao đổi 2 bên mua bán, nếu cần phải phân định thì sử dụng máy đo màu sắc. Phân biệt các cấp độ lệch màu như sau: Tổng độ lệch màu < 1,5 – Rất không rõ ràng; Tổng độ lệch màu 1,5 ~3 – Không rõ ràng; Tổng độ lệch màu 3~6 - Rõ ràng.							
2. Tùy theo thỏa thuận giữa hai bên mua bán và yêu cầu sử dụng có thể cho phép các khuyết tật ngoài khuyết tật nêu ở Bảng 2.							

5.3 Độ ẩm

Ván lạng trước khi đưa vào sử dụng phải đạt độ ẩm 8 % - 16 %

5.4 Độ nhám bề mặt

Tiêu chuẩn này sử dụng tham số R_a và R_z đánh giá độ nhám bề mặt của ván lạng. Yêu cầu về độ nhám bề mặt ván lạng ở Bảng 3.

Bảng 3 - Độ nhám bề mặt của ván lạng

Loại gỗ	Giá trị tham số, μm	
	Sai lệch trung bình R_a	Chiều cao nhấp nhô R_z
1. Gỗ lá rộng mạch vòng	≤ 30	≤ 250
2. Gỗ lá rộng mạch phân tán và gỗ lá kim	≤ 20	≤ 150

TCVN 4358: 2021

6 Phương pháp thử

6.1 Kích thước và dung sai kích thước

6.1.1 Thiết bị, dụng cụ

6.1.1.1 Dụng cụ đo chiều dày: Panme hoặc dụng cụ đo tương tự, các mặt đo tròn phẳng và song song với nhau, với đường kính (16 ± 1) mm, và lực vận hành là (20 ± 4) N. Dụng cụ đo có độ chính xác đến 0,01 mm.

6.1.1.2 Dụng cụ đo chiều dài, chiều rộng: Thước cuộn bằng thép, có vạch chia 1 mm.

6.1.2 Mẫu thử

Sử dụng phương án lấy mẫu TCVN 11903:2017 (ISO 16999:2003) và TCVN 7790-1:2007 (ISO 2859-1: 1999), sử dụng AQL 6.5, cấp độ kiểm S-4, như bảng 4.

Bảng 4 - Phương án lấy mẫu kiểm tra kích thước, độ ẩm của ván lạng

Phạm vi lô sản phẩm	Số mẫu		Giới hạn số lỗi trong mẫu kiểm lần 1		Giới hạn số lỗi trong mẫu kiểm lần 2	
	n1 = n2	Σn	Chấp nhận (Ac1)	Loại bỏ (Re1)	Chấp nhận (Ac2)	Loại bỏ (Re2)
151 ÷ 280	8	16	0	3	3	4
281 ÷ 500	8	16	0	3	3	4
501 ÷ 1 200	13	26	1	3	4	5
1 201 ÷ 3 200	20	20	2	5	6	7
3 201 ÷ 10 000	20	40	2	5	6	7
10 001 ÷ 35 000	32	64	3	6	9	10
35 001 ÷ 150 000	50	100	5	9	12	13

Phán đoán kết quả

- Nếu số lượng các lỗi hoặc số lỗi trong mẫu kiểm đầu tiên vượt quá (Ac2), lô hàng đó không đạt và mẫu kiểm thứ hai không cần phải kiểm. Nếu số lỗi trong mẫu kiểm đầu tiên không vượt quá (Ac1), lô hàng đạt và mẫu kiểm thứ hai không cần phải kiểm nữa.

- Nếu số lỗi trong mẫu kiểm đầu tiên lớn hơn (Ac1) và nhỏ hơn hoặc bằng (Ac2), mẫu kiểm thứ hai (n2) sẽ phải lấy để kiểm tra. Nếu mẫu kiểm thứ hai được kiểm và được đánh giá:

- a) "Đạt" khi số lỗi cộng với số lỗi của mẫu kiểm thứ nhất không vượt quá (Ac2)
- b) "Không đạt" khi số lỗi cộng với số lỗi của mẫu kiểm thứ nhất vượt quá (Ac2)

