

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Центрального управління
інженерно-інфраструктурного
забезпечення Командування Сил
логістики Збройних Сил України
полковник



Роман ГЕРАСИМЧУК

03 2024 року

ЛІЖКО ДВОЯРУСНЕ РОЗБІРНЕ

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.32406-001:2024 (02)

На заміну ТС МОУ.32406-001:2024 (01)

Дата надання чинності: 22.03.2024

Регістр. №	МО/000448/ТС
«22»	03 2024р.
Підпис	Служ
Вч А2387	

РОЗРОБЛЕНО

Начальник управління забезпечення
матеріально-технічними засобами
Центрального управління інженерно-
інфраструктурного забезпечення
Командування Сил логістики
Збройних Сил України
полковник

Михайло ТИМОФІВ

“20” 03 2024 року

ІНФОРМАЦІЙНО-ПОШУКОВІ ОЗНАКИ

I. РОЗРОБЛЕНО: Центральним управлінням інженерно-інфраструктурного забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України.

РОЗРОБНИКИ: майор Денис Фурман (розробник), полковник Михайло Тимофіїв (перевірив).

II. Найменування та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Ліжко двоярусне розбірне. Технічна специфікація Міністерства оборони України. ТС МОУ.32406-001:2024 (02)”.

III. Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Ліжко двоярусне розбірне, ТС МОУ.32406-001:2024 (02)”.

IV. Затверджено “21” 03 2024 року.

Введено в дію “22” 03 2024 року.

Термін зберігання – постійно.

Відомість про попередні технічні специфікації Міністерства оборони України: введено на заміну технічної специфікації Міністерства оборони України “Ліжко двоярусне розбірне, ТС МОУ.32406-001:2024 (01)”.

V. Код предмета закупівлі за:

ДК 020:2016-7105 Меблі для житлових приміщень (Household Furniture);

ДК 021:2015-39140000-5 Меблі для дому;

ВПР 01.002.003-2014 (01): 32406 “Ліжко нерегульоване”.

VI. Ця технічна специфікація Міністерства оборони України використовується у Міністерстві оборони України, Збройних Силах України та іншими суб'єктами господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання Міністерству оборони України та Збройним Силам України предметів служби інженерно-інфраструктурного забезпечення.

ЗМІСТ

ВСТУПНА ЧАСТИНА.....	4
1. Нормативні посилання.....	4
2. Терміни та визначення понять	5
3. Вимоги до виробу	6
3.1. Технічні та якісні характеристики.....	6
3.2. Специфічні вимоги.....	11
3.3. Умови транспортування та зберігання.....	11
3.4. Вимоги безпеки	12
3.5. Правила приймання та випробувань	12
Додаток 1 Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного	14
Додаток 2 Акт відбирання проб (зразків)	20
Додаток 3 Протокол огляду	21

ВСТУПНА ЧАСТИНА

Ця технічна специфікація (далі – ТС) розроблена з метою встановлення у Міністерстві оборони України (далі – МО України) та Збройних Силах України (далі – ЗС України) єдиних технічних вимог до предмету закупівлі, які є складовою частиною тендерної документації, призначеної для проведення конкурентних процедур закупівель відповідно до Закону України “Про публічні закупівлі” за централізованими та децентралізованим розрахунками.

1. НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Таблиця 1 – Нормативні посилання

Позначення документа	Назва
Закон України від 05.03.1998 № 187/98-ВР	“Про відходи”
Закон України від 25.06.1991 № 1264-ХІІ	“Про охорону навколишнього природного середовища”
ДСТУ ГОСТ 19917:2016	Меблі для сидіння та лежання. Загальні технічні умови.
ДСТУ ГОСТ 16371:2016	Меблі. Загальні технічні умови.
ДСТУ EN 1725:2022	Меблі побутові. Ліжка та матраци, Вимоги щодо безпеки та методи випробування.
ДСТУ ISO 19833:2019	Меблі. Ліжка. Методи випробування для визначення стійкості, міцності та довговічності.
ДСТУ ISO 9098-1:2009	Меблі побутові. Ліжка двоярусні. Вимоги щодо безпеки та випробування. Частина 1. Вимоги щодо безпеки.
ДСТУ ISO 9098-2:2009	Меблі побутові. Ліжка двоярусні. Вимоги щодо безпеки та випробування. Частина 2. Методи випробування.
ДСТУ 2081-92	Деталі меблів. Терміни та визначення.
ДСТУ 4414:2005	Меблі за індивідуальним замовленням. Загальні технічні умови.
ДСТУ EN ISO 9692-1:2014	Зварювання та споріднені процеси. Рекомендації щодо підготування зварних з’єднань. Частина 1. Ручне дугове зварювання, зварювання в захисному газі, газове зварювання, TIG -зварювання та променеве зварювання сталей.

Продовження таблиці 1

ДСТУ EN ISO 9692-2:2014	Зварювання та споріднені процеси. Рекомендації щодо підготування зварних з'єднань. Частина 2. Дугове зварювання, сталей під флюсом.
ДСТУ EN ISO 17635:2018	Неруйнівний контроль зварних з'єднань. Загальні правила для металевих матеріалів.
ДСТУ 2887-94	Пакування та маркування. Терміни та визначення.
ДСТУ 3021-95	Випробування і контроль якості продукції. Терміни та визначення.
ДСТУ 4179-2003	Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови.
ДСТУ 8940:2019	Труби сталеві профільні. Технічні умови.
ДСТУ 9027:2020	Системи управління якістю. Настанови щодо входного контролю продукції.
ДСТУ ISO 9001:2015	Системи управління якістю. Вимоги.
ГОСТ 14192-96	Маркування вантажів.
ДСТУ EN 10218-2-2001	Дріт сталевий та дротяні вироби. Загальні вимоги. Частина 2. Розміри дроту та допуски

Примітка: Чинність стандартів, на які є посилання в цій ТС, перевіряють згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

Якщо документ (нормативно-правовий акт або стандарт тощо), на які є посилання в цій ТС, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

2. ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цій ТС терміни та визначення понять вжито у такому значенні:

Предмет закупівлі – ліжко двоярусне розбірне, що закуповується замовником відповідно до Закону України “Про публічні закупівлі” для забезпечення потреб ЗС України.

Замовник – структурний підрозділ МО України та Генерального штабу ЗС України, або інший уповноважений орган військового управління, якого визначено відповідальним за формування і виконання бюджетних програм у системі МО України.

