



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC

**GHẾ TỰA XẾP XUẤT KHẨU GC/75**  
**GHẾ XẾP XUẤT KHẨU G3/72**

TCVN 3221 - 79 + TCVN 3222 - 79

HÀ NỘI - 1981

*Cơ quan biên soạn:*

(NAFORREMOST)  
Tổng công ty xuất nhập khẩu lâm thổ sản

*Cơ quan đề nghị ban hành:*

Bộ Ngoại thương

*Cơ quan trình duyệt:*

Cục Tiêu chuẩn  
Ủy ban khoa học và kỹ thuật Nhà nước

*Cơ quan xét duyệt và ban hành:*

Ủy ban khoa học và kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số: 722/QĐ ngày 31 tháng 12 năm 1979

<b>GHẾ TỤA XẾP XUẤT KHẨU GC/75</b> Складной стул GC/75      Fishing tool GC/75	<b>TCVN</b> <b>3221 79</b>
	<b>Có hiệu lực</b> <b>từ 01-01-1981</b>

Tiêu chuẩn này áp dụng cho ghế xếp vai công xuất khẩu có ký hiệu GC/75.

## 1. NGUYÊN LIỆU

1.1. Gỗ dùng để sản xuất ghế phải có thớ mịn, chắc và chịu lực, không được mục ải, mốc, mọt sổng, mọt nước, không có mắt chết, mắt long, không nứt nẻ, cong vênh.

Trong một chiếc ghế chỉ được dùng một loại gỗ có cùng màu.

1.2. Các chi tiết bằng kim loại của ghế được gia công từ thép tròn và thép lá CT3.

1.3. Véc ni: chế từ gôm lác loại 1 và cộn công nghiệp. Gôm lác có thể thay thế bằng sơn hoặc véc ni tổng hợp nhưng phải có sự thỏa thuận giữa người bán và người mua và được ghi rõ trong hợp đồng.

## 2. KÍCH THƯỚC

2.1. Khi để ghế đứng trên mặt phẳng, ghế phải có kích thước:

Chiều cao: 850 mm

Chiều ngang: 460 mm

Chiều rộng: 460 mm

Khoảng cách từ mặt ghế đến mặt phẳng đặt ghế  $450 \pm 10$  mm

Dung sai cho phép:  $\pm 5$  mm

2.2. Kích thước các chi tiết của ghế được quy định trong phụ lục tiêu chuẩn này

## 3. YÊU CẦU KỸ THUẬT

3.1. Ghế phải chắc chắn, khi đặt đứng trên mặt phẳng ghế không bị cập kênh. Các mộng phải vuông và khít, không cho phép có mắt sổng ở các lỗ khoan và đầu mộng.

3.2. Khi gấp lại, mặt và chân ghế phải khít với nhau, gấp mở ghế phải trơn, dễ dàng. Rãnh trượt phải thẳng, đều, hai đầu hình vòng cung. Bản lề ốc trượt phải khít với rãnh trượt.

Các lỗ khoan phải tròn, nhẵn, không bị xơ xước, các đầu bulông hoặc đầu trục phải cân đối, khít với lỗ khoan và không được lồi ra ngoài.

3.3. Toàn thân ghế phải nhẵn, không cong vênh, không rạn nứt. Mặt ghế phải vuông, khoảng cách giữa các nan mặt phải đều nhau. Các cạnh của nan tựa lưng được bào tròn.

3.4. Véc ni đánh phải bóng, màu sắc đồng đều, không loang lổ tuyệt đối không được nhuộm màu trước khi đánh véc ni.

Các mạch dầu phải được cạo sạch và gắn kín bằng matit hoặc gỗ cùng màu. Keo hoặc sơn không được giầy ra ngoài các chỗ gắn.

## 4. PHƯƠNG PHÁP THỬ

4.1. Lô hàng là số lượng ghế có cùng một ký hiệu, một giấy chứng nhận chất lượng, giao nhận cùng một lần.

4.2. Mẫu lấy để kiểm tra phải đại diện cho cả lô hàng, mẫu, lấy theo cách gọi số bất kỳ hoặc lấy trực tiếp ở các vị trí trên, dưới giữa của lô hàng.

Số lượng mẫu lấy theo quy định :

Dưới 100 kiện lấy 10% số kiện nhưng không ít hơn 5 kiện.

Từ 101 đến 200 kiện lấy 4% số kiện.

Từ 200 kiện trở lên lấy thêm 3% của số kiện tăng thêm.

4.3. Dụng cụ và phương tiện kiểm tra :

Một mặt phẳng có đầy đủ ánh sáng, thước kẹp và thước đo chiều dài.

4.4. Tiến hành kiểm tra

Bao bì, ký mã hiệu, đóng gói của ghế kiểm tra theo các quy định trong điều 5 tiêu chuẩn này.

