

МІНІСТЕРСТВО ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ЛІЖКО ДВОЯРУСНЕ РОЗБІРНЕ

(назва предмету постачання)

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ
МІНІСТЕРСТВА ОБОРОНИ УКРАЇНИ

ТС МОУ.32406-001:2024 (03)

Розроблено на заміну
ТС МОУ.32406-001:2024 (02)

Дата надання чинності _____

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
3.4. Специфічні вимоги	7
3.4.1. Вимоги до конструкції та технології виготовлення	7
3.4.2. Комплектність	7
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	11
ДОДАТКИ:	
Додаток 1	13
Додаток 2	16
Додаток 3	19
Додаток 4	21
Додаток 5	22

1. ІНФОРМАЦІЙНО-ПОШУКОВІ ОЗНАКИ

РОЗРОБЛЕНО: Центральним управлінням розвитку матеріального забезпечення Командування Сил логістики Збройних Сил України.

РОЗРОБНИКИ: підполковник Олександр КОЛІСНІЧЕНКО (керівник розробки), полковник Юрій ВАРЛАН (розробник).

Предмет закупівлі – ліжко двоярусне розбірне, 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:

“Ліжко двоярусне розбірне. Технічна специфікація ТС МОУ.32406-001:2024 (03)”.

Приклад запису назви предмета при закупівлі:

“Ліжко двоярусне розбірне Тип-1” або “Ліжко ЛДР-Т1”;

“Ліжко двоярусне розбірне Тип-2” або “Ліжко ЛДР-Т2”;

Затверджено “ ” 20 року.

Введено в дію “ ” 20 року.

Термін дії – без обмеження.

Відомість про попередні технічні специфікації Міністерства оборони України: введено на заміну технічної специфікації Міністерства оборони України “Ліжко двоярусне розбірне, ТС МОУ.32406-001:2024 (02)”.

Код предмета закупівлі за:

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

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

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

2. ВСТУПНА ЧАСТИНА

У зазначеній технічній специфікації (далі – специфікація) встановлені вимоги до технічних та якісних характеристик ліжка двоярусного розбірного (далі – ліжко), що призначено для облаштування військових казарм, наметових містечок, гуртожитків, медичних закладів з метою забезпечення відпочинку особового складу Міноборони та Збройних Сил України (далі – ЗС України) у пунктах постійної дислокації та польових умовах.

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

Предмет закупівлі поділяється на два типи, що наведено у таблиці 1.

Ліжко двоярусне розбірне Тип-1 – ліжко, несучі елементи конструкції якого, крім лежача, виготовлені з профільної труби круглого перетину.

Ліжко двоярусне розбірне Тип-2 – ліжко, несучі елементи конструкції якого, крім лежача, виготовлені з профільної труби квадратного перетину.

Для обох типів ліжок використовується однотипний лежак.

Типи ліжок

Таблиця 1.

№ з/п	Найменування виробу	Умове позначення	Одиниця обліку
1.	Ліжко двоярусне розбірне Тип-1	ЛДР-Т1	комплект
2.	Ліжко двоярусне розбірне Тип-2	ЛДР-Т2	комплект

3. ВИМОГИ ДО ПРЕДМЕТУ ЗАКУПІВЕЛЬ

3.1. Загальні вимоги

Ліжко повинно відповідати вимогам ДСТУ 4414, цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації затвердженій 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.

Деталі повинні бути виготовлені з точністю, що забезпечує їх складання без додаткового припасування.

Зібраний виріб повинен бути стійким на рівній поверхні.

Міцність з'єднання деталей та складальних одиниць має забезпечувати безвідмовність виконання не менше ніж 100 циклів СКЛАДАННЯ-НАВАНТАЖЕННЯ-РОЗБИРАННЯ.

Виріб в основному використовуватися як двоярусне ліжко, а в окремих випадках може використовуватися і як два окремі одноярусні ліжка.

Основні параметри і розміри виробу повинні відповідати вимогам (показникам), які наведені у таблиці 2.

Основні параметри і розміри

Таблиця 2

Найменування показника	Параметри	
	Ліжко ЛДР-Т1	Ліжко ЛДР-Т2
Тип матеріалу для виготовлення спинок ліжка	Металева профільна труба круглого перетину Ø 32 мм	Металева профільна труба квадратного перетину 40x40 мм
Загальна вага ліжка, кг, не менше	35	
Габаритний розмір у зібраному стані		
Довжина, мм	1964 (±10)	1980 (±10)
Висота, мм	1720 (±20)	
Ширина, мм	720 (±10)	728 (±10)
Габаритні розміри лежачка		
Тип матеріалу для виготовлення лежачка, мм	Кутова сталь. Кутик 45x45x4	
Довжина, мм	1900 (±10)	
Ширина, мм	700 (±10)	

3.2. Конструкція та зовнішній вигляд

Зовнішній вигляд ліжка ЛДР-Т1 наведено в додатку 1. (мал. 1-6).

Зовнішній вигляд ліжка ЛДР-Т2 наведено в додатку 2. (мал. 1-6).

Зовнішній вигляд лежачка до ліжка двоярусного розбірного наведено в додатку 3. (мал. 1-3).

3.3. Вимоги до виготовлення

Виріб виготовляється відповідно до вимог цієї специфікації, конструкторської документації, технічної документації підприємства виробника та іншим чинним нормативним документам.

