**TCVN T I Ê U C H U Ẩ N Q U Ố C G I A**

TCVN xxxxx-1:2025

Xuất bản lần 1

**GỖ XẺ -** **PHẦN 1: THUẬT NGỮ, ĐỊNH NGHĨA GỖ XẺ**

***Part 1: Terminology and definitions of sawn timber***

**Dự thảo lần 1**

**HÀ NỘI - 2024**

Mục lục

Lời nói đầu

1 Phạm vi áp dụng

2 Tài liệu viện dẫn

3 Thuật ngữ và định nghĩa

3.1 Tên gọi và định nghĩa các loại gỗ xẻ

3.2 Tên gọi và định nghĩa của các phần tử ván và hộp

3. 3. Thuật ngữ và định nghĩa về chỉ tiêu đánh giá sự phù hợp của gỗ xẻ

3.4 Thuật ngữ và định nghĩa về đo kích thước gỗ xẻ và phân loại gỗ xẻ

3.5 Thuật ngữ và định nghĩa về Phôi gỗ dạng xẻ thanh và bán thành phẩm cho việc sử dụng phi kết cấu – Những yêu cầu kĩ thuật

3.6 Thuật ngữ và định nghĩa về Phôi gỗ dạng xẻ thanh và bán thành phẩm cho việc sử dụng phi kết cấu – Kiểm soát chất lượng

[Phụ lục](#_Toc113276240)

Thư mục tài liệu tham khảo

|  |  |
| --- | --- |
| **Lời nói đầu**  **TCVN xxxxx-1:2025** do Viện Khoa học Lâm nghiệp Việt Nam 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. |  |

**T I Ê U C H U Ẩ N Q U Ố C G I A TCVN xxxxx-1: 2025**

**Gỗ xẻ -**

**Phần 1: Thuật ngữ, định nghĩa gỗ xẻ**

*Sawn wood -*

*Part 1: Terminology and definitions of sawn timber*

# Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định tên gọi và định nghĩa của gỗ xẻ theo hình dáng, kích thước, vị trí gỗ xẻ ở trên mặt cắt ngang gỗ tròn và các thuật ngữ liên quan đến sản xuất gỗ xẻ.

# Tài liệu viện dẫn

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

TCVN 1076:1971, *Gỗ xẻ - Tên gọi và định nghĩa*

# 3 Thuật ngữ và định nghĩa

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

**3.1 Tên gọi và định nghĩa các loại gỗ xẻ**

**3.1.1 Tên gọi chung**

**3.1.1.1**

**Gỗ xẻ** (sawn wood):

Sản phẩm gỗ có trải qua quá trình gia công cưa xẻ.

**3.1.1.2**

**Ván** (plank):

Gỗ xẻ có ít nhất hai mặt song song với nhau, chiều rộng mặt xẻ bằng ba lần hay lớn hơn ba lần chiều dày.

## 3.1.1.3

## Hộp (box):

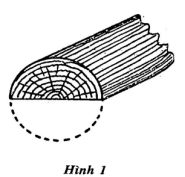
## Gỗ xẻ có ít nhất hai mặt song song với nhau, chiều rộng mặt xẻ nhỏ hơn ba lần chiều dày.

## 3.1.1.4

**Gỗ bổ đôi** (half of round wood):

Gỗ xẻ có một mặt xẻ đi qua tâm ruột gỗ, mặt còn lại là bộ phận của bề mặt gỗ (hình 1).

*Chú thích: Ruột gỗ là phần nằm ở giữa thân cây gỗ có cấu tạo và tính chất khác với phần ngoài.*

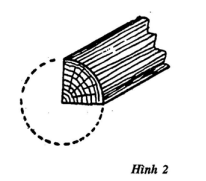


**Hình 1 – Mô tả gỗ bổ đôi**

**3.1.1.5**

**Gỗ bổ tư** (quartered wood)

Gỗ xẻ có hai mặt xẻ đi qua tâm ruột gỗ và vuông góc với nhau, mặt còn lại là bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 2).



