

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ПОГОДЖЕНО

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки
начальника Головного управління
логістики Генерального штабу
Збройних Сил України
полковник



Олександр УРСАТІЙ
20.05.2025 р.

Командувач Сил
Збройних Сил України
генерал-майор

Володимир КАРПЕНКО
"15" 05 2025 р.



МЕБЛІ ПОХІДНІ СКЛАДАНІ

(назва предмету постачання)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.40191-014:2025 (01)

Введене вперше

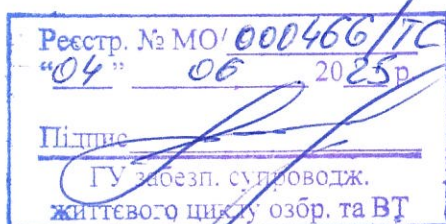
Дата надання чинності _____

РОЗРОБЛЕНО

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



Олег ГОРДІЄНКО
2025 р.



ЗМІСТ

1. ІНФОРМАЦІЙНО-ПОШУКОВІ ОЗНАКИ	3
2. ВСТУПНА ЧАСТИНА	4
3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТУ ЗАКУПІВЕЛЬ	4
3.1. Загальні вимоги	4
3.2. Конструкція та зовнішній вигляд	5
3.3. Вимоги до виготовлення	5
3.3.1. Конструкція та елементи столу	6
3.3.2. Конструкція та елементи табурету	6
3.4. Специфічні вимоги	7
3.4.1. Вимоги до конструкції та технології виготовлення	7
3.4.2. Комплектність	8
3.4.3. Маркування	8
3.4.4. Пакування	9
3.4.5. Гарантії виробника (постачальника)	9
3.4.6. Транспортування та зберігання	10
3.4.7. Безпека, охорона довкілля та утилізація	10
3.4.8. Правила приймання та випробувань	11
4. ПЕРЕЛІК НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ	12
ДОДАТКИ:	
Додаток 1	13
Додаток 2	15
Додаток 3	16
Додаток 4	17
Додаток 5	19
Додаток 6	20
5. АРКУШ ОБЛІКУ ЗМІН	22

1. ІНФОРМАЦІЙНО-ПОШУКОВІ ОЗНАКИ

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

РОЗРОБНИКИ: полковник Андрій КУР'ЯН (розробник), полковник Михайло ТИМОФІВ (перевірив).

Предмет закупівлі – меблі похідні складані, що закуповується замовником відповідно до Закону України “Про публічні закупівлі” для забезпечення потреб Збройних Сил України.

Замовник – структурний підрозділ Міністерства оборони та Генерального штабу Збройних Сил України, або інший уповноважений орган військового управління, якого визначено відповідальним за формування і виконання бюджетних програм у системі Міністерства Оборони України (далі – Міноборони).

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

Найменування та позначення технічної специфікації Міністерства оборони України:

“Меблі похідні складані. Технічна специфікація ТС МОУ.40191-014:2025”.

Приклад запису назви предметів постачання при закупівлі:

“Меблі похідні складані Тип-1” або “Меблі МПС-Т1”;

“Похідний стіл складний Тип-1” або “Стіл ПСС-Т1”;

“Похідний табурет складний Тип-1” або “Табурет ПТС-Т1”;

Затверджено “ ” 20 року.

Введено в дію “ ” 20 року.

Термін дії – без обмеження.

Відомість про попередні технічні специфікації Міністерства оборони України: “Введено вперше”.

Код предмета закупівлі за:

ДК 020:2016:7105 – Меблі для житлових приміщень;

ДК 021:2015 39100000-3 – Меблі;

ВІР 01.002.003-2014 (01): 40191 – Комплект стіл і табурет, розкладний.

2. ВСТУПНА ЧАСТИНА

У зазначеній технічній специфікації (далі – специфікація) встановлені вимоги до технічних та якісних характеристик меблів похідних складаних (далі – меблі похідні), які призначені для розгортання робочих місць керівного складу органів військового управління, з'єднань, військових частин (підрозділів), військових навчальних закладів та установ Збройних Сил України (далі – ЗС України) в польових умовах.

Ця специфікація застосовується у Міноборони, ЗС України та інших суб'єктах господарювання, які здійснюють на договірних засадах виготовлення та постачання предметів закупівлі для МО України та ЗС України.

Меблі похідні відносяться до переносних швидко-збірних металевих меблів для облаштування польових таборів.

Перелік предметів постачання:

№ з/п	Найменування виробу	Умове позначення	Одиниця обліку	Найменування виробу, складовою частиною якого є цей предмет
1.	Меблі похідні складані Тип-1	МПС-Т1	комплект	
2.	Похідний стіл складний Тип-1	ПСС-Т1	одиниць	Меблі похідні складані Тип-1
3.	Похідний табурет складний Тип-1	ПТС-Т1	одиниць	Меблі похідні складані Тип-1

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТУ ЗАКУПІВЕЛЬ

3.1. Загальні вимоги

Меблі похідні повинні відповідати вимогам ДСТУ ГОСТ 16371, ДСТУ ГОСТ 19917, а також вимогам цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації затверджені у встановленому порядку підприємством-виробником, зразкам (еталонам) погодженим із замовником та затвердженим у встановленому порядку.

За конструкцією виріб повинен складатися та розбиратися без використання будь якого допоміжного інструменту.

Конструкція виробу має бути жорсткою і міцною, а всі деталі повинні бути виготовлені з точністю, що забезпечує їх передбачене функціонування.