Постачальник – будь-яка юридична (організація, підприємство, установа) або фізична особа, що поставляє предмет закупівлі замовнику відповідно до укладеного договору.

3. ВИМОГИ ДО ВИРОБУ

Предмет закупівлі повинен відповідати вимогам цієї ТС, зразкам (еталонам), погодженим із замовником та затвердженим у встановленому порядку.

По конструктивному виконанню предмет закупівлі складається та розбирається без використання інструменту та відноситься до переносних швидко-збірних металевих меблів.

Предмет закупівлі призначено для забезпечення відпочинку особового складу ЗС України у пунктах постійної дислокації та польових умовах.

3.1. Технічні та якісні характеристики

3.1.1. Загальні вимоги

Основні параметри і розміри ліжка повинні відповідати значенням, які наведені у таблиці 1.

Таблиця 1 – Основні параметри і розміри

№ з/п	Найменування показника	Параметри
1	Загальна вага ліжка двоярусного, кг	не менше 35
Габаритний розмір у зібраному стані		
2	Довжина, мм	1900 (±10)
3	Висота, мм	1720 (±20)
4	Ширина, мм	788 (±10)
Габаритні розміри лежача		
5	Довжина, мм	1900 (±10)
6	Ширина, мм	700 (±10)

3.1.2. Комплектність

3.1.2.1. Ліжка потрібно поставляти замовнику повністю укомплектованими згідно з комплектувальною відомістю, передбаченою в робочій документації підприємства виробника.

3.1.2.2. Комплект поставки ліжка:

верхня спинка ліжка – 2 шт;

нижня спинка ліжка – 2 шт;

лежак – 2 шт;

заглушка – 8 шт;

з'єднання – 8 шт;

документ про якість.

3.1.2.3. Кожна партія виготовлених ліжок повинна супроводжуватись документом про якість із зазначенням:

- товарний знак (за наявності), найменування виробника;
- номер партії;
- відмітка (штамп) відділу технічного контролю виробника;
- позначення цієї ТС;
- дата виготовлення.

3.1.3. Конструкція та зовнішній вигляд

3.1.3.1. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного надведено в додатку 1.

3.1.4. Вимоги до виготовлення конструкції

3.1.4.1. Ліжко двоярусне розбірне виготовляється відповідно до вимог цієї ТС, конструкторської документації (далі – КД), технічної документації (далі – ТД) підприємства виробника та іншим чинним нормативним документам (далі – НД).

3.1.4.2. Конструкції, елементи, деталі та їх з'єднання повинні бути уніфіковані не менше ніж у межах які прописані в ТС.

3.1.4.3. Складові деталі ліжка (металеві профільні труби, дрiт решітки лежача) не повинні мати тріщин, окалин, раковин або деформацій, які можуть вплинути на з'єднання та несучу здатність ліжка.

3.1.4.4. У зварних конструкціях ліжка товщина швів повинна бути рівномірною. Не допускаються тріщини, подрізи, пропали і протік металу. Поверхня шва повинна бути гладкою. Після зварювання деталі повинні бути гладкими і щільно прилягати на всю довжину.

3.1.4.5. Осередки дрітної решітки лежача повинні бути правильної форми, без перекосів та зміщень. Відхилення від форми осередків не повинно перевищувати 4 мм за загальною діагоналлю.

3.1.4.6. Положення спинок зібраного ліжка щодо її рами має бути перпендикулярним. Граничне відхилення не повинно перевищувати 2° на 1 метр висоти ліжка.

3.1.4.7. Всі матеріали для виробництва ліжка, підлягають контролю згідно з вимогами ДСТУ 9027 та мати сертифікати якості (сертифікати відповідності за наявності) або паспорти чи інші документи виробника, що підтверджують їх якість. При відсутності сертифікатів, а також при необхідності, сировина,

матеріали підлягають аналізу та випробуванням для підтвердження їх відповідності встановленим вимогам.

3.1.4.8. Ліжко повинно виготовлятися з наступних матеріалів та комплектуючих:

верхні та нижні спинки ліжка виготовляються з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 1,5 мм, марка сталі Ст3 та 20x20 мм товщиною стінки не менше 1,2 мм, марка сталі Ст3 згідно з ДСТУ 8940;

лежак Тип 1 виготовляється з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, марка сталі Ст3. Складається з металевої зварної сітки з розміром вічка не більше, ніж 80x80 мм та товщиною дроту не менше, ніж 3,0 мм, яка кріпиться до зовнішньої рами по периметру пружинами у кількості не менше 32 (тридцяти двох) довжиною не менше 60 мм, діаметр не менше 15 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм.

лежак Тип 2 виготовляється з металевої профільної труби квадратного перетину 40x40 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, марка сталі Ст3. Складається з ромбічної сітки, яка виготовляється з гачків (розміром не більше 80 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм), кілець (внутрішній діаметр не менше 10 мм, зовнішній діаметр 18-20 мм, товщиною не менше 1,5 мм) та пружин (довжиною не менше 120 мм, діаметр не менше 18 мм, товщина дроту не менше 2,5 мм). Натяг сітки рівномірний без прогинів окремих ланок. Кінці гачків сітки не повинні виступати над її поверхнею. Пружини повинні мати рівномірну навівку. Рама повинна містити не менше 12 (дванадцяти) грузин (по 6 пружин з кожного боку);

лежаки кріпляться до стійок за допомогою клиновидних з'єднань, а саме: клиновидних пластин, які виготовляються зі сталі товщиною не менше 4,0 мм та клиновидних “кишень”, які виготовляються зі сталі товщиною не менше 2,0 мм та кріпляться зварним швом;

верхні та нижні спинки ліжка між собою з'єднуються за допомогою з'єднань виготовлених з полівінілхлориду (далі – ПВХ) або його аналогів (зовнішній вигляд наведено в Додатку 1 або інша форма, що здатна виконувати функції покладенні на з'єднання);

ніжки верхньої та нижньої спинки ліжка закриваються заглушками, які виготовляються з ПВХ або його аналогів (зовнішній вигляд наведено в Додатку 1 або інша форма, що здатна виконувати функції покладенні на заглушку);

матеріали, комплектуючі вироби згідно чинних НД;

покриття фарбою темно-сірого кольору згідно чинних НД з попереднім погодженням із замовником.

3.1.4.9. Поверхні деталей, що підлягають механічному обробленню, не повинні мати раковин, чорних плям, задирок, вм'ятин та інших механічних пошкоджень.