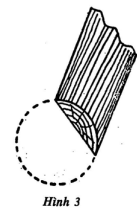
**Hình 2 – Mô tả gỗ bổ tư**

**3.1.1.6**

**Bìa bắp** (residual)

Phần gỗ còn lại không xẻ được nữa trong quá trình xẻ chính, mặt cắt ngang là một hình giới hạn, bởi mặt xẻ và bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 3).

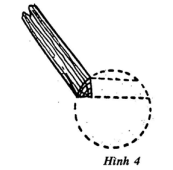
**3.1.1.7**



**Hình 3 – Mô tả bìa bắp**

**Thanh phe** (two sawn edge-residual)

Phần gỗ còn lại không xẻ được nữa trong quá trình xẻ phụ, mặt cắt ngang là một hình giới hạn bởi hai mặt xẻ vuông góc với nhau và bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 4).



**Hình 4 – Mô tả thanh phe**

**3.1.2 Tên gọi theo vị trí mặt xẻ so với ruột gỗ**

**3.1.2.1**

**Hộp bọc ruột** (box including heart)

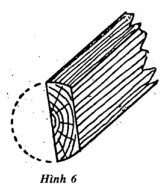
Hộp có phần ruột gỗ nằm bên trong (hình 5).

**Hình 5 – Mô tả hộp bọc ruột**

**3.1.2.2**

**Hộp (ván) chẻ ruột** (through pith sawn edge - box/plank)

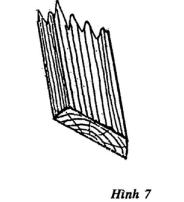
Hộp (ván) có một mặt xẻ chính đi qua tâm ruột gỗ (hình 6).



**Hình 6 – Mô tả hộp/ván chẻ ruột**

**3.1.2.3**

**Hộp (ván) bên** ((box/plank without pith))

Hộp (ván) không có phàn ruột gỗ (hình 7).

**Hình 7 – Mô tả hộp/ván bên**

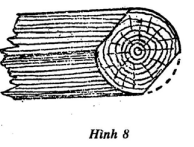
**3.1.3 Tên gọi theo vị trí mặt xẻ so với ruột gỗ**

**3.1.3.1**

**Hộp hai mặt** (two sawed faces - box)

Hộp có hai mặt xẻ song song với nhau, hai mặt còn lại là bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 8).

**Hình 8 – Mô tả hộp hai mặt**

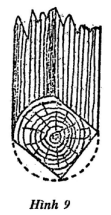


**3.1.3.2**

**Hộp ba mặt** (three sawed faces - box)

Hộp có ba mặt xẻ liên tiếp vuông góc với nhau, mặt còn lại là bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 9).

**Hình 9 – Mô tả hộp ba mặt**

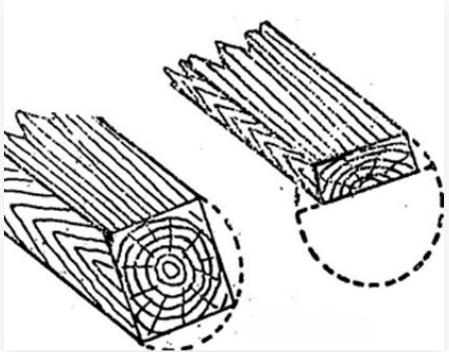


**3.1.3.3**

**Hộp (ván) vuông cạnh** (squared edge - box/plank)

Hộp (ván) có bốn mặt xẻ liên tiếp vuông góc với nhau (hình 10).