Розкладені стіл та табурети мають бути стійкими на рівній поверхні.

Міцність з'єднання деталей та складальних одиниць має забезпечувати безвідмовність виконання не менше ніж 300 циклів СКЛАДАННЯ-НАВАНТАЖЕННЯ-РОЗБИРАННЯ.

Основні параметри і розміри виробів повинні відповідати вимогам (показникам), які наведені у таблиці 1.

Основні параметри і розміри

Таблиця 1

Найменування показника	МПС-Т1	
	стіл	табурет (2 од.)
Загальна вага, не більше, кг	11 ($\pm 0,5$)	4 ($\pm 1,0$)
Габаритні розміри у зібраному стані		
Довжина, мм	1100 (± 5)	350 (± 5)
Висота, мм	750 (± 5)	450 (± 5)
Ширина, мм	600 (± 5)	405 (± 5)
Габаритні розміри в складеному стані		
Довжина, мм	1100 (± 5)	
Ширина, мм	600 (± 5)	
Висота, мм	96 (± 5)	
Загальна вага, не більше, кг	15 ($\pm 1,5$)	

3.2. Конструкція та зовнішній вигляд

Зовнішній вигляд меблів МПС-Т1 надведено в додатку 1 (мал. 1 та 2);
 Зовнішній вигляд столу ПСС-Т1 надведено в додатку 2 (мал. 1 та 2);
 Зовнішній вигляд табурету ПТС-Т1 надведено в додатку 3 (мал. 1 та 2).

3.3. Вимоги до виготовлення

Основними матеріалами та комплектуючими для виготовлення меблів похідних мають бути:

профільна алюмінієва труба сплаву марки 6063 або його аналогів, круглого перетину 22 мм з товщиною стінки не менше 2 мм, зі ступенем термічної обробки Т6 без покриття;

фанера, ламінована двосторонньою плівкою коричневого кольору з гладкою поверхнею з обох сторін, або її аналогів, що має забезпечувати високу вологостійкість, міцність і довговічність, а також захист від механічних пошкоджень та зносу.

Для стільниці використовується фанера або її аналоги товщиною (21 ± 1) мм, а для сидінь табурета – товщиною (9 ± 1) мм.

Кути стільниці та сидінь мають бути заокруглені. Торцеві поверхні деталей підлягають фарбуванню з попередньою обробкою (фаски зняті та зачищені).

3.3.1. Конструкція та елементи столу

Елементи столу повинні з'єднуватись між собою за допомогою болтових з'єднань, клепа́ння та кріплення за допомогою шурупів.

Деталі каркаса між собою мають з'єднуватись за допомогою болтового з'єднання.

Перемичка на каркасі має з'єднуватись за допомогою Т-подібних сталевих або з інших аналогічних матеріалів скоб (додаток 4 мал. 1), товщиною $(1 \pm 0,01)$ мм з цинковим покриттям заклепаних заклепкою Ал/ст $(4,0 \times 8)$ мм з плоскою головкою.

Ніжки каркаса мають закриватися заглушками, які виготовляються з ПВХ або його аналогів.

Металевий каркас має кріпитися до стільниці за допомогою тримача оцинкованого двостороннього діаметром 22 мм або його аналогів, з'єданого універсальними шурупами та/або будь яким іншим способом, що забезпечує надійність конструкції.

Ніжки столу в зібраному стані мають фіксуватися за допомогою П-подібних сталевих упорів (додаток 4 мал. 2), товщиною $(2 \pm 0,01)$ мм з цинковим покриттям закріплених за допомогою шурупів та/або будь яким іншим способом, що забезпечує надійність конструкції.

Конструкція виробу має забезпечувати зручний доступ до всіх її складальних частин з метою швидкого складання та розбирання конструкції.

Складання та монтування всіх вузлів має виконуватись згідно вимог цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації після їх приймання відділом технічного контролю (далі – ВТК).

3.3.2. Конструкція та елементи табурету

Елементи табурету повинні з'єднуватись між собою за допомогою болтового з'єднання та клепа́ння.

Деталі каркаса між собою мають з'єднуватись за допомогою болтового з'єднання.

Перемичка на каркасі має з'єднуватись за допомогою Г-подібних сталевих або з інших аналогічних матеріалів скоб (додаток 4 мал. 3), товщиною $(1 \pm 0,01)$ мм з цинковим покриттям заклепаних заклепкою Ал/ст $(4,0 \times 8)$ мм з плоскою головкою.

Ніжки каркаса мають закриватися заглушками, які виготовляються з ПВХ або його аналогів.

Металевий каркас має кріпитися до сидіння за допомогою тримача оцинкованого двостороннього діаметром 22 мм або його аналогів, з'єданого меблевими болтами з потайною голівкою.

Ніжки табуретів та лавок в зібраному стані мають фіксуватися за допомогою S-подібних сталевих упорів (додаток 4 мал. 4), товщиною $(2 \pm 0,01)$ мм з цинковим покриттям закріплених за допомогою шурупів та/або будь яким іншим способом, що забезпечує надійність конструкції.

Конструкція виробу має забезпечувати зручний доступ до всіх її складальних частин з метою швидкого складання та розбирання конструкції.

Складання та монтування всіх вузлів має виконуватись згідно вимог цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації після їх приймання відділом технічного контролю (далі – ВТК).

3.4. Специфічні вимоги

3.4.1. Вимоги до конструкції та технології виготовлення

Складові деталі меблів польових не повинні мати тріщини, шар окалини, раковин або деформації, які можуть вплинути на з'єднання та опорну здатність виробу.