3.1.4.10. Зварювання та з'єднання металевих матеріалів виробляються згідно чинних НД. У зварних конструкціях товщина швів повинна бути рівномірною. Не допускаються тріщини, підрізи, пропати і протік металу. Поверхня шва повинна бути гладкою. Після зварювання деталі повинні бути гладкими і щільно прилягати на всю довжину. Допускаються незначні опуклості деталей, що не перевищують 0,2 мм на 80 мм довжини. Крайки, підготовлені абразивним різанням, повинні бути зачищені до повного видалення окисленого під час різання шару металу. У підготовлених крайках не допускаються тріщини, неправильні кути скосу і непрямолінійність.

3.1.4.11. Складання та монтування вузлів виконують відповідно до вимог КД, ТД та цієї ТС.

3.1.4.12. Покриття елементів конструкцій повинне відповідати вимогам чинних НД та бути безперервним, без потьоків, повітряних бульбашок і сторонніх включень. Забарвлення повинно бути однорідним за кольором за винятком місць, пофарбованих в інший колір.

Процес фарбування, зовнішній вигляд пофарбованих поверхонь виробів повинен відповідати вимогам чинних НД.

Товщина покриття повинна бути, не менше:

0.015 мм - для одношарового;

0.035 мм - для двошарового;

0.055 мм - для тришарового.

Допускається порушення покриття в місцях зіткнення рухомих деталей.

3.1.5. Вимоги до маркування

3.1.5.1. Маркування викладається державною мовою.

3.1.5.2. Маркування повинно відповідати вимогам ДСТУ 2887, мати номенклатурний номер НАТО предмета закупівлі та код NCAGE виробника.

3.1.5.3. Маркування наноситься на етикетці кожного виробу у доступний для сприймання споживачем формі наступну інформацію:

товарний знак;

найменування, повна адреса і телефон підприємства-виробника;

номер партії;

відмітка (штамп) відділу технічного контролю;

позначення цієї ТС;

дата виготовлення.

Етикетку прикріплюють до ліжка за допомогою капронової мотузки в місцях позначених в КД.

3.1.5.4. Транспортне маркування повинно відповідати вимогам ГОСТ 14192 та цієї ТС.

3.1.6. Вимоги до пакування

3.1.6.1. Ліжка пакується в розібраному стані. Пакування ліжка виконується за допомогою стрейч-плівки, яка повинна відповідати чинним НД. Пакування ліжка повинно відповідати вимогам чинних НД. Кількість пакувальних місць повинна відповідати специфікації відвантаження. Упаковка повинна забезпечити збереження вантажу при транспортуванні, вантаженні і розвантаженні.

3.1.6.2. Допускається за узгодженням із замовником застосування інших способів пакування.

3.1.7. Вимоги до гарантійних зобов'язань постачальника

3.1.7.1. Постачальник гарантує відповідність предмету закупівлі вимогам цієї ТС, збереження його основних технічних та якісних характеристик за умов дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

3.1.7.2. Гарантійний строк експлуатації предмета закупівлі – 2 роки з дня введення у експлуатацію. Гарантійний строк зберігання 5 років з дня приймання замовником.

3.1.7.3. У випадках, коли предмет закупівлі вийшов з ладу внаслідок прихованих дефектів, всі витрати, необхідні для ремонту, бере на себе постачальник.

3.1.7.4. Постачальник гарантує усунення виробничих дефектів, спричинених незадовільною якістю сировини, матеріалів або порушенням технології виготовлення.

3.1.7.5. До гарантійних зобов'язань відноситься: ремонт або заміна несправних деталей, механізмів чи матеріалів, які мають виробничі дефекти і пов'язані з гарантійним ремонтом.

3.1.7.6. Гарантія не відноситься до дефектів, що виникли внаслідок неправильної експлуатації або використання предмету закупівлі не за призначенням, неправильного зберігання, зміни конструкції або ремонту зробленого замовником.

3.2. Специфічні вимоги

3.2.1. Призначення виробу

3.2.1.1. Ліжко призначено для облаштування військових казарм, наметових містечок у польових умовах, гуртожитків, медичних закладів. Ліжко є надійною металевою конструкцією, здатною витримувати не менше 180 кілограм навантаження. Ліжко можливо використовувати як двоярусне, так і як два окремі одноярусні ліжка.

3.2.2. Захищеність

3.2.2.1. Ліжка двоярусні розбірні повинні зберігатися в сухих, закритих приміщеннях з вологістю повітря не більше ніж 75%, в яких зберігання кислот та інших хімічно-активних речовин не допускаються. Умови зберігання повинні відповідати чинним НД.

3.2.3. Надійність

3.2.3.1. Конструкція ліжка повинна бути жорсткою і міцною. Деталі ліжка повинні бути виготовлені з точністю, що забезпечує їх складання без додаткового припасування.

3.2.3.2. Зібране ліжко повинно бути стійким на рівній поверхні.

3.2.3.3. Міцність з'єднання деталей та складальних одиниць ліжка повинна забезпечуватися безвідмовністю при виконанні не менше 100 циклів: складання, навантаження та розбирання. Перевірку міцності сітки та жорсткості рами лежачка здійснюють накладенням у середній частині жорсткого короба масою 180 кг (± 2 кг). Площа займана коробом не повинна перевищувати 65% поверхні сітки лежачка. Після витримки під вантажем протягом 30 хвилин та зняття його провисання (прогинання) сітки не повинно перевищувати 5 мм. Вимірювання проводять у центрі перетину діагоналей рами лежачка.

3.3. Умови транспортування та зберігання

3.3.1. Транспортування та зберігання ліжка повинне проводитися згідно з ГОСТ 14192, цієї ТС та інших чинних НД.

3.3.2. Виготовлені ліжка транспортуються від виробника автомобільним, авіаційним, водним або залізничним транспортом. Упаковані ліжка розташовуються і фіксуються в транспортний засіб, таким чином, щоб забезпечити їх захист і збереження до місця призначення. При транспортуванні ліжка їх укладанні і пакуванні, стропування проводити за допомогою м'яких

стропів, які виключають руйнування пакування.

3.3.3. До відвантаження ліжка повинні зберігатися таким чином, щоб забезпечувалася безпека всіх їх складових частин.

3.3.4. У процесі навантаження і розвантаження строповка здійснюється тільки в місцях, позначених спеціальними знаками на вантажі.