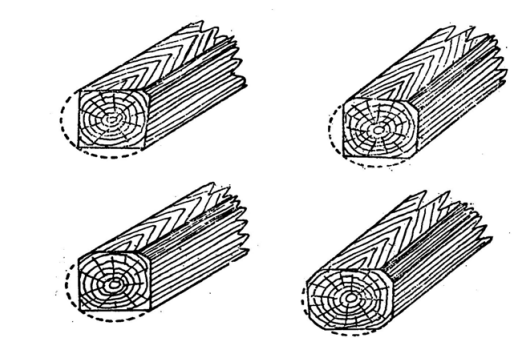
**Hình 10 – Mô tả hộp (ván) cạnh vuông**



**3.1.3.4**

**Hộp lẹm một (hai, ba, bốn) cạnh** (one (two, three, four) edge concaved - box)

Hộp vuông nhưng ở giữa các mặt xẻ có một (hai, ba, bốn) mặt là một bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 11).

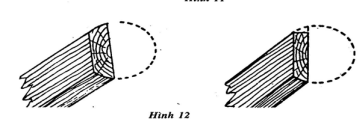


**Hình 11 – Mô tả hộp lẹm một (hai, ba, bốn) cạnh**

**3.1.3.5**

**Ván lẹm một (hai) mặt bên** (one (two) face side concaved - box)

Ván có một (hai) mặt bên là một bộ phận của bề mặt gỗ tròn (hình 12).

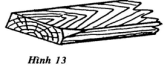


**Hình 12 – Mô tả ván lẹm một (hai) mặt bên**

**3.1.3.6**

**Ván lẹm đầu** (cross-section concaved plank)

Ván vuông cạnh, nhưng ở đầu ván có một phần mặt chính không xẻ tới, phần này là bộ phận của bề mặt gỗ tròn.

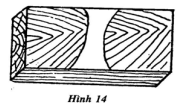


**Hình 13 – Mô tả ván lẹm đầu**

**3.1.3.7**

**Ván lẹm giữa** (mildle concaved plank)

Ván vuông cạnh, nhưng ở giữa mặt xẻ chính có phần không xẻ tới, phần này là một bộ phận của bề mặt gỗ tròn.



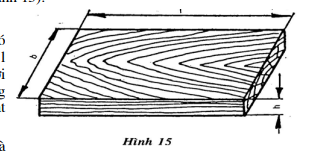
**Hình 14 – Mô tả ván lẹm giữa**

3.2 Tên gọi và định nghĩa của các phần tử ván và hộp

**3.2.1**

**Mặt chính của ván (hộp)** (main face)

Bề mặt có kích thước lớn nhất tạo bởi chiêu dài l và chiều rộng b của ván (hộp), đối với gỗ xẻ có mặt cắt ngang là hình vuông thì cả bốn mặt của gỗ xẻ đều là mặt chính (hình 15).



**Hình 15 – Mô tả kích thước của ván/hộp**

**3.2.2**

**Mặt bên của ván (hộp)** (side face)

Bề mặt dài và hẹp tạo bởi chiều dài l và chiều dày h của ván (hộp) (hình 15).

**3.2.3**

**Mặt đầu của ván (hộp)** (top face)

Bề mặt của mặt cắt ngang gỗ xẻ do chiều dày và chiều rộng của ván (hộp) tạo nên (hình 15)

**3.2.4**

**Mặt phải của ván (hộp)** (righ face of plank/box)

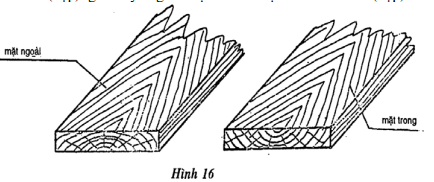
Mặt chính của ván (hộp) có chất lượng bề mặt tốt nhất

**3.2.5**

**Mặt trái của ván (hộp)** (reverse face of plank/box)

Mặt chính của ván có chất lượng bề mặt kém hơn mặt phải.

**Hình 16 – Mặt trong của ván/hộp**



**3.2.6**

**Mặt trong của ván (hộp)** (inner face of plank/box)

Mặt chính của ván (hộp) gần vị trí tâm gỗ hơn (hình 16).

**3.2.7**

**Mặt ngoài của ván (hộp)** (outside face of plank/box)

Mặt chính của ván (hộp) xa vị trí tâm gỗ hơn (hình 16).