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

Основними матеріалами та комплектуючими для виготовлення виробу мають бути:

Ліжко ЛДР-Т1: верхні та нижні спинки ліжка виготовляються згідно з ДСТУ 8940 з металевих профільних труб круглого перетину (Ст. 3 та/або її аналоги) Ø32 мм товщиною стінки не менше 2,0 мм, Ø20 мм товщиною стінки не менше 1,5 мм, та Ø12 мм товщиною стінки не менше 1,5 мм;

Ліжко ЛДР-Т2: верхні та нижні спинки ліжка виготовляються згідно з ДСТУ 8940 з металевої профільної труби квадратного перетину (Ст. 3 та/або

її аналоги) 40x40 мм товщиною стінки не менше 1,5 мм, та 20x20 мм товщиною стінки не менше 1,2 мм;

Лежак: виготовляється з кутової сталі (Ст. 3 та/або її аналоги). Продольні прогони із кутика 45x45x4 та поперечні із 40x40x4. Складається з ромбічної сітки, яка виготовляється з гачків (розміром не більше 80 мм, товщина дроту не менше 3,0 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 навивку. Рама повинна містити не менше 12 (дванадцяти) пружин (по 6 пружин з кожного боку);

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

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

Лежаки кріпляться до стійок за допомогою клиновидних з'єднань, а саме:

клиновидних пластин, які виготовляються зі сталі Ст. 3 та/або її аналогів товщиною не менше 4,0 мм та клиновидних “кишень”, які виготовляються зі сталі Ст. 3 та/або її аналогів 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, мал. 4 та Додатку 2 мал. 4);

ніжки верхньої та нижньої спинки ліжка закриваються заглушками, які виготовляються з ПВХ або його аналогів (зовнішній вигляд наведено в Додатку 1, мал. 4 та Додатку 2 мал. 4);

всі елементи ліжка покриваються фарбою темно-сірого кольору з попереднім погодженням із замовником.

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

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.

Конструкція ліжка 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 предмета закупівлі не повинні мати тріщин, окалин, раковин або чорних плям, задирок, вм'ятин та інших механічних пошкоджень, які можуть вплинути на з'єднання та несучу здатність ліжка.

Під час виробництва ліжок 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.

Зварювання та з'єднання металевих матеріалів виробляються згідно чинних нормативних документів. У зварних конструкціях 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. 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 не прямолінійність.

Зібране ліжко повинно бути надійною металевою конструкцією, здатною витримувати **не менше 180 кг** навантаження.

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 його зняття, провисання (прогинання) сітки не повинно перевищувати 5 мм. Вимірювання проводять у центрі перетину діагоналей рами лежачка.

3.4.2. Комплектність

Ліжка мають постачатися замовнику повністю укомплектованими згідно із відомістю комплектації виробу, передбаченою цією специфікацією,

конструкторською та технологічною документацією підприємства виробника. Комплектність виробів наведена у таблиці 3.

Комплектність виробів.

Таблиця 3.

Найменування	Одиниці виміру	Кількість
		Ліжко ЛДР-Т1(Т2)
Верхня спинка ліжка	шт	2
Нижня спинка ліжка	шт	2
Лежак	шт	2
Заглушка	шт	8
З'єднання,	шт	8
Відомість комплектації виробу	шт	1

Кожна партія виготовлених ліжок повинна 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) на кожному виробі, 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) прикріплюють до ліжка за допомогою капронової мотузки в місцях позначених в конструкторській документації.

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

Транспортне маркування повинно відповідати вимогам ДСТУ 2887 та цієї специфікації.

3.4.4. Пакування

Ліжка 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 в наслідок 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 предмету закупівлі не за призначенням;

неправильного зберігання;

зміни конструкції та/або ремонту виконаного замовником.

3.4.6. Транспортування та зберігання

Транспортування та зберігання ліжок має здійснюватися відповідно до вимог ДСТУ 4414, цієї специфікації, конструкторській та технологічній документації підприємства-виробника (постачальника).

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

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

Під час транспортування ліжок, 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.

Ліжка в складеному стані 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.

3.4.7. Безпека, охорона довкілля та утилізація

Виробничі процеси виготовлення ліжок мають відповідати вимогам чинних нормативних документів.

Під час виготовлення, випробування, приймання, транспортування та зберігання ліжок 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 ліжок 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 виробу в цілому здійснюється під час виконання контрольних операцій, які є частиною технологічного процесу виготовлення меблів похідних та відповідати вимогам ДСТУ ISO 9001.

Ліжка 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 ліжок з кожної партії виготовленої продукції із складанням Акту відбирання проб (зразку), наведеного у додатку 4.

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

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

Засоби вимірювальної техніки, що застосовуються 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 ліжок 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 5.

Результати випробувань розповсюджуються на всю партію вироблених ліжок.

Якість виробу вважається підтвердженою за умови одержання позитивних результатів випробувань.

У разі незадовільних результатів приймально-здавальних випробувань уся партія ліжок 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 ІХ. “Про управління відходами”;

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

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

стандарти:

ДСТУ 4414:2005

Меблі за індивідуальним замовленням. Загальні технічні умови;