3.4. Вимоги безпеки

3.4.1. Під час виготовлення, випробування, приймання, транспортування та зберігання ліжка та/або ліжок повинна бути виключена загроза життю і здоров'ю людей. Охорону праці здійснюють відповідно до вимог Закону України "Про охорону праці" та інших чинних НД.

3.4.2. Виробничі процеси предмету закупівлі повинні відповідати вимогам чинним НД.

3.4.3. Процеси виробництва, експлуатування та утилізації ліжка та/або ліжок повинні здійснюватися за умов дотримання Закону України "Про охорону навколишнього природного середовища" та інших нормативно-правових актів з питань охорони довкілля та екологічної безпеки.

3.5. Правила приймання та випробувань

3.5.1. Приймання готової продукції замовником здійснюється згідно вимог ДСТУ 3021-95 (інших чинних НД) та супровідних документів згідно договору про постачання.

3.5.2. Контроль якості деталей, складальних одиниць в цілому здійснюється в процесі виконання контрольних операцій, що є частиною технологічного процесу виготовлення ліжка відповідно вимог ДСТУ ISO 9001.

3.5.3. Ліжка до приймання-передачі пред'являть партіями. Партія – кількість виробів з однаковою назвою та властивостями, виготовленого з одних матеріалів та оформленого одним документом про відповідність.

3.5.4. Приймально-здавальним випробуванням підлягає 5 % виготовлених ліжок з кожної партії виготовленої продукції із складанням Акту відбирання проб (зразку), наведеного у додатку 2.

3.5.5. Відбір ліжка для проведення випробувань повинен проводитися методом випадкового відбору штучної продукції.

3.5.6. Всі випробування повинні проводитися при нормальних кліматичних умовах, відповідно до чинних НД.

3.5.7. Засоби вимірювальної техніки, що застосовуються для проведення вимірювань та випробувань, повинні бути повірені (відкалібровані) з дотриманням встановлених інтервалів.

3.5.8. Випробувальне обладнання повинно бути атестовано згідно до вимог чинних НД.

3.5.9. Приймально-здавальні випробування ліжок виконують представник замовника за участю представника постачальника за місцем постачання.

3.5.10. Методи перевірки та результати приймально-здавальних випробувань із висновком оформлюють протоколом наведеними у додатку 3.

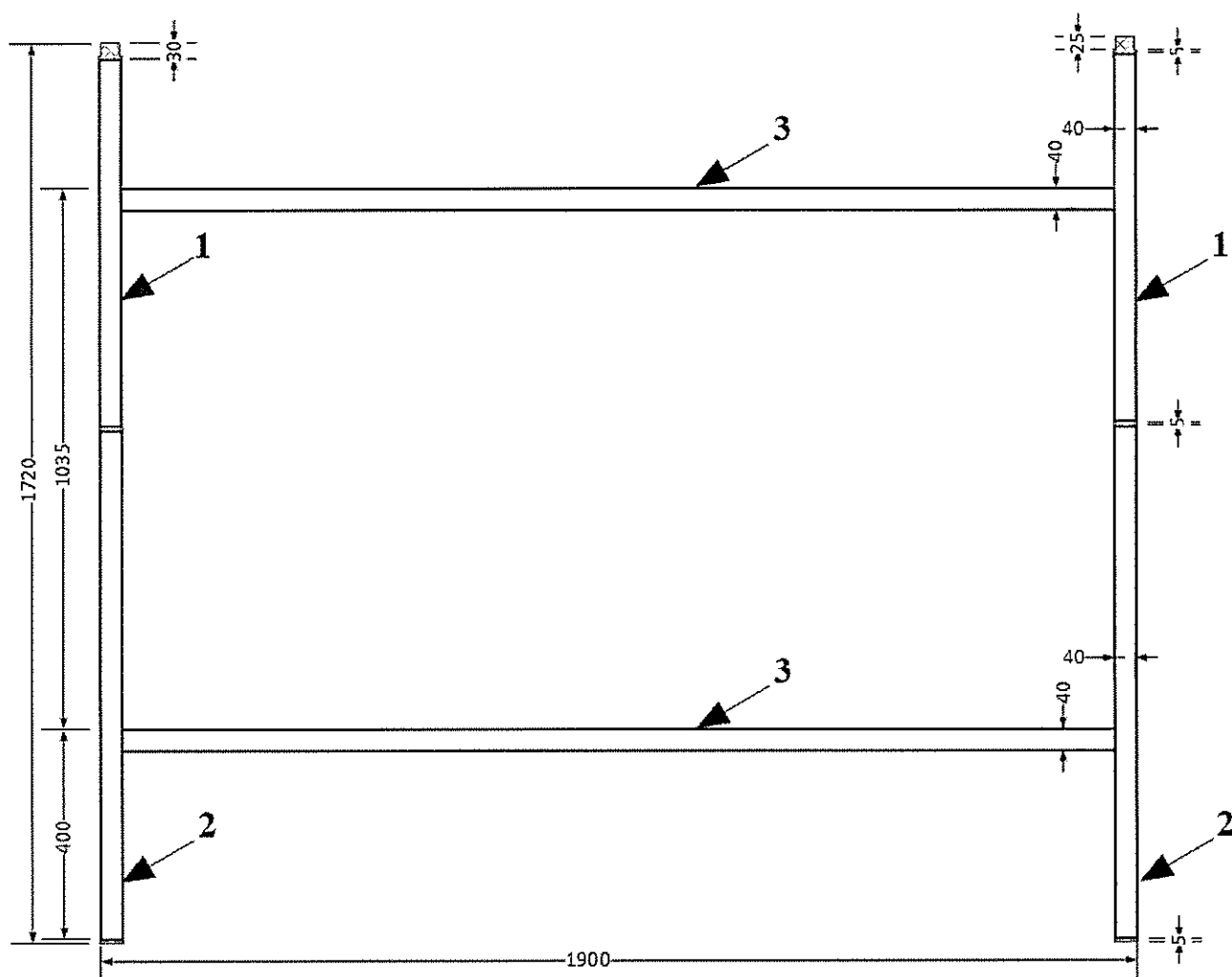
3.5.11. Результати випробувань зразків розповсюджують на всю партію вироблених ліжок.

3.5.12. За умови одержання позитивних результатів випробувань якість ліжок вважається підтвердженою.