Під час виробництва меблів польових всі матеріали, покупні вироби та інші матеріали й сировина для виробництва мають підлягати вхідному контролю згідно з вимогами ДСТУ 9027 та технологічної інструкції підприємства виробника, затвердженої у встановленому порядку, а також відповідати вимогам цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації і мати сертифікати якості (сертифікати відповідності за наявності) або паспорти чи інші документи підприємств-виробників, що підтверджують їх якість. При відсутності сертифікатів, а також при необхідності, сировина, матеріали й покупні вироби підлягають аналізу та випробуванням для підтвердження їх відповідності вимогам.

Поверхні деталей, що підлягають механічному обробленню, не повинні мати раковин, чорних плям, задирок, вм'ятин та інших механічних пошкоджень, які можуть вплинути на з'єднання та опорну здатність виробу. Деталі, що підлягають механічному обробленню, повинні відповідати вимогам цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації виробника.

Заклепувальні з'єднання при виготовленні меблів польових повинні відповідати вимогам цієї специфікації та технологічним процесам, що встановлені на підприємстві-виробнику.

На з'єднаннях типи заклепок мають бути однаковими, а “недоклеп” заклепки, її руйнування та тріщини – **не допускаються**.

Меблі польові мають бути надійними конструкціями та витримувати навантаження:

Найменування	Навантаження, кг
	МПС-Т1
Стіл	200 ± 2
Табурет	120 ± 2

Перевірка міцності та жорсткості до навантажень здійснюється шляхом розміщення у середній частині столу та табурету жорсткого короба вагою 200 ± 2 кг та/або 120 кг ± 2 кг, у відповідності до площі вербру.

Після витримки під вантажем протягом 30 хвилин, просідання (прогинання) поверхні не повинно перевищувати 5 мм. Вимірювання проводять у центрі перетину діагоналей стільниці/сидіння.

3.4.2. Комплектність

Меблі похідні мають постачатися замовнику в комплекті згідно із відомістю комплектації виробу, передбаченою цією специфікацією, конструкторською та технологічною документацією підприємства виробника.

Найменування	Кількість, од.
	МПС-Т1
Стіл	1
Табурет	2
Інструкція з експлуатації	1
Відомість комплектації виробу	1

Кожна партія виготовлених меблів похідних позинна мати документ (сертифікат) про якість із зазначенням:

- назва виробу;
- товарний знак виробника (за наявності) та/або найменування виробника;
- номер партії;
- відмітка (штамп) відділу технічного контролю (ВТК);
- позначення технічних умов виробника ;
- дата виготовлення.

3.4.3. Маркування

Маркування здійснюється державною мовою та має відповідати вимогам ДСТУ 2887 (ДСТУ 7232).

Знак маркування наноситься на етикетці (стікері) з клейкою основою на кожному комплекті меблів польових, способом прийнятим на підприємстві виробнику та має містити у доступний для сприймання споживачем формі наступну інформацію:

- номенклатурний номер НАТО продукції (предмета постачання);
- код NCAGE виробника;
- назву підприємства-виробника та/або його товарний знак;
- найменування, повна адреса і телефон підприємства-виробника;
- номер партії;
- відмітка (штамп) відділу технічного контролю;
- назву продукції (предмета постачання) та його умовне найменування;
- габаритні розміри продукції (предмета постачання);
- вагу (масу) продукції (предмета постачання);
- позначення технічних умов виробника;
- дату виготовлення;

напис “Зроблено в Україні”.

Етикетка (стікер) має наноситись на зовнішній стороні столу в місці, що забезпечує тривалий термін збереження для сприймання її споживачем.

При узгодженні із замовником допускається виконання маркування виробу на інших мовах.

Транспортне маркування повинно відповідати вимогам ГОСТ 14192 та цієї специфікації.

3.4.4. Пакування

Меблі похідні мають пакуватися у складеному для транспортування стані.

Пакування виконується за допомогою стретч-плівки та згідно з чинною нормативною документацією.

Кількість пакувальних місць повинна відповідати специфікації відвантаження.

Пакування має забезпечувати збереження вантажу під час транспортування, навантаження та розвантаження.

Допускається за узгодженням із замовником застосування інших способів пакування.

3.4.5. Гарантії виробника (постачальника)

Підприємство-виробник (постачальник) має гарантувати відповідність якості продукції вимогам цієї специфікації, збереження основних технічних та якісних характеристик за умов дотримання замовником умов експлуатації, транспортування та зберігання.

Підприємство-виробник (постачальник) має надати гарантії замовнику щодо:

гарантійного строку експлуатації предмета закупівлі – 2 роки з дня введення у експлуатацію;

гарантійного терміну зберігання – 5 років з дня приймання предмета закупівлі замовником.

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

Підприємство-виробник (постачальник) має гарантувати усунення виробничих дефектів, спричинених незадовільною якістю сировини, матеріалів або порушенням технології виготовлення.

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

Гарантія **не відноситься** до дефектів, що виникли внаслідок:

неправильної експлуатації або використання меблів похідних не за призначенням;

неправильного зберігання;

зміни конструкції та/або ремонту виконаного замовником.

3.4.6. Транспортування та зберігання

Транспортування та зберігання меблів похідних має здійснюватися відповідно до вимог ГОСТ 14192, цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації підприємства виробника.

Виготовлені меблі похідні мають транспортуватися від підприємства-виробника (постачальника) до замовника автомобільним, авіаційним, водним або залізничним транспортом.