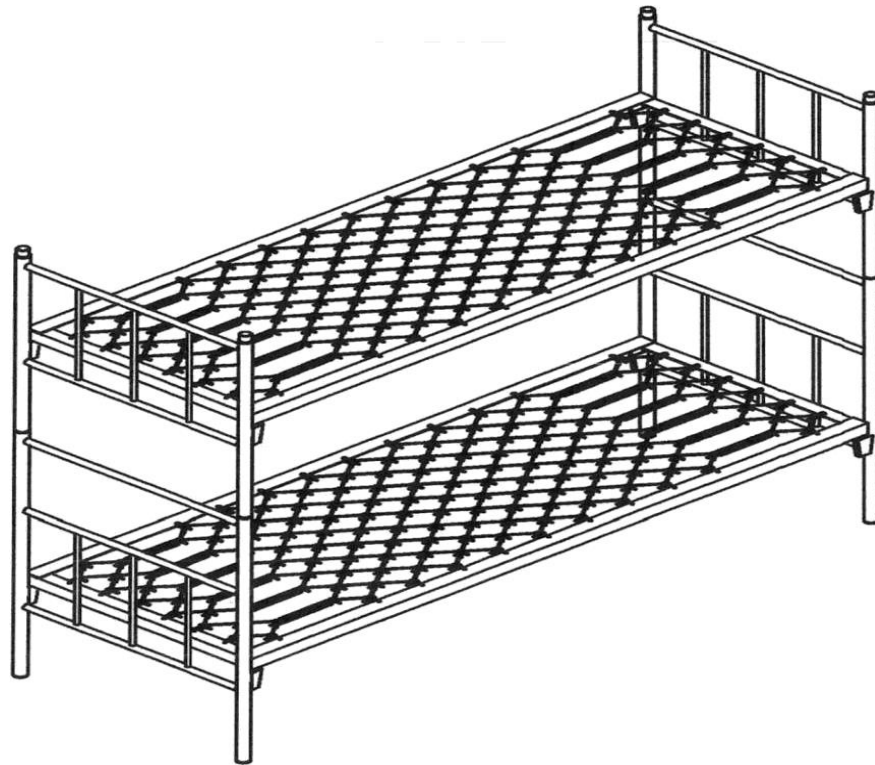
ДСТУ EN 1725:2022	Меблі побутові. Ліжка та матраци, Вимоги щодо безпечності та методи випробування.
ДСТУ ISO 19833:2019	Меблі. Ліжка. Методи випробування для визначення стійкості, міцності та довговічності.
ДСТУ ISO 9098-1:2009	Меблі побутові. Ліжка двоярусні. Вимоги щодо безпеки та випробування. Частина 1. Вимоги щодо безпеки.
ДСТУ ISO 9098-2:2009	Меблі побутові. Ліжка двоярусні. Вимоги щодо безпеки та випробування. Частина 2. Методи випробування.
ДСТУ EN 12520:2018	Меблі. Міцність, довговічність та безпека. Вимоги до меблів для розміщення побутової призначеності;
ДСТУ 4414:2005	Меблі за індивідуальним замовленням. Загальні технічні умови;
ДСТУ 2081-92	Деталі меблів. Терміни та визначення;
ДСТУ ГОСТ 19917:2016	Меблі для сидіння та лежання. 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.
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 7332:2011	Таблички маркувальні. Технічні умови.
ДСТУ 3021-95	Випробування і контроль якості продукції. Терміни та визначення.
ДСТУ 8940:2019	Труби сталеві профільні. Технічні умови.
ДСТУ 9027:2020	Системи управління якістю. Настанови щодо входного контролю продукції.
ДСТУ EN 10218-2-2001	Дріт сталевий та дротяні вироби. Загальні вимоги. Частина 2. Розміри дроту та допуски

Примітка:

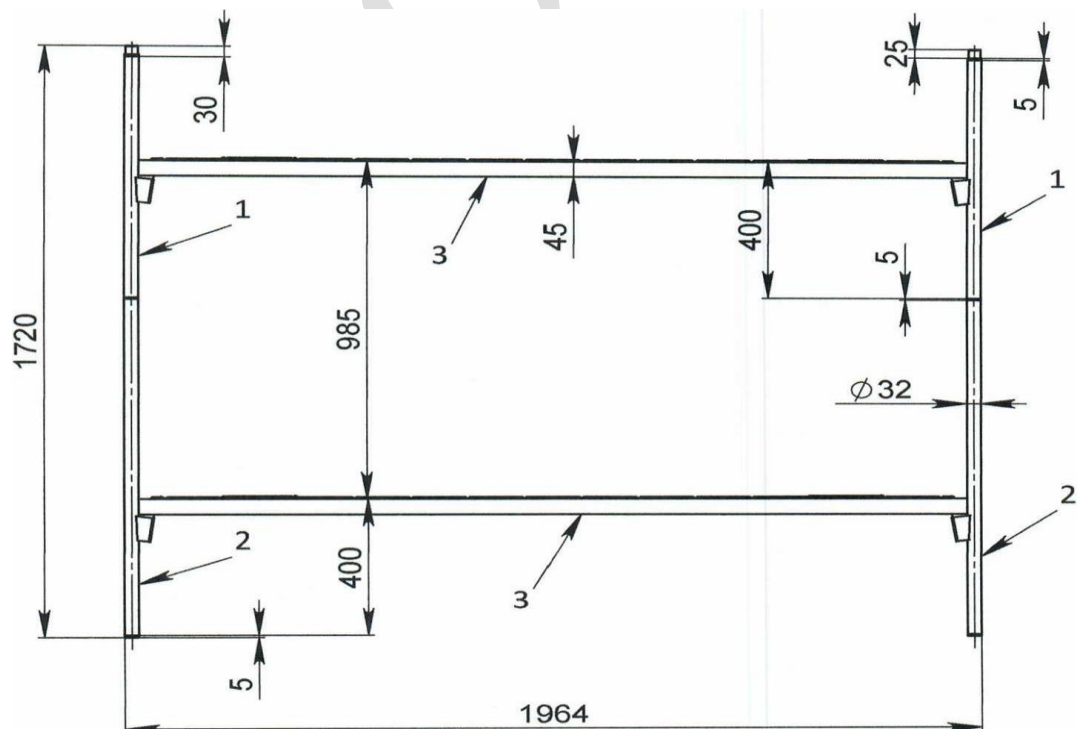
Під час користування цією специфікацією, доцільно перевіряти чинність нормативних документів та стандартів, на які є посилання в цій специфікації згідно з офіційним виданням національного органу стандартизації – каталогом національних нормативних документів.

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.