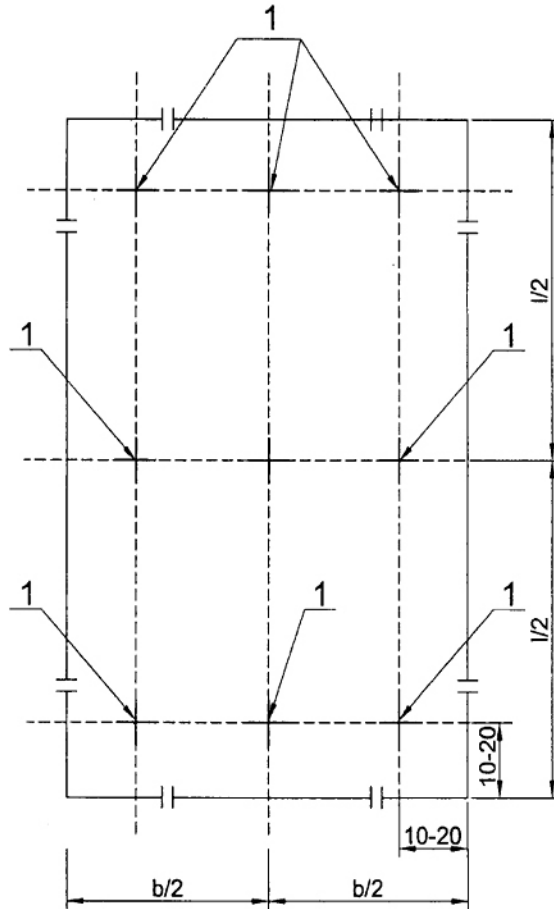
6.1.3 Cách tiến hành

6.1.3.1 Đo chiều dày

Đo chiều dày bằng pan me (6.1.1.1). Đo tại 8 điểm: 4 điểm là trung điểm của 4 đường biên song

song với các cạnh ván và cách mép ván $(10 + 20)$ mm, 4 điểm là giao điểm của mỗi cặp đường biên trong 4 đường biên vừa nêu, như hình 1.

Kích thước tính bằng milimét



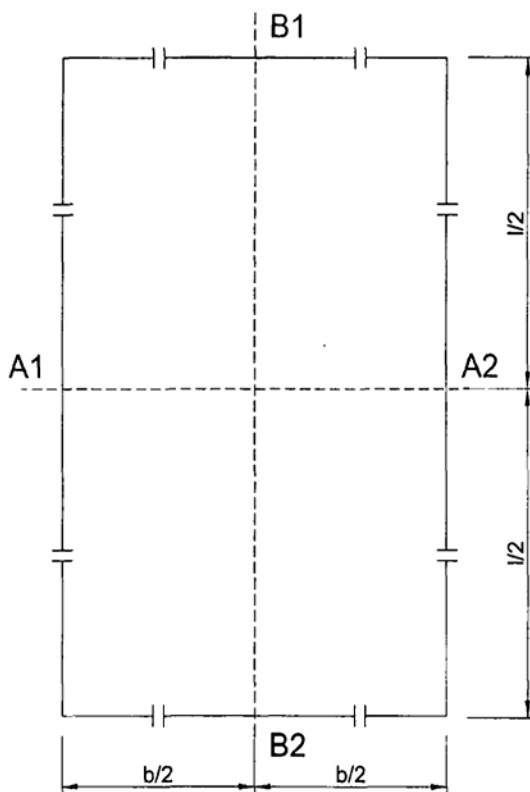
Hình 2 - Đo chiều dày ván

CHÚ DẪN: 1 - vị trí các điểm đo

6.1.3.2 Đo chiều rộng và chiều dài

Đo chiều rộng trên một trong các mặt ván lạng bằng thước cuộn (6.1.1.2) dọc theo đường nối trung điểm các cạnh ứng với chiều dài ván, đo theo đường (A1-A2), như trong hình 2, phải đảm bảo rằng mặt ván hoàn toàn phẳng.

Đo chiều dài trên một trong các mặt ván lạng bằng thước cuộn (6.1.1.2) dọc theo đường nối trung điểm các cạnh ứng với chiều rộng ván, đo theo đường (B1-B2), như trong hình 2, phải đảm bảo rằng mặt ván hoàn toàn phẳng.



Hình 2 - Đo chiều rộng và chiều dài ván

6.1.4 Tính toán và biểu thị kết quả

6.1.4.1 Chiều dày

Tính giá trị trung bình số học của tất cả các số đo liên quan và lấy chính xác đến 0,01 mm.