Упаковані меблі похідні мають розміщуватись та фіксуватися в транспортному засобі, таким чином, щоб забезпечити їх захист і збереження під час здійснення перевезень.

Під час транспортування меблів похідних, їх укладання, пакування та стропування має здійснюватися за допомогою м'яких стропів, що в свою чергу виключить руйнування пакунків.

Навантаження (розвантаження) та стропування мають здійснюватися тільки в місцях, позначених на вантажі спеціальними знаками.

Меблі похідні складані 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 забезпечувати безпеку усіх складових частин та відповідати вимогам цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації підприємства виробника.

Для транспортування та зберігання в складеному вигляді табурети мають закріплюватися до столу за допомогою гаку для фіксації з одного та фіксуючого ремня з іншого боку та/або будь яким іншим способом забезпечуючи надійність конструкції.

3.4.7. Безпека, охорона довкілля та утилізація

Виробничі процеси виготовлення меблів похідних мають відповідати вимогам чинних нормативних документів.

Під час виготовлення, випробування, приймання, транспортування та зберігання меблів похідних має бути виключена загроза життю і здоров'ю людей.

Охорона праці має здійснюватися відповідно до вимог Закону України "Про охорону праці" та інших чинних нормативно-правових актів.

Процеси виробництва, експлуатування та утилізації меблів похідних мають відповідати вимогам Закону України "Про охорону навколишнього природного середовища" та інших нормативно-правових актів з питань охорони довкілля та екологічної безпеки.

3.4.8. Правила приймання та випробувань

Приймання готової продукції замовником здійснюється згідно вимог ДСТУ 3021, інших чинних нормативно-правових актів та супровідних документів згідно договору про постачання.

Контроль якості деталей та складальних одиниць в цілому здійснюється під час виконання контрольних операцій, які є частиною технологічного процесу виготовлення меблів похідних та відповідати вимогам ДСТУ ISO 9001.

Меблі похідні надаються до приймання-передачі партіями.

Довідково. Партія – кількість виробів з однаковою назвою та властивостями, виготовленого з одних матеріалів та оформленого одним документом про відповідність.

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

Відбір меблів похідних складаних для проведення випробувань проводиться методом випадкового відбору штучної продукції.

Всі випробування здійснюються в нормальних кліматичних умовах, згідно вимог чинних нормативно-правових актів.

Засоби вимірювальної техніки, що застосовується під час проведення вимірювань та випробувань, мають бути повірені (відкалібровані) з дотриманням встановлених інтервалів, а обладнання для випробувань має бути атестовано згідно до вимог чинних нормативно-правових актів.

Приймально-здавальні випробування меблів похідних виконує представник замовника за участю представника підприємства-виробника (постачальника) за місцем постачання.

Методи перевірки та результати приймально-здавальних випробувань із висновком оформлюються протоколом наведеним у додатку 6.

Результати випробувань розповсюджуються на всі партії вироблених меблів похідних.

Якість меблів похідних вважається підтвердженою за умови одержання позитивних результатів випробувань.

У разі незадовільних результатів приймально-здавальних випробувань уся партія меблів похідних бракується та замовником не приймається.

У разі незгоди з результатами випробувань підприємство-виробник (постачальник) може ініціювати повторний відбір зразків відповідно до цієї специфікації з метою проведення випробувань не менше ніж у трьох незалежних, акредитованих на технічну компетентність лабораторіях.

За сукупністю більшості висновків (позитивний/негативний), наданих незалежними лабораторіями, такий результат вважається остаточним.

4. ПЕРЕЛІК НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ

Під час розроблення цієї специфікації є посилання на такі законодавчі та нормативні документи:

Закон України від 15.11.2024 № 2320 IX. “Про управління відходами”;

Закон України від 14.01.2000 № 1393-14 “Про вилучення з обігу, переробку, утилізацію, знищення або подальше використання неякісної та небезпечної продукції”;

Закон України від 25.06.1991 № 1264-XII “Про охорону навколишнього природного середовища”;

стандарти:

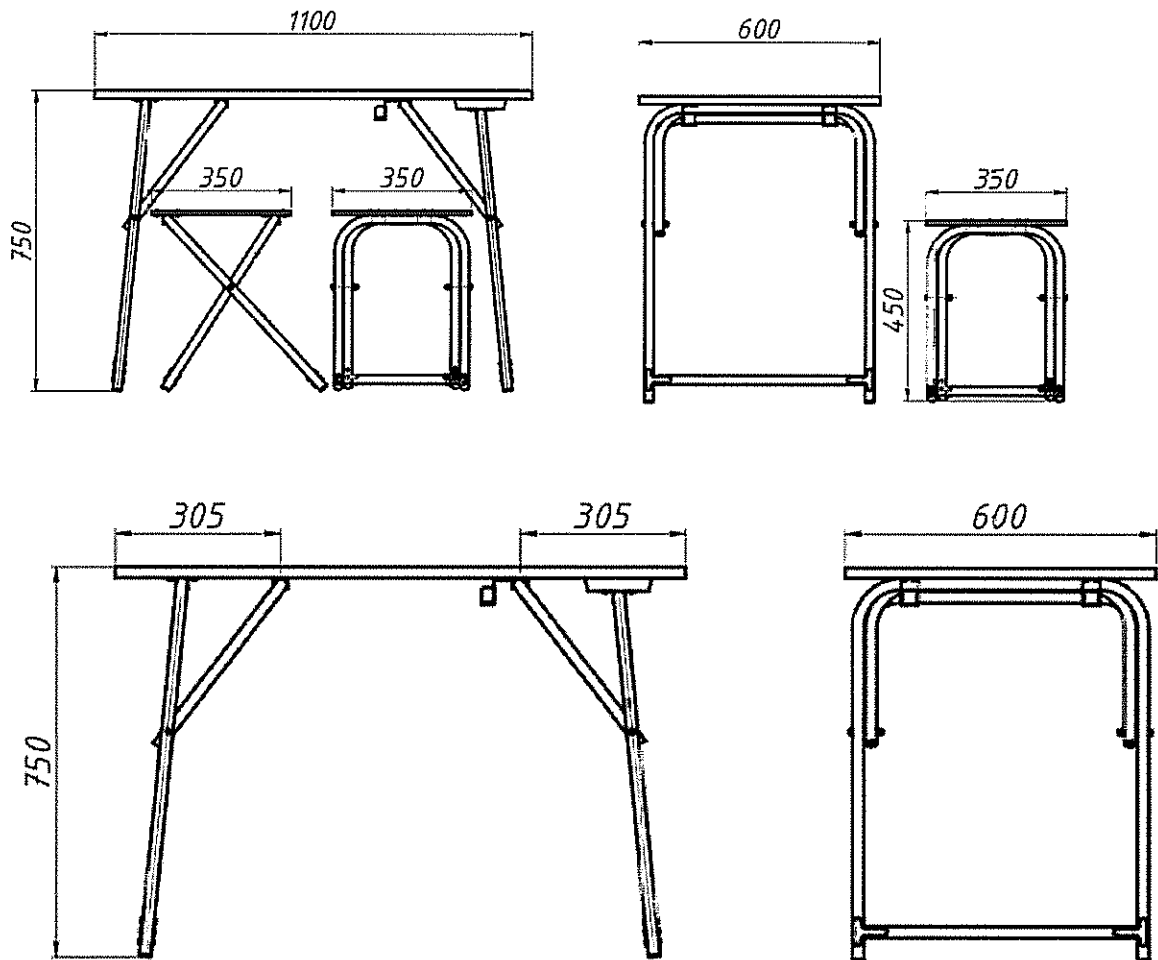
ДСТУ 4414:2005	Меблі за індивідуальним замовленням. Загальні технічні умови;
ДСТУ EN 581-1:2012	Меблі, використовувані на відкритому повітрі. Меблі для сидіння і стіли для житлових і громадських зон та кемпінгів. Частина 1. Загальні вимоги безпеки;
ДСТУ EN 581-2:2012	Меблі, використовувані на відкритому повітрі. Меблі для сидіння і стіли для житлових і громадських зон та кемпінгів. Частина 2. Вимоги механічної безпеки та методи випробування меблів для сидіння;
ДСТУ EN 12520:2018	Меблі. Міцність, довговічність та безпека. Вимоги до меблів для розміщення побутової призначеності;
ДСТУ EN 12521:2018	Меблі. Міцність, довговічність та безпека. Вимоги до столів побутової призначеності;
ДСТУ ГОСТ 19917:2016	Меблі для сидіння та лежання. Загальні технічні умови;
ДСТУ 2081-92	Деталі меблів. Терміни та визначення;
ДСТУ Б В.2.6-3-95	Профілі пресовані з алюмінієвих сплавів для огорожувальних будівельних конструкцій. Загальні технічні умови;
ДСТУ EN 13986:2019 (EN 13986:2004 + A1:2015, IDT)	Плити деревинні, застосовні у конструкціях. Характеристики, оцінювання відповідності та маркування;
ДСТУ 2887-94	Пакування та маркування. Терміни та визначення;
ДСТУ 7332:2011	Таблички маркувальні. Технічні умови

Примітка:

Під час користування цією специфікацією, доцільно перевіряти чинність нормативних документів та стандартів, на які є посилання в цій специфікації згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

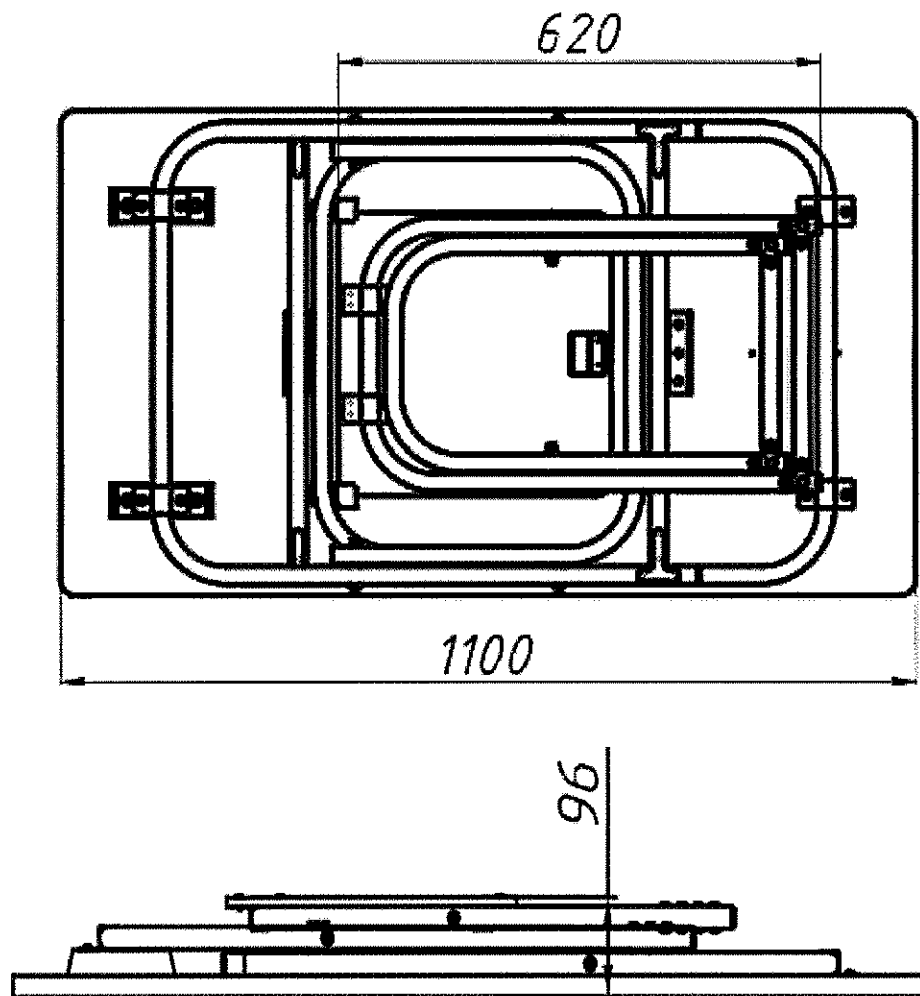
Якщо документ (нормативно-правовий акт або стандарт тощо), на які є посилання в цій специфікації, замінено новим або до нього внесені зміни, потрібно застосовувати новий документ, охоплюючи всі внесені зміни до нього.