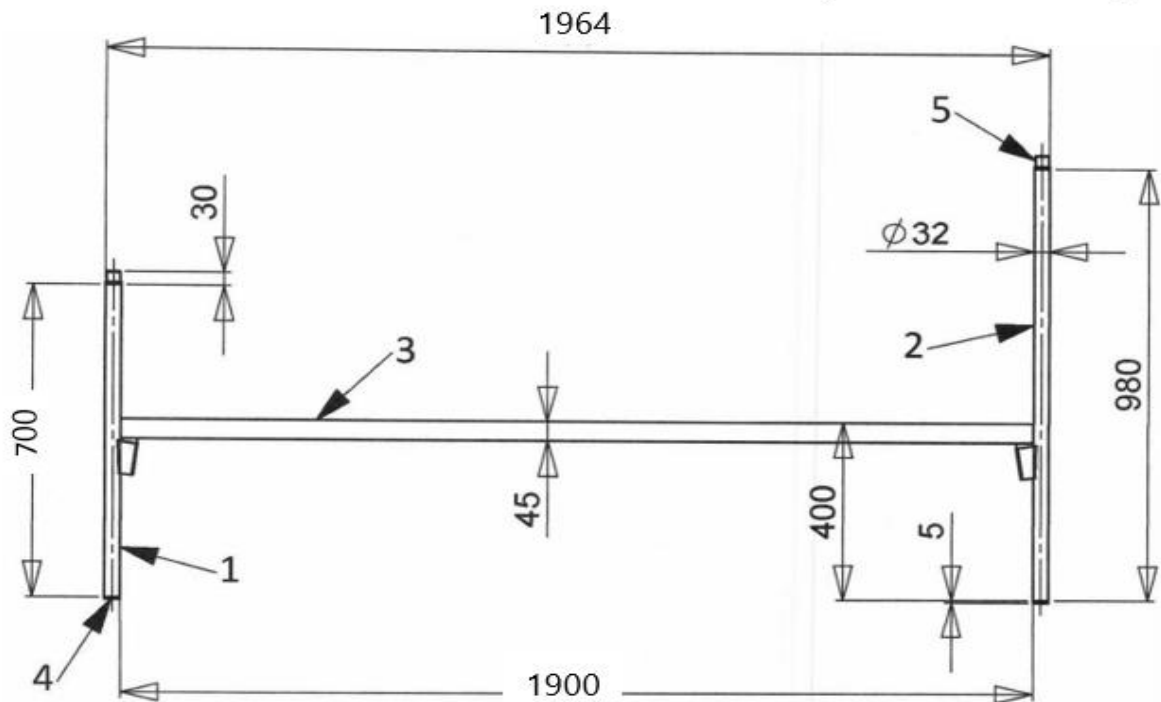
Ліжко двоярусне розбірне (ЛДР-Т1)



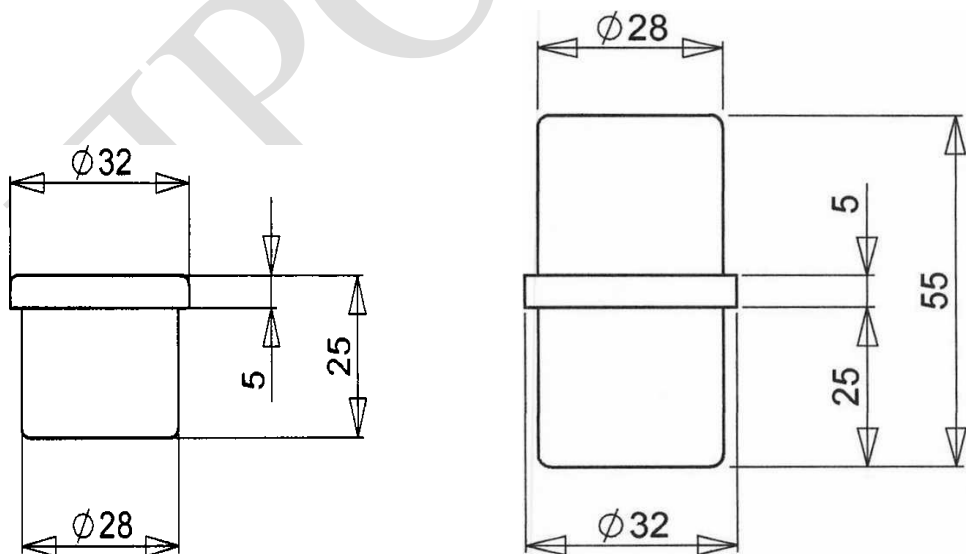
Мал. 1. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т1



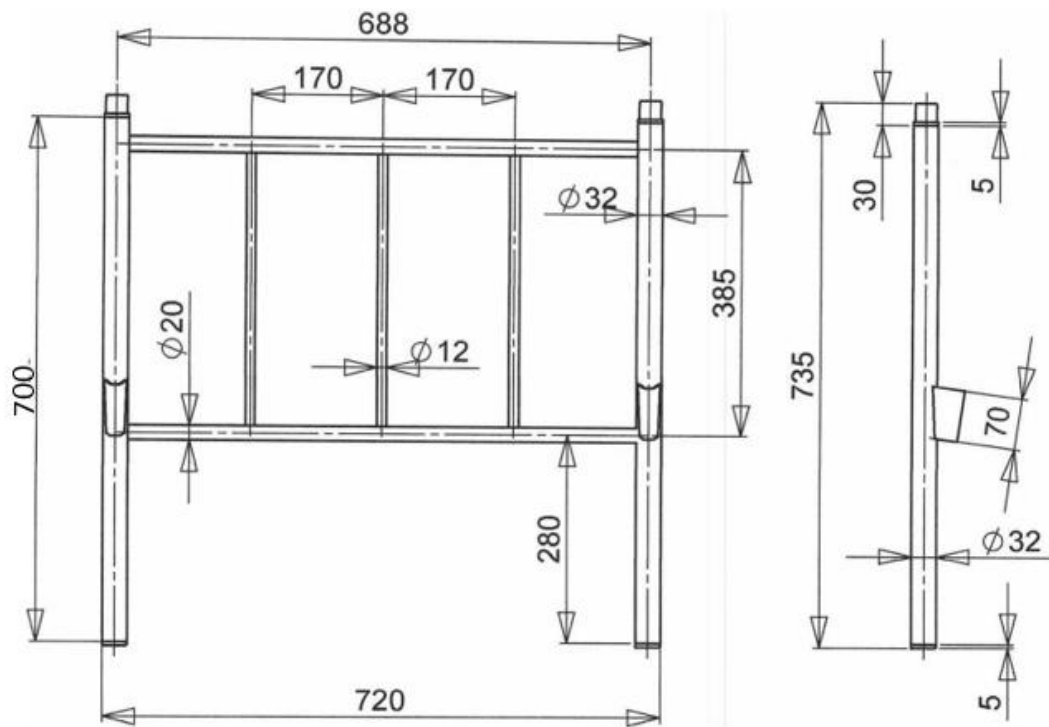
Мал. 2. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т1 у зібраному стані у два яруси (вид спереду), де 1 – верхня спинка ліжка; 2 – нижня спинка ліжка; 3 – лежак.