**3.2.8**

**Cạnh bên của ván (hộp)** (side edge of plank/box)

Giao tuyến giữa mặt bên và mặt chính của ván (hộp).

3. 3. Thuật ngữ và định nghĩa về chỉ tiêu đánh giá sự phù hợp của gỗ xẻ

**3.3.1**

**Lô gỗ xẻ** (lot of sawn timber)

Số lượng các loài gỗ xẻ có cùng kích thước chiều dày và chiều rộng, và cùng phân lớp chất lượng

*Chú ý: Một lô gỗ xẻ có thể như sau:*

* *Cùng một cái nhóm gỗ xẻ*
* *Cùng một chuyến tàu*
* *Cùng một đống gỗ xẻ*
* *Cùng một lô gỗ sấy*

**3.3.2**

**Mức chất lượng chấp nhận** (acceptable Quality Level- AQL)

Tỷ lệ phần trăm lớn nhất của gỗ xẻ với mức chất lượng được chấp nhận.

**3.3.3**

**Mẫu không phù hợp** (non-conforming piece)

Mẫu không đáp ứng yêu cầu về chất lượng.

**3.3.4**

**Kiện hàng** (package)

Một phần của lô gỗ xẻ đồng nhất.

3.4 Thuật ngữ và định nghĩa về đo kích thước gỗ xẻ và phân loại gỗ xẻ

3.4.1 Thuật ngữ và định nghĩa về đo kích thước gỗ xẻ

**3.4.1.1**

**Chiều dày của ván (hộp) h** (thickness)

Kích thước của cạnh nhỏ nhất trên mặt cắt ngang của ván (hộp)

**3.4.1.2**

**Chiều rộng của ván (hộp)** **b** (width)

Kích thước của cạnh lớn nhất trên mặt cắt ngang của ván (hộp) (hình 15).

**3.4.1.3**

**Chiều dài của ván (hộp) l** (length)

Kích thước của cạnh lớn nhất trên mặt cắt dọc của ván (hộp) (hình 15)

**3.4.2 Thuật ngữ và định nghĩa về phân loại gỗ xẻ**

**3.4.2.1**

**Đặc tính** (feature)

Đặc điểm cơ vật lý, hình thái hoặc sinh trưởng của gỗ có thể ảnh hưởng đến việc sử dụng gỗ.

**3.4.2.2**

**Khuyết tật** (defect)

Đặc điểm dẫn đến làm giảm chất lượng của gỗ gây ra sự hạn chế sử dụng gỗ.

**3.4.2.3**

**Phân hạng** (grading)

Phân chia các loại gỗ xẻ theo mục đích sử dụng cuối cùng dựa theo các chỉ tiêu như: loài gỗ, hình dáng bên ngoài, tính chất cơ học, tính chất công nghệ, kích cỡ hoặc kết hợp một số đặc điểm cùng với nhau.

Phân hạng gỗ xẻ dựa vào mức độ khuyết tật, được phân thành các hạng A, B, C được trích dẫn theo Điều 2 trong TCVN 1758- 86 Gỗ xẻ - Phân hạng chất lượng theo khuyết tật.

3.5 Thuật ngữ và định nghĩa về Phôi gỗ dạng xẻ thanh và bán thành phẩm cho việc sử dụng phi kết cấu – Phần 1 - Những yêu cầu kĩ thuật

**3.5.1 Thanh gỗ xẻ** (blank)

Thanh gỗ xẻ bán thành phần chưa bào hoặc đã bào phẳng, có hoặc không có khớp nối ngón và/hoặc khớp nối đầu, có mặt cắt ngang hình chữ nhật.

**3.5.2**

**Gỗ xẻ ghép keo** (glued laminated sawn timber)

Thanh gỗ xẻ hoặc thanh gỗ bán thành phần bao gồm từ hai thanh gỗ nguyên trở lên được ghép với nhau, với mặt cắt ngang theo hình L, T hoặc Z.

**3.5.3**

**Ghép đầu** (butt joint)

Mối nối các mặt đầu hình vuông của các thanh gỗ xẻ với nhau bằng keo.