Зовнішній вигляд меблів похідних складаних МПС-Т1



Мал. 1. Зовнішній вигляд комплекту МПС-Т1 у зібраному стані.

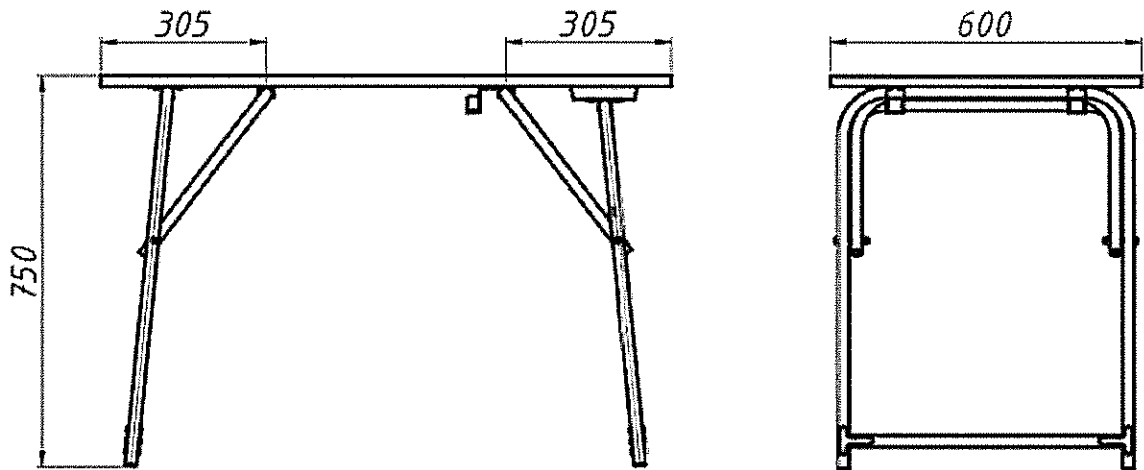
Продовження додатку 1
до пункту 3.2



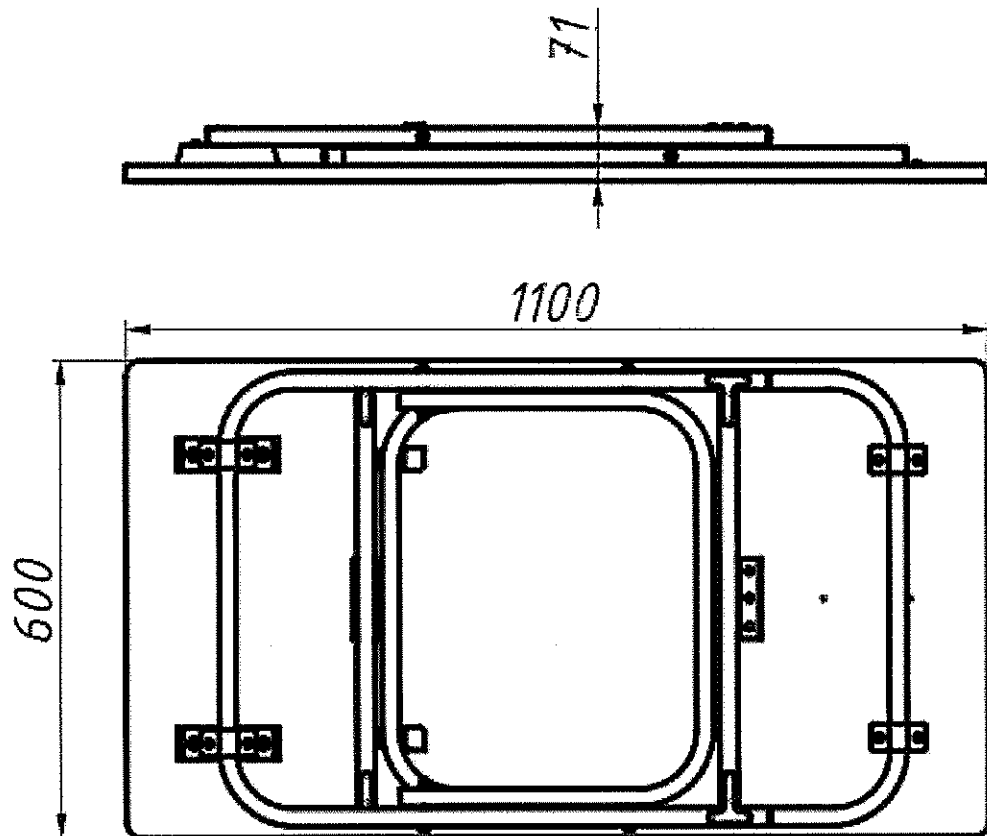
Мал. 2. Зовнішній вигляд комплекту МПС-T1 у складеному стані.