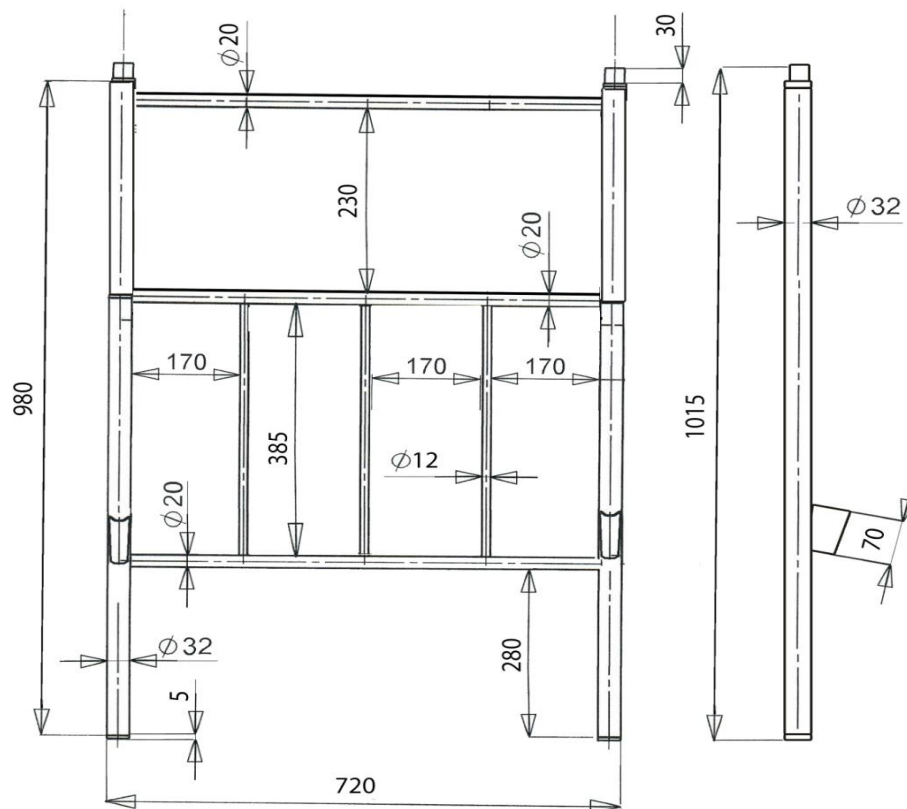
Мал. 3. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т1 у зібраному стані у один ярус (вид з переду), де 1 – верхня спинка ліжка; 2 – нижня спинка ліжка; 3 – лежак; 4 – заглушки; 5 – з'єднання



Мал. 4. Зовнішній вигляд заглушки та з'єднання ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т1 (вид з переду)



Мал. 5. Зовнішній вигляд верхньої спинки ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т1

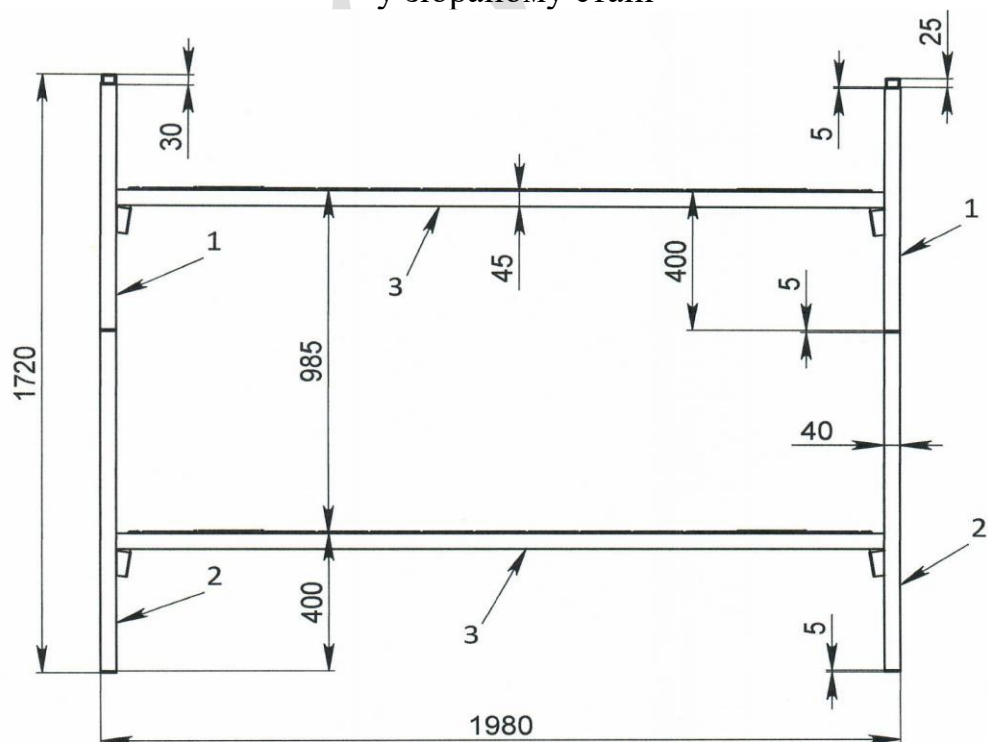


Мал. 6. Зовнішній вигляд нижньої спинки ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т1