Đặt ghế lên mặt phẳng, dùng thước kiểm tra kích thước cơ bản và kích thước các chi tiết của ghế.

Xoay ghế theo các hướng khác nhau để đánh giá mức độ cân bằng, gấp mở 2 - 3 lần kiểm tra độ trơn, độ khít của mặt ghế và chân ghế.

Dùng mắt kiểm tra các chỉ tiêu cảm quan sau :

Nguyên liệu dùng cho sản xuất ghế phải theo đúng quy định trong điều 1 tiêu chuẩn này. Các chi tiết bằng kim loại không được hoen gỉ làm ô mặt véc ni.

Các lỗ khoan rãnh trượt, đầu bulông, đầu trục thép và bản lề ốc trượt phải theo đúng các quy định trong điều 3.2.

Đánh giá các chỉ tiêu mỹ thuật như hình dáng, màu sắc, độ bóng theo các yêu cầu ghi ở điều 3.3 và 3.4.

4.5. Cho phép số ghế có vi phạm quy định trong điều 1; 2; 3.1, 3.2 không quá 5%, số ghế có các vi phạm quy định trong điều 3.3., 3.4 và 5 không quá 15% tổng số ghế kiểm tra. Tổng số ghế có các vi phạm không được quá 20% số ghế kiểm tra.

## 5. BAO GÓI, GHI NHÃN, BẢO QUẢN VÀ VẬN CHUYỂN

5.1. Ghế được gói bằng giấy hoặc đựng trong túi polyetylen, cứ 5 chiếc ghế đồng trong một hòm gỗ nan thưa, xung quanh hòm lót giấy chống ẩm và chèn lót chặt chẽ đảm bảo cho vận chuyển đường dài.

Chiều dày của nan hòm từ 12 đến 15 mm, chiều dài từ 40 đến 70 mm, khoảng cách giữa các nan không lớn hơn 40 mm.

5.2. Trong mỗi hòm có một phiếu đóng gói ghi rõ

Thứ tự của kiện trên tổng số kiện của lô ;

Tên hàng ;

Số lượng ;

Chất lượng ;

Ngày kiểm tra ;

Tên người đóng gói.

5.3. Các ký hiệu ngoài hòm phải được kẻ rõ ràng, sạch sẽ bằng sơn, phẩm màu hoặc mực không phai với nội dung được quy định rõ trong hợp đồng.

5.4. Ghế phải được bảo quản trong kho thoáng mát, khô ráo, sạch sẽ.

5.5. Vận chuyển ghế trên các phương tiện vận tải khô, sạch có mui bạt che mưa nắng. Bức xếp ghế phải nhẹ nhàng.

PHỤ LỤC TCVN 3221 - 79

1. Kích thước các chi tiết bằng kim loại

1.1. Trục thép đỡ mặt ghế làm từ thép tròn CT3 có đường kính  $10 \pm 2 \text{ mm}$ , dài  $457 \text{ mm}$  một đầu tán tròn, đầu kia có ren, chiều dài đoạn ren  $5 \text{ mm}$ , đường kính ốc là  $15 \text{ mm}$ .

1.2. Bulông làm từ thép tròn CT3 có đường kính là  $6 \text{ mm}$ , dài  $38 \text{ mm}$ , một đầu tán tròn, đầu kia có ren, chiều dài đoạn ren  $5 \text{ mm}$ , đường kính ốc là  $10 \text{ mm}$ .

1.3. Ốc trượt làm từ thép tròn CT3 có đường kính là  $5 \text{ mm}$ , dài  $15 \text{ mm}$ , ốc trượt được gắn liền vào bản lề.

1.4. Bản lề có kích thước  $40 \times 20 \times 10 \text{ mm}$ .

Bản lề được bắt 2 vít cỡ  $3 \times 25$ .

2. Kích thước của các chi tiết bằng gỗ được quy định trong bảng 1.

3.1. Dung sai cho phép của các kích thước trong bảng 1 được quy định như sau :

– Kích thước dưới  $10 \text{ mm}$  :  $\pm 1 \text{ mm}$

– Kích thước từ  $10$  đến  $300$  :  $\pm 2 \text{ mm}$

Kích thước trên  $300 \text{ mm}$  :  $\pm 5 \text{ mm}$

Bảng 1

Tên chi tiết	Dài	Rộng	Dày
Chân trước	950	50	20
Xà chân trước	420	25	20
Nan tựa lưng to	420	70	20
Nan tựa lưng nhỏ	420	50	20
Chân sau	610	30	20
Xà chân sau	380	25	20
Rãnh trượt	170	5	15
Vai dọc	420	40	25
Mộng vai dọc	25	20	25
Vai ngang	378	55	25
Nan mặt	378	25	15