Додатку 2
до пункту 3.2

Зовнішній вигляд столу ПСС-Т1 із комплекту меблів МПС-Т1

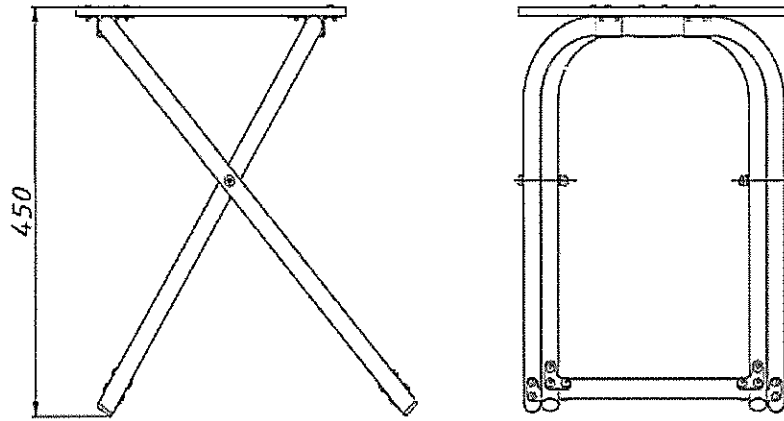


Мал. 1. Зовнішній вигляд столу ПСС-Т1 у зібраному стані.

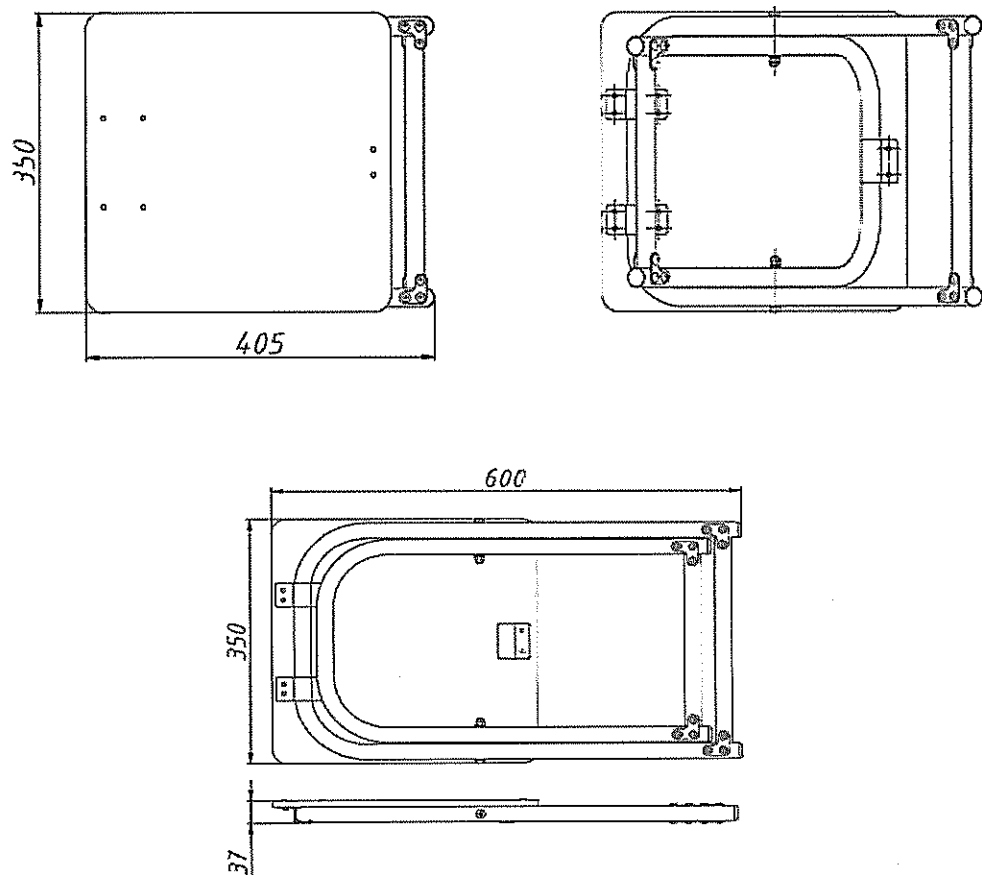


Мал. 2. Зовнішній вигляд столу ПСС-Т1 у складеному стані.