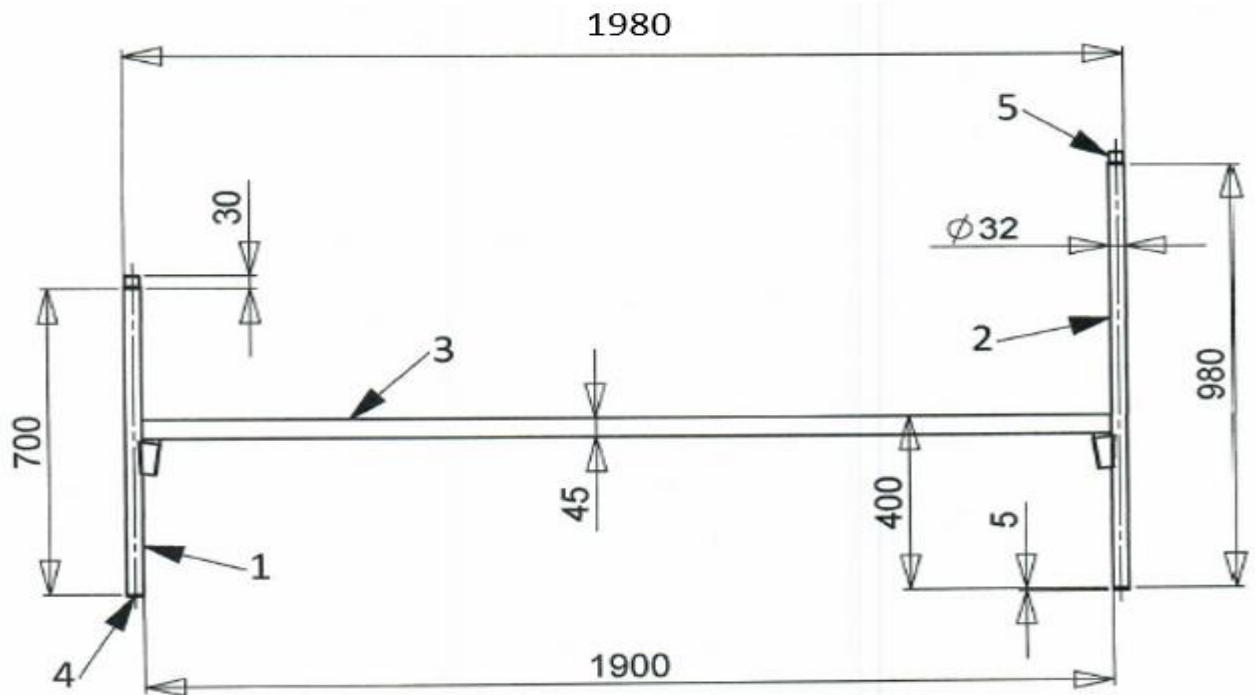
Ліжко двоярусного розбірного ЛДР-Т2



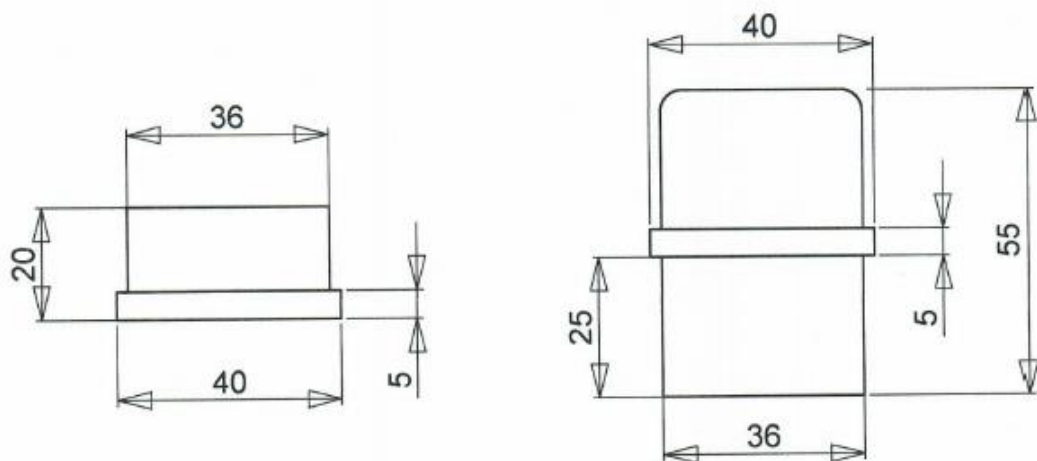
Мал.1. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т2 у зібраному стані



Мал. 2. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т2 у зібраному стані у два яруси (вид спереду), де 1 – верхня спинка ліжка; 2 – нижня спинка ліжка; 3 – лежак.

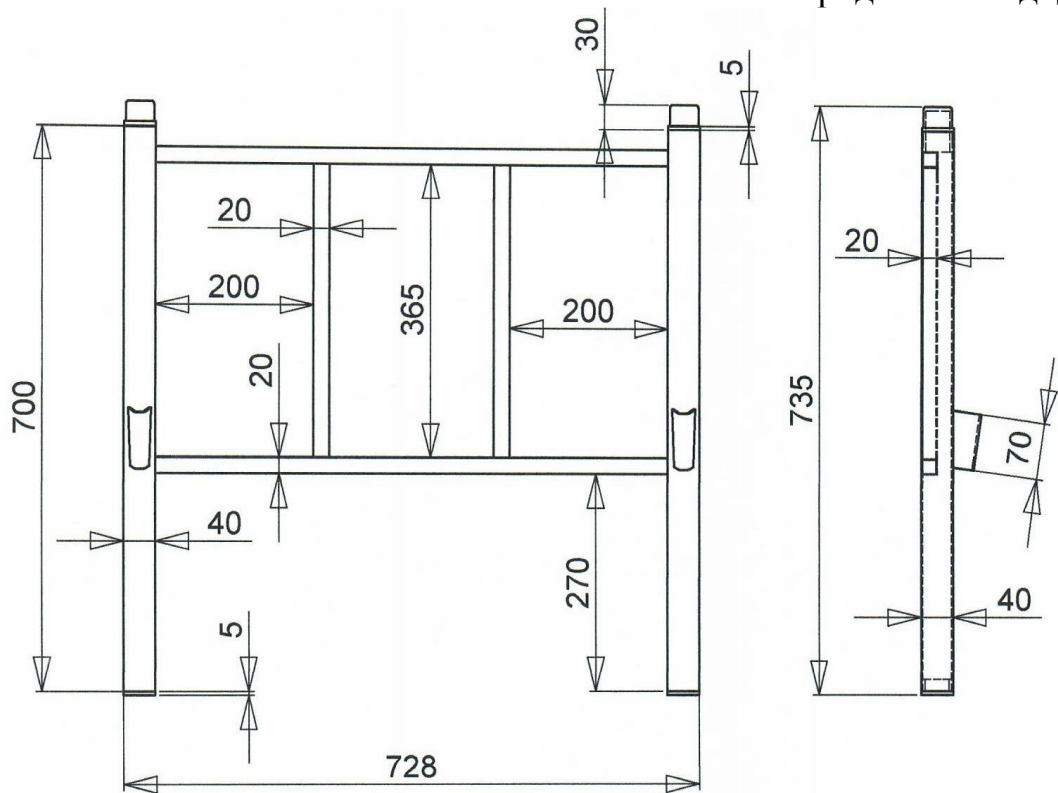


Мал. 3. Зовнішній вигляд ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т2 у зібраному стані у один ярус (вид з переду), де 1 – верхня спинка ліжка; 2 – нижня спинка ліжка; 3 – лежак; 4 – заглушки; 5 – з'єднання