6.1.4.2 Chiều rộng

Lấy giá trị của số đo chính xác đến 1 mm.

6.1.4.3 Chiều dài

Lấy giá trị của số đo chính xác đến 1 mm.

6.2 Các chỉ tiêu liên quan đến khuyết tật ngoại quan

6.2.1 Thiết bị, dụng cụ

6.2.1.1 Thước cuộn bằng thép, có độ chính xác 1 mm.

6.2.1.2 Thước lá, có độ chính xác 0,05 mm.

6.2.1.3 Máy đo màu quang phổ với hệ thống chiếu sáng D/8.

6.2.2 Mẫu thử

Sử dụng phương án lấy mẫu TCVN 11903:2017 (ISO 16999:2003) và TCVN 7790-1:2007 (ISO 2859-1: 1999), sử dụng AQL 4.0, cấp độ kiểm II, như bảng 5.

Bảng 5 - Phương án lấy mẫu kiểm tra đặc điểm ngoại quan

Phạm vi lô sản phẩm	Số mẫu		Giới hạn số lỗi trong mẫu kiểm lần 1		Giới hạn số lỗi trong mẫu kiểm lần 2	
	n1 = n2	Σ n	Chấp nhận (Ac1)	Loại bỏ (Re1)	Chấp nhận (Ac2)	Loại bỏ (Re2)
151 ÷ 280	20	40	1	3	4	5
281 ÷ 500	32	64	2	5	6	7
501 ÷ 1 200	50	100	3	6	9	10
1 201 ÷ 3 200	80	160	5	9	12	13
3 201 ÷ 10 000	125	250	7	11	18	19
10 001 ÷ 35 000	200	400	11	16	26	27
35 001 ÷ 150 000	315	630	11	16	26	27

Phán đoán kết quả

Thực hiện tương tự như phán đoán kết quả trong 6.1.2.

6.2.3 Cách tiến hành xác định đặc điểm ngoại quan

Sử dụng mắt thường và các công cụ đo tiến hành kiểm tra đặc điểm ngoại quan của tấm ván lạng, căn cứ bảng 2 xác định cấp chất lượng của ván lạng.

Mát gỗ, nứt, dính vỏ đo theo TCVN 8932: 2013

Sử dụng máy đo màu quang phổ để đo chỉ số màu sắc L, a, b của bề mặt ván lạng ở các vùng cần so sánh màu sắc. Từ đó xác định độ lệch màu của bề mặt ván lạng.

6.3 Độ ẩm

6.3.1 Thiết bị, dụng cụ

6.3.1.1 Cân, có độ chính xác đến 0,01 g.

6.3.1.2 Tủ sấy, có thông gió và có khả năng kiểm soát tại nhiệt độ (103 ± 2)°C.

6.3.1.3 Bình hút ẩm: Bình kín có chứa chất hút ẩm, duy trì không khí càng gần với điều kiện khô tuyệt đối càng tốt.

6.3.2 Mẫu thử

Sử dụng phương án lấy mẫu TCVN 11903:2017 (ISO 16999:2003) và TCVN 7790-1:2007 (ISO 2859-1: 1999), sử dụng AQL 6.5, cấp độ kiểm S-4, như bảng 4.

TCVN 4358: 2021

Việc lấy và cất mẫu thử phải được thực hiện theo ISO 16999. Mỗi mẫu thử phải có khối lượng ban đầu ít nhất là 20 g; hình dạng và kích cỡ không quan trọng.

Phán đoán kết quả

Thực hiện tương tự phán đoán kết quả trong 6.1.2.

6.3.3 Cách tiến hành

Cân từng mẫu thử bằng cân (6.3.1.1). Việc cân phải được thực hiện ngay sau khi lấy mẫu; nếu điều này không thể thực hiện được, thì mẫu thử phải được bọc kín trong thời gian lấy mẫu, tránh những thay đổi độ ẩm của mẫu thử trước khi cân.

Đưa mẫu thử vào tủ sấy (6.3.1.2) tại nhiệt độ $(103 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ cho đến khi đạt được khối lượng không đổi. Khối lượng được coi là không đổi khi kết quả của hai lần cân liên tiếp tiến hành trong khoảng thời gian 6 giờ không chênh lệch quá 0,1 % khối lượng mẫu thử.

