

Менше турботи при збиранні елементів виробу, на яких передбачається наклеювання декоративного оздоблення. Тут найголовніше домогтися правильної форми, а ретельної підгонки місць з'єднання не вимагається, так як вони будуть закриті накладними деталями. Але якщо є значні щілини між з'єднуваними деталями, їх бажано усунути.

Після того, як деталі каркасу підігнані одна до одної, їх збирають насухо без клею, щоб пронумерувати місця з'єднання на кожній деталі. Роблять це м'яким олівцем, виписуючи цифри або букви так, щоб потім після склеювання їх можна було легко зняти. Крім того, олівцем намічають лінії, по яких, після розбирання виробу, спилюються виступаючі кінці шипів. Зпилювати кінці шипів за один пропил по всій лінії від початку до кінця не варто, так як у цьому випадку в кінці роботи можна випадково відщепити шматочок фанери, і форма шипа одержиться неакуратною, що значно погіршить вид виробу. Тому краще спочатку пропиляти по лінії з одного краю шипа до середини, а потім почати пиляти з протилежного.

Виконавши всі підготовчі до збирання роботи шипи всіх деталей змащують клеєм, з'єднують між собою у відповідності з нумерацією. Наносити клей на деталі краще вузькими щетинистими пензликами. Щоб при склеюванні і стисненні деталей клей не виступав назовні і не утворювалися потьоки, його наносять нетовстим шаром. Якщо клей при стисненні деталей видавиться, його надлишок знімають мокрою ганчіркою. Зібраний виріб стискають струбцинами, а якщо їх немає, то користуються міцним шпагатом необхідної довжини. Виріб замотують шпагатом у взаємно перпендикулярних напрямках. Для більш сильного натягу шпагату між ним і стінками виробу вставляють клини.

Якщо для склеювання виробу використовують клей ПВА, то вже на наступний день можна проводити дальшу обробку виробу. Необхідно зрізати нерівності виступаючих граней, шипів, країв деталей і зачистити їх. Якщо розміри виробу невеликі, то на рівну поверхню (стіл або широку дошку) кладуть лист шкурки і шліфують об неї грані виробу вздовж волокон. При такому зачищенні необхідно робити легкі рухи без зайвого тиску, щоб не виникли відколи з торцевих кінців деталей. Якщо ж розміри виробу великі, шліфують шкуркою, закріпленою на колодці, слідкуючи за тим, щоб не заовалити краї деталей. Конструкцію такої колодки розглянуто вище.

Шліфування з лицьового боку проводять лише дрібнозернистою шкуркою і тільки вздовж волокон. Обробляють до тих пір, поки поверхня стане гладенькою, без подряпин, які можуть залишитися від попереднього шліфування.

Опорядження виробів

Опорядження - це всі види обробки поверхні з метою покращення її зовнішнього вигляду і захисту виробу від дії зовнішнього середовища. Всі види опорядження поділяються на три групи: захисне, декоративно-художнє і захисно-декоративне опорядження.

Захисне опорядження полягає в нанесенні на внутрішні і нелицьові поверхні виробу лакофарбових матеріалів, які забезпечують захист лише від дії зовнішнього середовища.