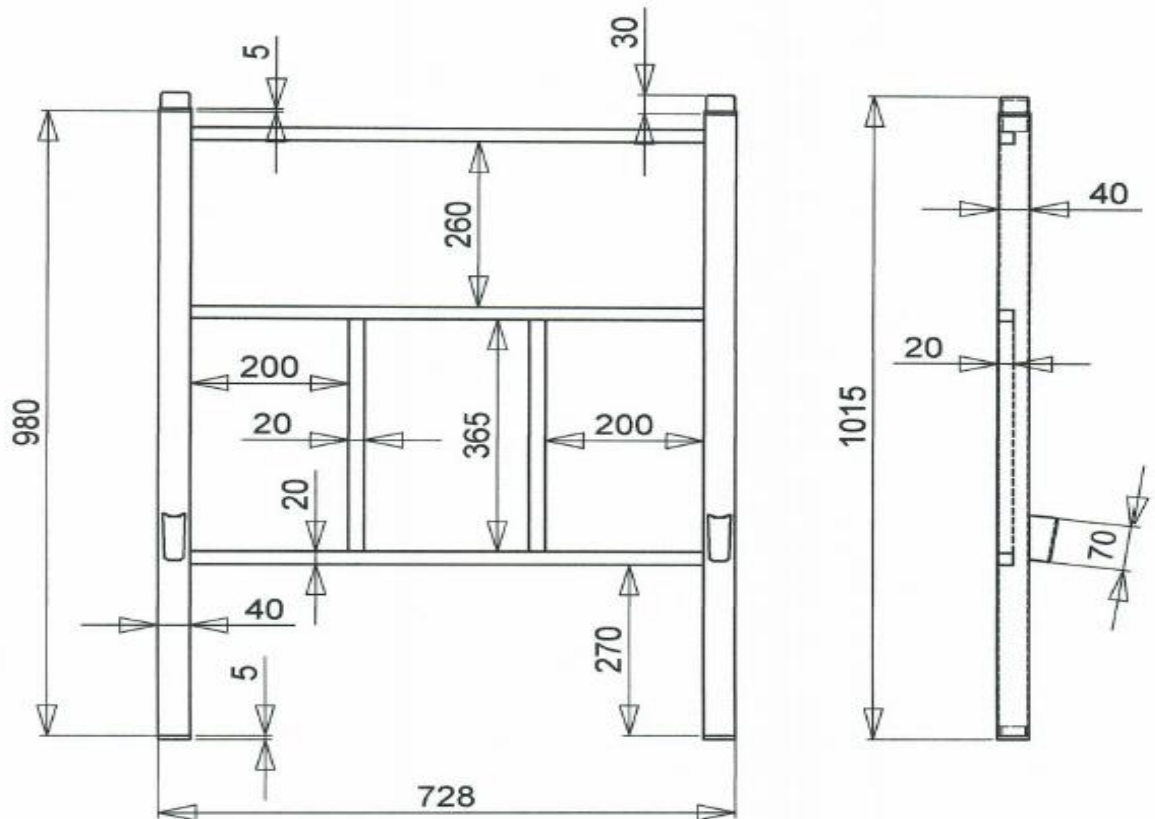


Мал. 4. Зовнішній вигляд заглушки та з'єднання ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т2 (вид з переду)

Продовження додатку 2

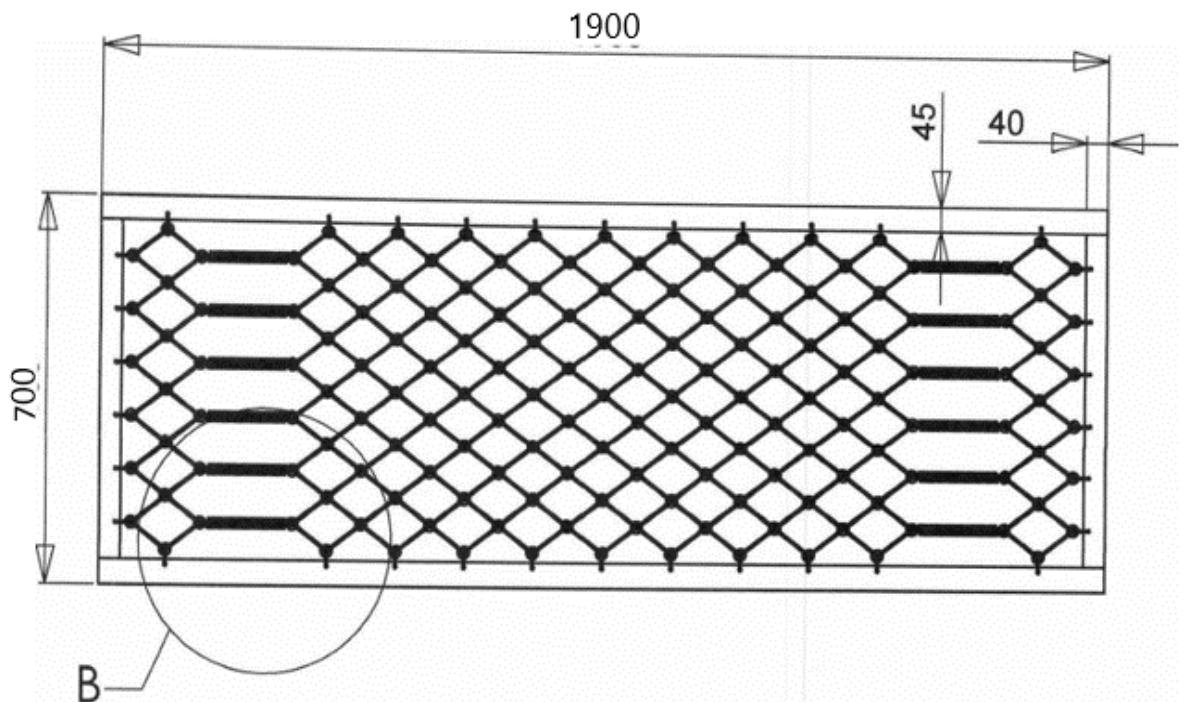


Мал. 5. Зовнішній вигляд верхньої спинки ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т2