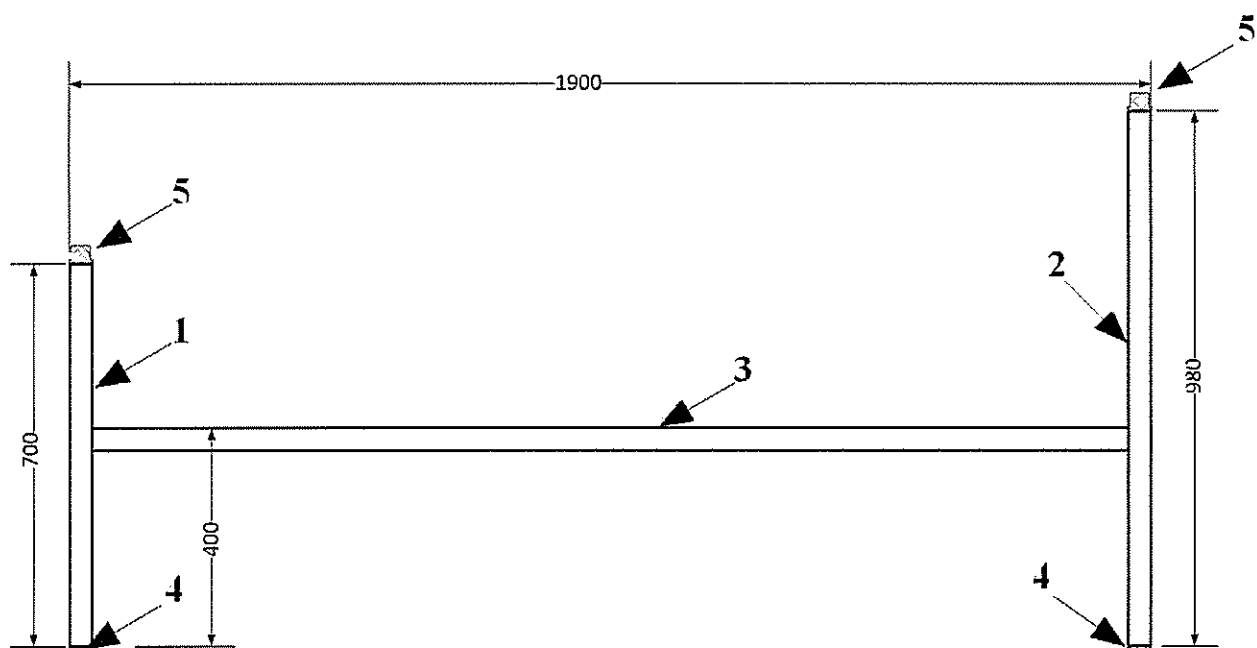
3.5.13. У разі незадовільних результатів приймально-здавальних випробувань ліжка бракуються та не приймаються.

3.5.14. У разі незгоди з результатами випробувань постачальник може ініціювати повторний відбір зразків ліжок відповідно до цієї ТС для випробувань не менше ніж у трьох незалежних лабораторіях, акредитованих на технічну компетентність. Результатами більшості висновків (позитивний/негативний) таких лабораторних випробувань є остаточними.

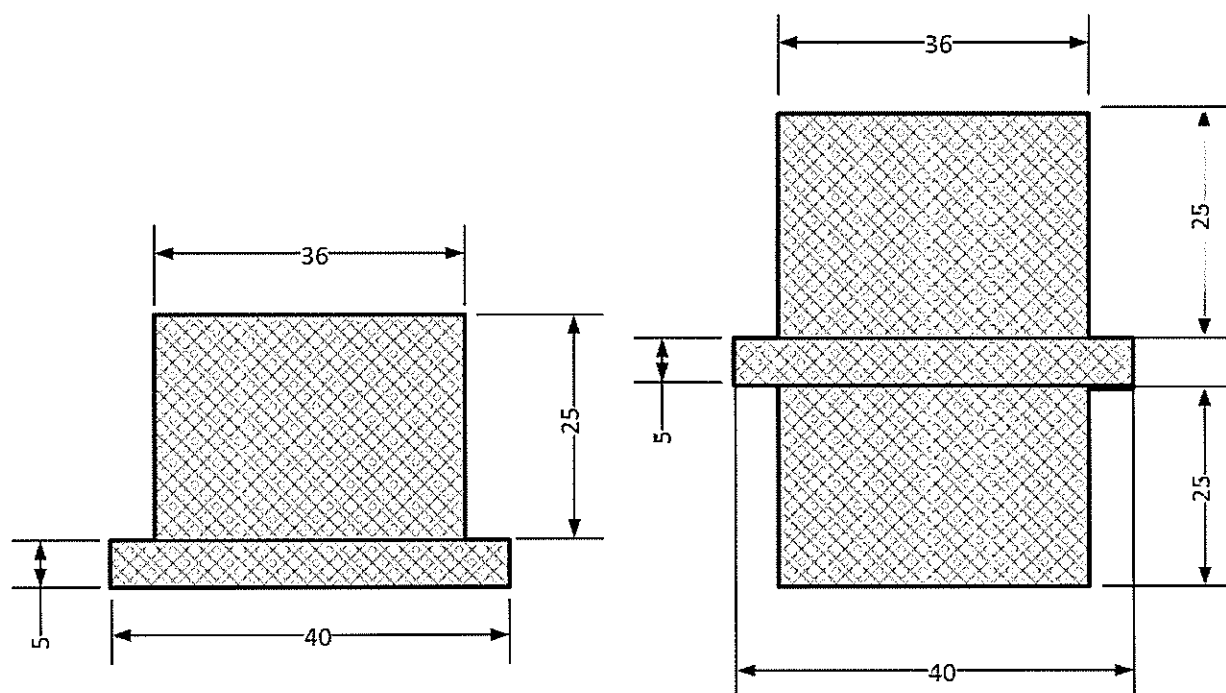
Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного



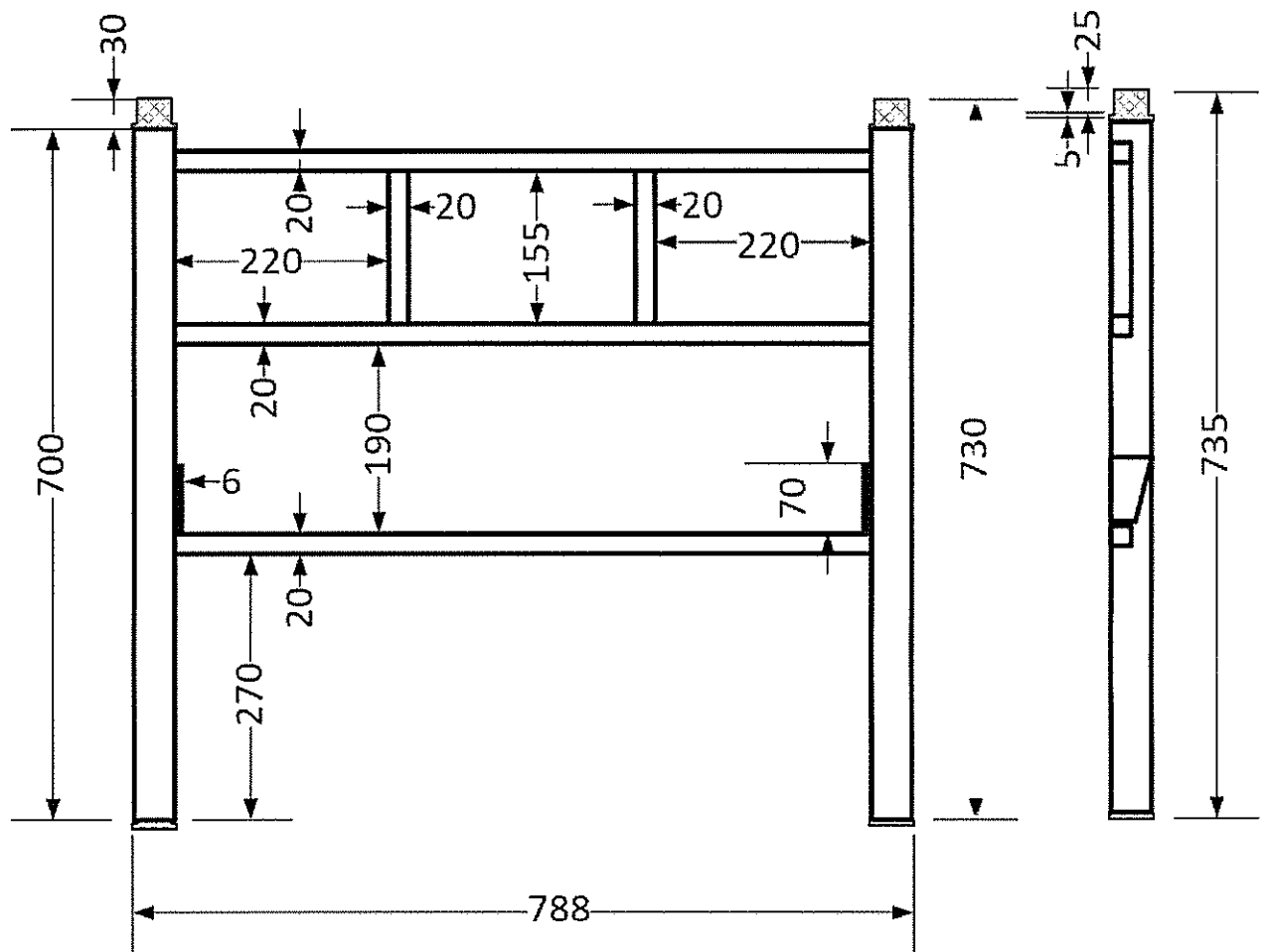
Креслення Д1.1 – Зовнішній вигляд у два яруси (вид спереду) де
1 – верхня спинка ліжка; 2 – нижня спинка ліжка; 3 – лежак.



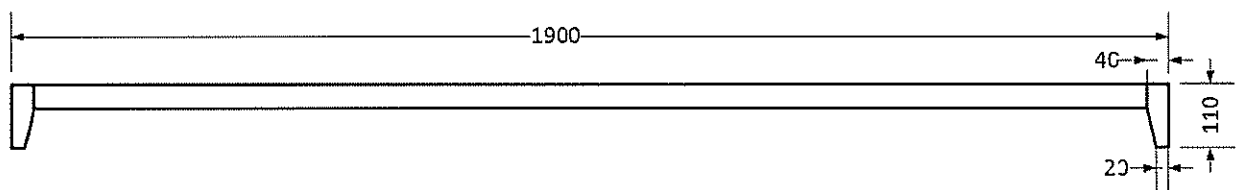
Креслення Д1.2 – Зовнішній вигляд у один ярус (вид з переду) де
1 – верхня спинка ліжка; 2 – нижня спинка ліжка; 3 – лежак;
4 – заглушки; 5 – з'єднання.



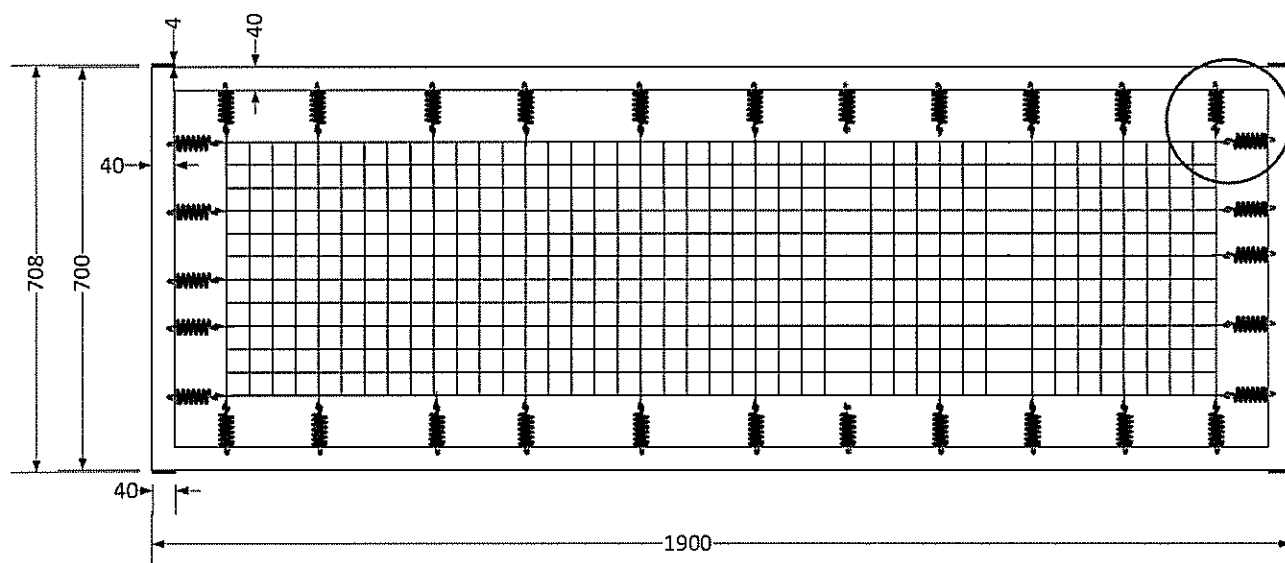
Креслення Д1.3 – Зовнішній вигляд заглушки та з'єднання
(вид з переду);