**3.5.4**

**Tấm mỏng** (lamella)

Những tấm gỗ tự nhiên, thường có độ dày trên 7mm, được dán theo chiều dày để tạo thành những sản phẩm dày hơn.

*Chú ý:*

* *Các thành phần có thể bao gồm cả ghép ngón và/hoặc ghép đầu*
* *Chiều dày không quá 7 mm được gọi là ván mỏng (veneers) và được xác định theo EN 313-2.*

**3.5.5**

**Phân hạng dịch vụ 1** (service class 1)

Đặc điểm được quy định là độ ẩm của sản phẩm ở 20 oC và độ ẩm tương đối của môi trường không khí xung quanh chỉ được phép vượt quá 65 % trong vài tuần của năm.

**3.5.6**

**Phân hạng dịch vụ 2** (service class 2)

Đặc điểm được quy định là độ ẩm của sản phẩm ở 20 oC và độ ẩm tương đối của môi trường không khí xung quanh chỉ được phép vượt quá 85 % trong vài tuần của năm.

**3.5.7**

**Phân hạng dịch vụ 3** (service class 3)

Điều kiện khí hậu cao hơn độ ẩm ở phân hạng dịch vụ 2.

**3.6 Thuật ngữ và định nghĩa về Phôi gỗ dạng xẻ thanh và thanh bán thành phẩm cho việc sử dụng phi kết cấu – Phần 2 - Kiểm soát chất lượng**

**3.6.1**

**Sự phá hủy keo** (adhesive failure)

Sự phá hủy liên kết keo, nơi có màng keo dán, sợi gỗ bị phá hủy có thể xác định ở mặt keo đối diện.

**3.6.2.**

**Gỗ phá hủy** (wood failure)

Sự phá hủy của đường keo không phải là phá hủy chất kết dính, trong đó các sợi gỗ vẫn bám chắc vào các bề mặt đối diện của đường keo bị cắt.

**3.6.3.**

**Phần trăm gỗ bị phá hủy** (wood failure percentage)

Phần trăm diện tích gỗ bị phá hủy trên tổng diện tích làm việc.

**3.6.4**

**Phân hạng dịch vụ 1, 2 và 3**

Hệ thống phân hạng được đánh giá trên độ ẩm thăng bằng của gỗ trong thực tế theo

**3.6.5**

**Lô hàng** (batch)

Hồ sơ các lớp gỗ có cùng nhóm trong cùng thời điểm, trên cùng một dây chuyền sản xuất.

**3.6.6**

**Chủng loại hồ sơ** (profile type)

Hồ sơ được xác định bởi:

a) Loài gỗ hoặc các loài gỗ kết hợp;

b) Loại keo;

c) Loại phân hạng dịch vụ dự kiến;

d) Kiểu liên kết giữa các thành phần gỗ bao gồm hồ sơ nguyên liệu, ván mỏng, ghép cạnh và

khớp nối đầu và theo mặt cắt ngang của ván mỏng;

e) Định dạng hồ sơ

**3.6.7**

**Keo nhiệt dẻo** (thermoplastic adhesive)

Chất kết dính có khả năng làm mềm bằng nhiệt và làm cứng lại bằng làm mát.

*Lưu ý: “việc làm cứng lại” trái ngược với “được xử lý bằng hóa chất”.*

**3.6.8**

**Keo nhiệt rắn** (thermosetting adhesive)

Chất kết dính tạo nên các liên kết ngang được hình thành nhờ có các phản ứng hóa hóa như nhiệt độ, chất xúc tác, ánh sáng tia cực tím,…. dẫn đến trạng thái đóng rắn tương đối.

**Thư mục tài liệu tham khảo**

[1] TCVN1076-1971, *Tiêu chuẩn về gỗ xẻ, tên gọi và định nghĩa*

[2] ISO – 24294 – 2021, *Timber - Round and sawn timber - vocabulary*

[3] ISO – 8903 - 2016, *Broadleaved sawn timber — Nominal*