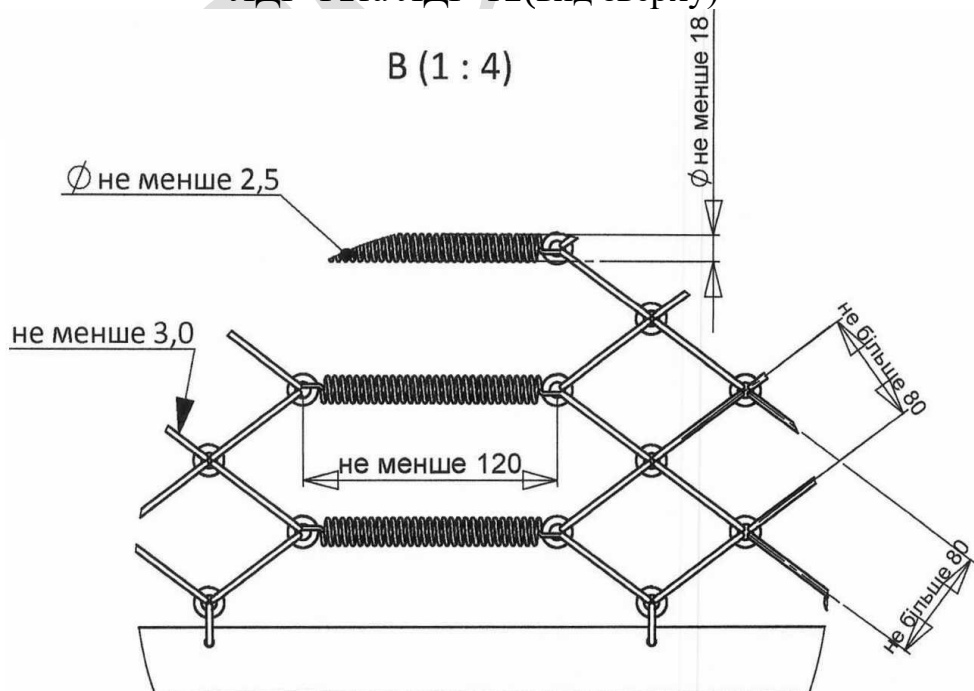


Мал. 6. Зовнішній вигляд нижньої спинки ліжка двоярусного розбірного ЛДР-Т2

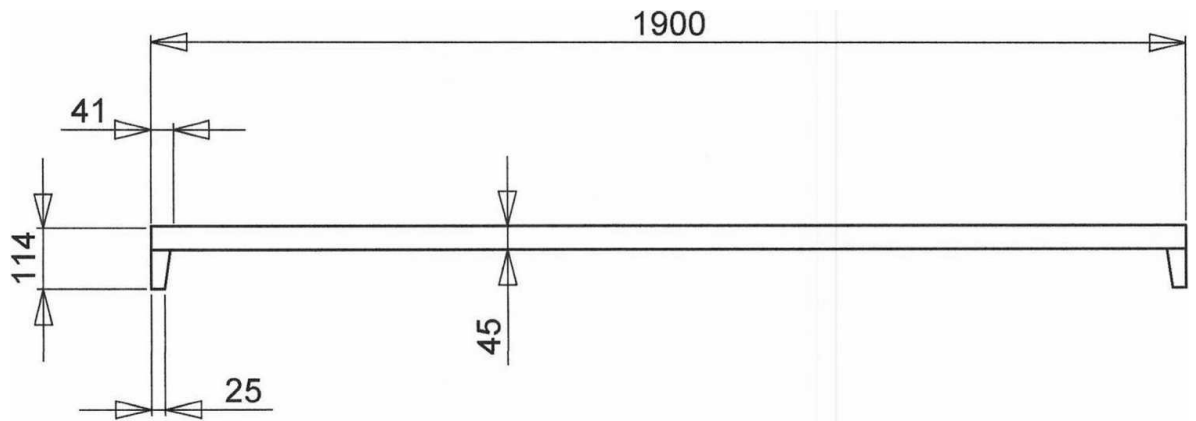
**Лежак до ліжка двоярусного розбірного
ЛДР-Т1 та ЛДР-Т2**



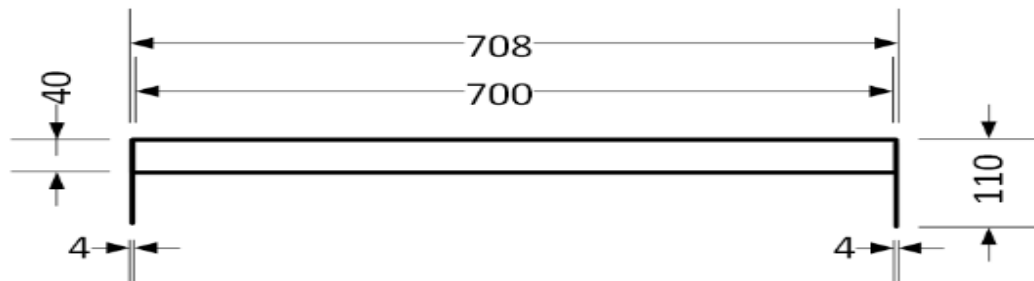
Мал. 1. Зовнішній вигляд лежачка ліжка двоярусного розбірного
ЛДР-Т1 та ЛДР-Т2 (вид зверху)



Мал. 2. Масштабний вигляд сітки лежачка



Мал. 3. Зовнішній вигляд лежачка (вид з переду)



Мал. 4. Зовнішній вигляд лежачка (вид з боку)

Додаток 4
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 5
до пункту 3.4.8.

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 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

Продовження додатку 5

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 рамою	
			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)