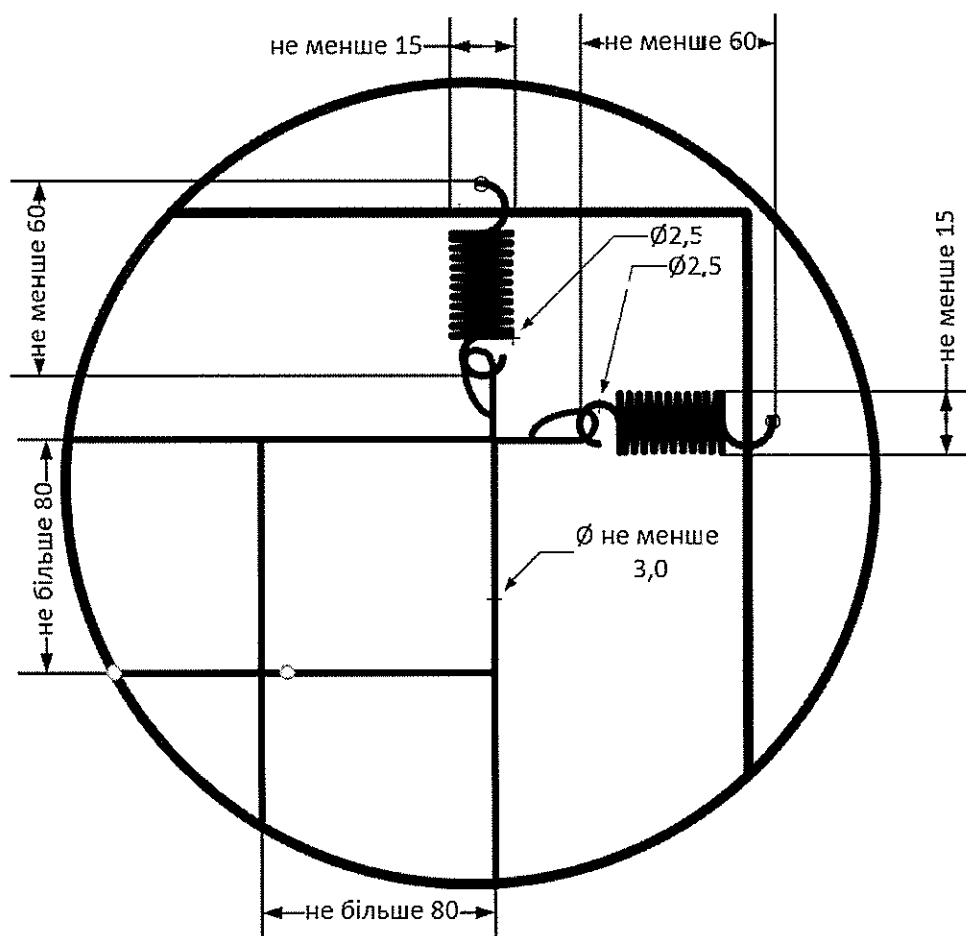
Креслення Д1.4 – Зовнішній вигляд верхньої спинки ліжка (вид з боку)



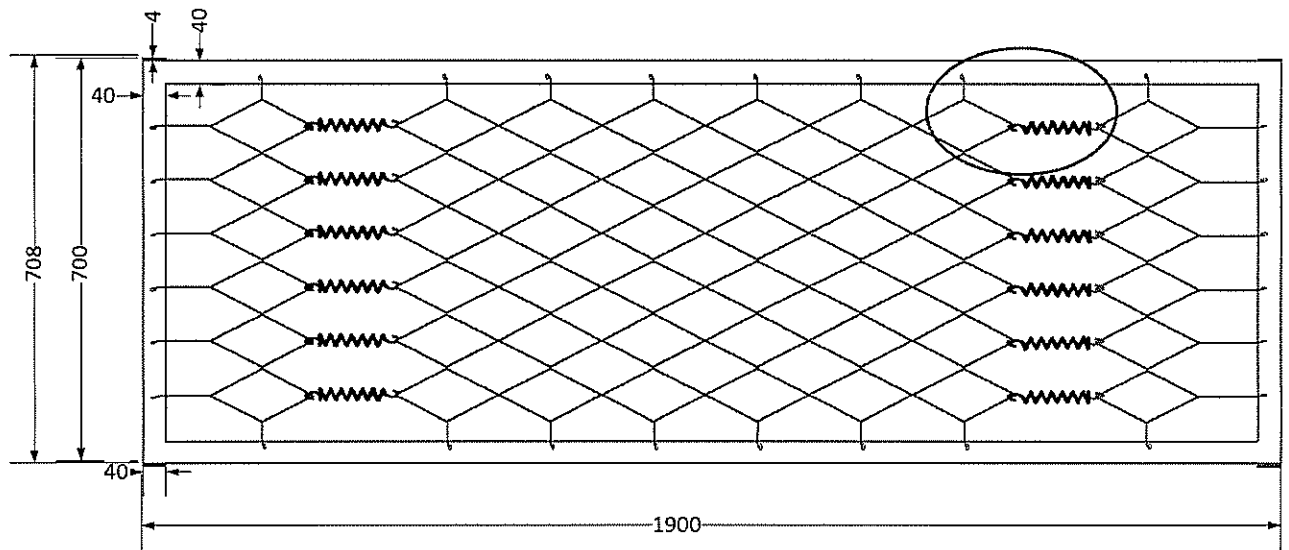
Креслення Д1.5 – Зовнішній вигляд лежачка (вид з переди)