Sau khi mẫu thử được làm nguội đến xấp xỉ nhiệt độ phòng trong bình hút ẩm (6.3.1.3), cân lại mẫu thử bằng cân (6.3.1.1) ngay sau khi lấy mẫu thử ra khỏi bình hút ẩm.

Cách tính độ ẩm của mỗi mẫu thử như được nêu trong 6.3.4.

6.3.4 Tính toán và biểu thị kết quả

Tính độ ẩm, W , của mỗi mẫu thử, bằng phần trăm khối lượng, đến một chữ số thập phân, theo công thức sau:

$$W = \frac{m_w - m_0}{m_0} \times 100$$

Trong đó:

m_w là khối lượng ban đầu của mẫu thử, tính bằng gam;

m_0 là khối lượng của mẫu thử sau khi được sấy khô kiệt, tính bằng gam.

Độ ẩm mẫu ván lạng kiểm tra được tính theo trung bình cộng từ độ ẩm của tất cả các mẫu thử lấy từ ván kiểm tra và được biểu thị bằng phần trăm, lấy chính xác đến một chữ số thập phân.

6.4 Xác định độ nhám bề mặt

6.4.1 Thiết bị, dụng cụ

Máy đo độ nhám bề mặt của gỗ hoặc thiết bị đo độ nhám bề mặt khác có thể đo được độ nhám bề mặt của gỗ.

Dải đo: 0 μm đến 1600 μm

Độ chính xác: $\leq 5\%$

6.4.2 Mẫu thử

Yêu cầu mẫu thử: Cắt hai mẫu có kích thước thích hợp từ mỗi mẫu ván. Mẫu phải được lấy từ phần thô của bề mặt ván lạng, nhưng phải tránh các khuyết tật trên bề mặt gỗ, như mắt gỗ, lỗ sâu, dính vỏ, nứt, v.v...

Chiều dài chuẩn và chiều dài đánh giá:

Xác định chiều dài chuẩn và chiều dài đánh giá trong quá trình đo độ nhám bề mặt. Có tính đến sự thay đổi lớn của bề mặt gỗ, đối với ván lạng, chiều dài chuẩn là 8 mm, và chiều dài đánh giá được quy định bằng 4 đến 5 lần chiều dài chuẩn.

Vị trí đo độ nhám bề mặt: Theo đặc điểm của quá trình gia công ván lạng và sự hình thành vân thớ trên bề mặt gỗ, độ nhám bề mặt của ván lạng cần được đo theo phương vuông góc với chiều dọc thớ của ván lạng.

6.4.3 Biểu thị kết quả

Xác định thông số R_a , R_z

Do tính không bằng phẳng của bề mặt gỗ, thông số của một số chiều dài chuẩn có thể được đo liên tục hoặc gián đoạn trên các mẫu khác nhau. Giá trị thông số của mẫu được biểu thị bằng giá trị trung bình cộng của giá trị thông số của các chiều dài chuẩn, chính xác đến 0,1 μm .

7 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản**7.1 Ghi nhãn**

Nhãn ghi trên bao bì sau khi đóng gói phải theo quy định hiện hành với ít nhất các thông tin sau:

- Tên và địa chỉ nhà sản xuất;
- Tên sản phẩm;
- Loại gỗ;
- Cấp chất lượng;
- Kích thước;
- Số lượng;
- Số hiệu lô sản xuất;
- Viện dẫn tiêu chuẩn này;
- Hướng dẫn sử dụng và bảo quản.

7.2 Bao gói

Ván lạng cần được phân theo loại gỗ, cấp chất lượng và kích thước để tiến hành đóng gói. Ván được đóng gói phải bằng phẳng, chắc chắn. Tránh làm hư hỏng ván trong quá trình đóng gói.

7.3 Vận chuyển và bảo quản

Trong quá trình bốc dỡ, vận chuyển và bảo quản, không được làm cho ván lạng bị ướt và tổn thương cơ giới.

Thư mục tài liệu tham khảo

- [1] TCVN 4358: 1986 Ván lạng
 - [2] ISO 18775: 2008 Veneers - Terms and definitions, determination of physical characteristics and tolerances
 - [3] ГОСТ 2977 - 82, Шпон строганный, Технические условия
 - [4] ГОСТ 15612- 85 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности
 - [5] GBT 13010 - 2006 刨切单板
-