Зовнішній вигляд табурету ПТС-Т1 із комплекту меблів МПС-Т1



Мал. 1 Зовнішній вигляд табурету ПТС-Т1 у зібраному стані

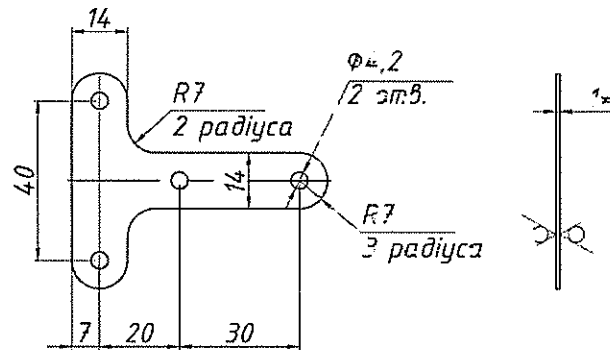


Мал. 2 Зовнішній вигляд табурету ПТС-Т1 у складеному стані

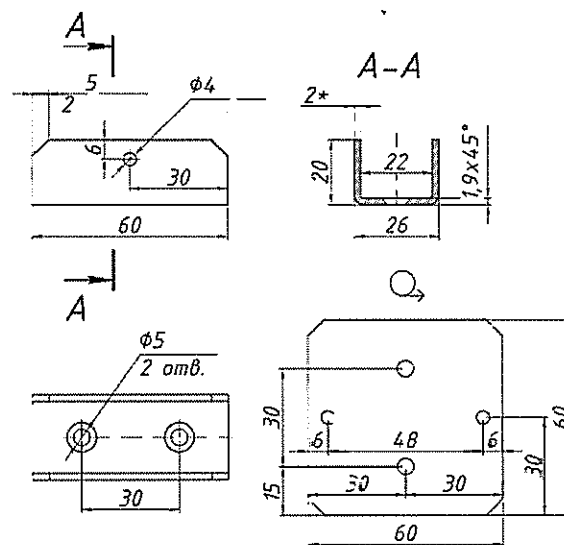
Додаток 4

до пунктів 3.3.1. та 3.3.2.

З'єднувальні елементи конструкції

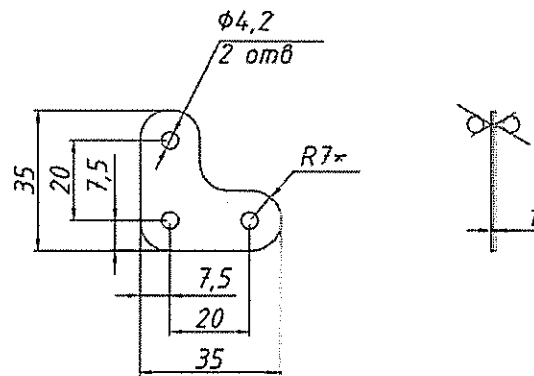


Мал. 1 Т-подібна скоба

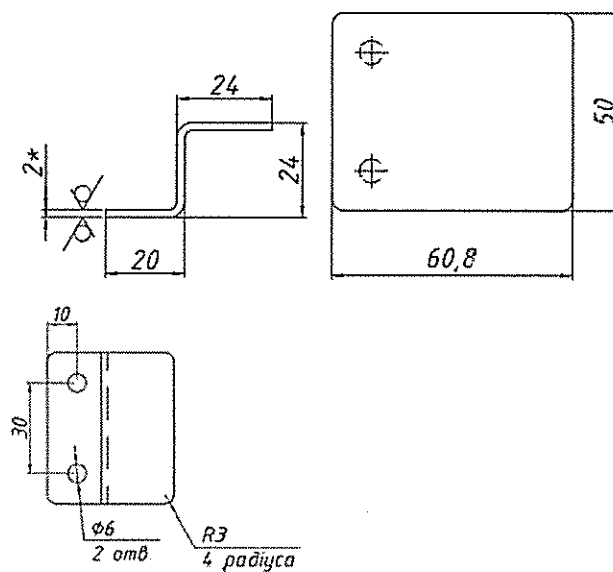


Мал. 2 П-подібний упор

Продовження додатку 4
до пунктів 3.3.1. та 3.3.2.



Мал. 3 Г-подібна скоба



Мал. 4 S-подібний упор

Додаток 5
до пункту 3.4.8.

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)

Додаток 6
до пункту 3.4.8.

ПРОТОКОЛ
огляду меблів похідних складаних Тип 1 (МПС-Т1)
№ _____ 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. Засоби вимірювальної техніки (ЗВТ).

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

9. 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 стола, 750 ± 5	
			довжина стола, 1100 ± 5	
			ширина стола, 600 ± 5	

Продовження додатку 6
до пункту 3.4.8

			висота табурету, 450 ± 5	
			довжина табурету, 350 ± 5	
			ширина табурету, 405 ± 5	
		маса (вага), кг	столу, $11 \pm 0,5$	
			табурету, $2 \pm 0,5$	
		легкість збирання і розбирання	без застосування приладдя та інструменту	
		стійкість	спирання на підлогу усіма чотирма ніжками	
		відповідність пакування	складений вид	
			упаковано в стрейч-плівку	
		відповідність маркування	на етикетці	
			штамп технічного контролю	
		перевірка стійкості до навантаження	накладення у середній частині стільниці жорсткого короба масою $200 \text{ кг} (\pm 2 \text{ кг})$, відповідно до площі виробу, після навантаження впродовж 30 хвилин, провисання не повинна перевищувати 5 мм	
			накладення у середній частині сидіння табурета жорсткого короба масою $120 \text{ кг} (\pm 2 \text{ кг})$, відповідно до площі виробу, після навантаження у продовж 30 хвилин, провисання не повинна перевищувати 5 мм	

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

Керівник замовника

(підпис)

(власне ім'я, прізвище)