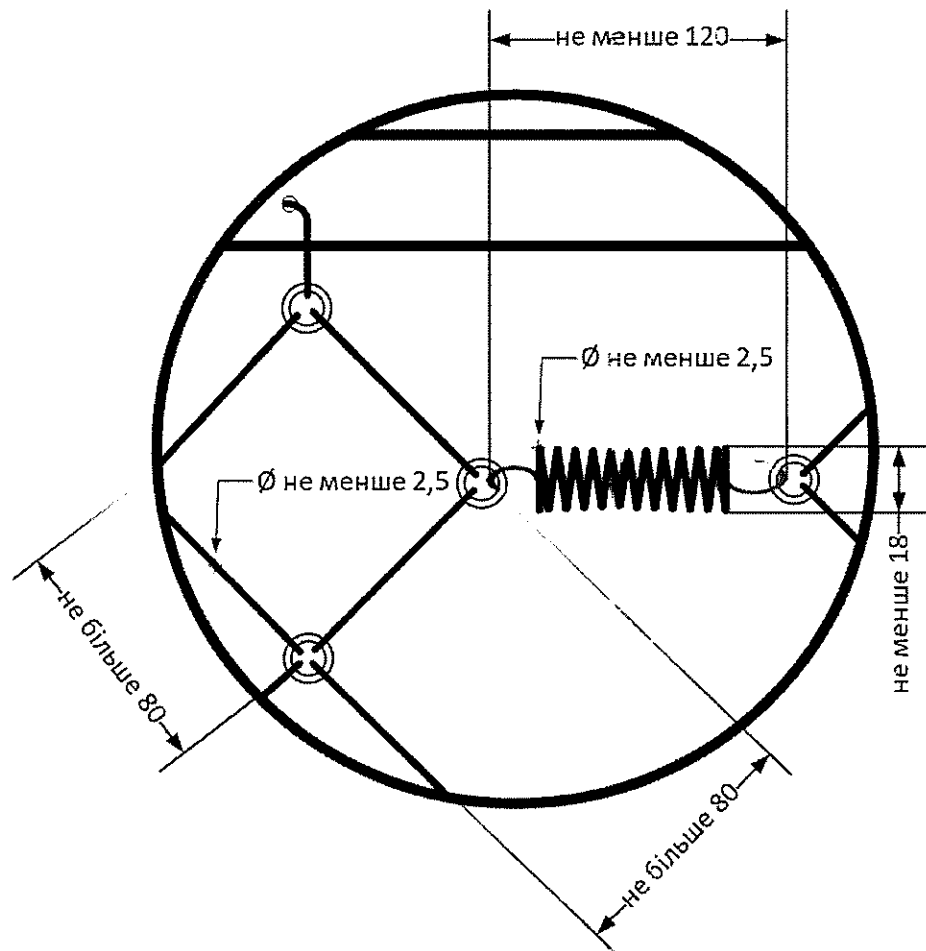
Креслення Д1.8 – Зовнішній вигляд лежачка Тип 1 (вид зверху)



Креслення Д1.9 – Масштабний вигляд сітки лежачка Тип 1 (вид зверху)



Креслення Д1.10 – Зовнішній вигляд лежачка Тип 2 (вид зверху)



Креслення Д1.11 – Масштабний вигляд сітки лежачка Тип 2 (вид зверху)

Додаток 2
до пункту 3.5.4

АКТ № _____
відбирання проб (зразків)

1. Дата складання _____ 20__ року.

2. Місце складання _____

3. Відбирання проб (зразків) проведено комісією у складі:

№ з/п	Прізвище, ім'я, по батькові	Організація	Посада

4. Найменування продукції: _____

5. Країна та виробник _____

6. Постачальник _____

Цей акт складено _____ 20__ року.

Відібрано проби (зразки) _____ для проведення випробувальних досліджень показників якості з метою перевірки відповідності зазначених матеріальних цінностей встановленим вимогам.

№ з/п	Найменування продукції	Кількість продукції	Номер партії	Кількість відібраних проб (зразків)

7. Відібрані проби (зразки) надіслано для проведення випробувальних досліджень фахівцями замовника.

№ з/п	Прізвище, ім'я, по батькові	Підпис

Керівник замовника

_____ (підпис)

_____ (власне ім'я, прізвище)

ПРОТОКОЛ
огляду № _____ від _____

№ з/п	Прізвище, ім'я, по батькові	Організація	Посада

1. Місце складання

2. Відбирання проб (зразків) проведено комісією у складі:

3. Найменування продукції: _____.

4. Країна та виробник

5. Постачальник

6. Місцезнаходження

7. Цей протокол складено _____ 20__ року.

Відібрано проби (зразки) _____ для проведення випробувальних досліджень показників якості з метою перевірки відповідності зазначених матеріальних цінностей встановленим вимогам.

№ з/п	Найменування продукції	Номер транспортних накладних	Кількість досліджуваної продукції	Номер партії	Кількість відібраних проб (зразків)

8. Проби (зразки) відбирають у кількості, наведеній у пункті 3.5. правил приймання та випробувань ТС.

9. Засоби виміральної техніки (ЗВТ).

№ з/п	Найменування приладу, марка, тип	Заводський номер	Інвентарний номер	Похибка
1	Лінійка металева			±, мм
2	Рулетка вимірвальна металева			±, мм
3	Ваги			±, г

продовження додатку 3

10. Результати проведених досліджень на відповідність встановленим вимогам

№ з/п	Кількість проб (зразків)	Найменування показника	Базові параметри та основні вимоги	Відповідність показника (відповідає/не відповідає)
		лінійні розміри, мм	висота верхньої спинки, 700 ± 10	
			висота нижньої спинки, 980 ± 10	
			ширина, 788 ± 10	
			довжина лежачка, 1900 ± 10	
			ширина лежачка 708 ± 10	
		маса (вага), кг	не менше 35	
		відповідність покриття	якість зовнішнього вигляду покриття	
			стійкість покриття до корозії	
		легкість збирання і розбирання	без застосування приладдя та інструменту	
		стійкість	спирання на підлогу усіма чотирма ніжками	
		відповідність пакування	зварна сітка з рамок	
			низька та висока спинка	
		відповідність маркування	на поздовжньому погоні рами	
			на спинках	
			штамп технічного контролю	
		перевірка стійкості до навантаження масою 180 ± 1 кг	площа навантаження центральної частини поверхні лежачка до 65%, після навантаження у продовж 30 хвилин, провисання лежачка не повинна перевищувати 5 мм	

№ з/п	Прізвище, ім'я, по батькові	Підпис

Керівник замовника

(підпис)

(власне ім'я, прізвище)