

**ЗАТВЕРДЖУЮ**

**Фізична особа підприємець**

**Алла АНТОНОВА**  
**2024р.**



**ЛІЖКО ПОЛЬОВЕ РОЗКЛАДНЕ**

**Технічні умови**

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

(Уведено уперше)

Дата надання чинності «26» 03 2024р.  
Без обмеження терміну дії



**РОЗРОБЛЕНО**

**Фізична особа підприємець**

**Алла АНТОНОВА**  
**2024р.**



**МІНЕКОНОМІКИ**  
 ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
 ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА  
 «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКИЙ НАУКОВО-ВИРОБНИЧИЙ  
 ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦІЇ, МЕТРОЛОГІЇ ТА  
 СЕРТИФІКАЦІЇ»  
 Ідентифікаційний код 02568176  
**ПЕРЕВІРЕНО**  
 на відповідність законодавству України  
 «26» 03 20 24 р.  
 Внесено до книги обліку за № 45323987/000340

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата

## ЗМІСТ

	С.
1 Сфера застосування	3
2 Технічні вимоги	5
3 Вимоги безпеки	14
4 Вимоги охорони довкілля, утилізація	18
5 Правила приймання	20
6 Методи контролювання	24
7 Транспортування та зберігання	28
8 Вказівки щодо експлуатації	29
9 Гарантії виробника	30
Додаток А Перелік документів на які є посилання в технічних умовах	31
Додаток Б Перелік засобів вимірювальної техніки, інструменту і оснащення, які використовуються для контролю якості продукції	38



Підпис та дата	
Інв. № дубл.	
Зам. інв. №	
Підпис та дата	
Інв. № ориг.	

ТУ У 31.0-3220022863-001:2024				
Змі	Арк.	№ документа	Підпис	Дата
Розроб.				
Перевір.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Затв.				
ЛІЖКО ПОЛЬОВЕ РОЗКЛАДНЕ Технічні умови			Літ. А	Аркуш 2
			Аркушів 39	
ФОП Антонова Алла Михайлівна				

# 1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ



Ці технічні умови (далі за текстом – ТУ) поширюються на ліжко польове розкладне (далі за текстом – ліжко). Ліжко призначене для використання в польових таборах, в закладах тимчасового розміщення людей, а також для забезпечення комфортного відпочинку у похідних умовах, в закладах тимчасового розміщення людей, а також для забезпечення комфортного відпочинку у похідних умовах.

Ліжко є надійною розкладною металевою конструкцією, здатною витримувати великі вагові навантаження.

Приклад запису позначки при замовленні ліжка, для ідентифікації та для посилання в інших нормативних документах:

**«Ліжко польове розкладне Aforce "ST" згідно з  
ТУ У 31.0-3220022863-001:2024».**

Позначення ліжка може містити власну назву та/або знак для товарів і послуг (торгову або брендову назву), які прийняті для неї підприємством-виробником і які не суперечать чинному законодавству України.

Ці ТУ необхідно перевіряти регулярно, але не рідше одного разу на п'ять років після надання їм чинності чи останнього перевіряння, якщо не виникає потреби перевіряти їх раніше у разі прийняття нормативно-правових актів, відповідних національних (міждержавних) стандартів та інших нормативних документів, якими регламентовані інші вимоги ніж ті, що встановлені в цих ТУ.

Вимоги цих ТУ є обов'язковими. Підприємство-виробник гарантує відповідність безпечності та якості ліжка вимогам, зазначеним у цих ТУ.

Власники ТУ несуть відповідальність за відповідність ТУ і змін до них законодавству України, технічним регламентам та нормативним документам.

Перелік документів, на які є посилання в цих ТУ, наведений у додатку А.

Перелік засобів вимірювальної техніки, інструменту і оснащення, необхідних при виробництві та випробуванні ліжка, наведений у додатку Б.

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024					Арк.
					Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	3

Обов'язкові вимоги до якості ліжка, що забезпечують її нешкідливість, безпечність для життя, здоров'я і майна населення, охорони навколишнього природного середовища, викладені в розділах 3 і 4 цих ТУ.

Ці ТУ є власністю ФОП Антонова Алла Михайлівна і не можуть бути повністю або частково відтворені, тиражовані, поширені або використані будь-яким чином без дозволу власника майнової частини ТУ і мають юридичну силу при наявності письмового дозволу власника та оригінальної печатки. Інші підприємства (установи, організації), незалежно від форм власності та підпорядкування, громадяни-суб'єкти підприємницької діяльності можуть застосовувати ці ТУ відповідно до договірних зобов'язань.

Власник ТУ повинен надавати до установи, що здійснювала перевірку та облік цих ТУ та змін до них, інформацію щодо перевірки ТУ та завірену копію титульного аркуша з відміткою про перевірку.

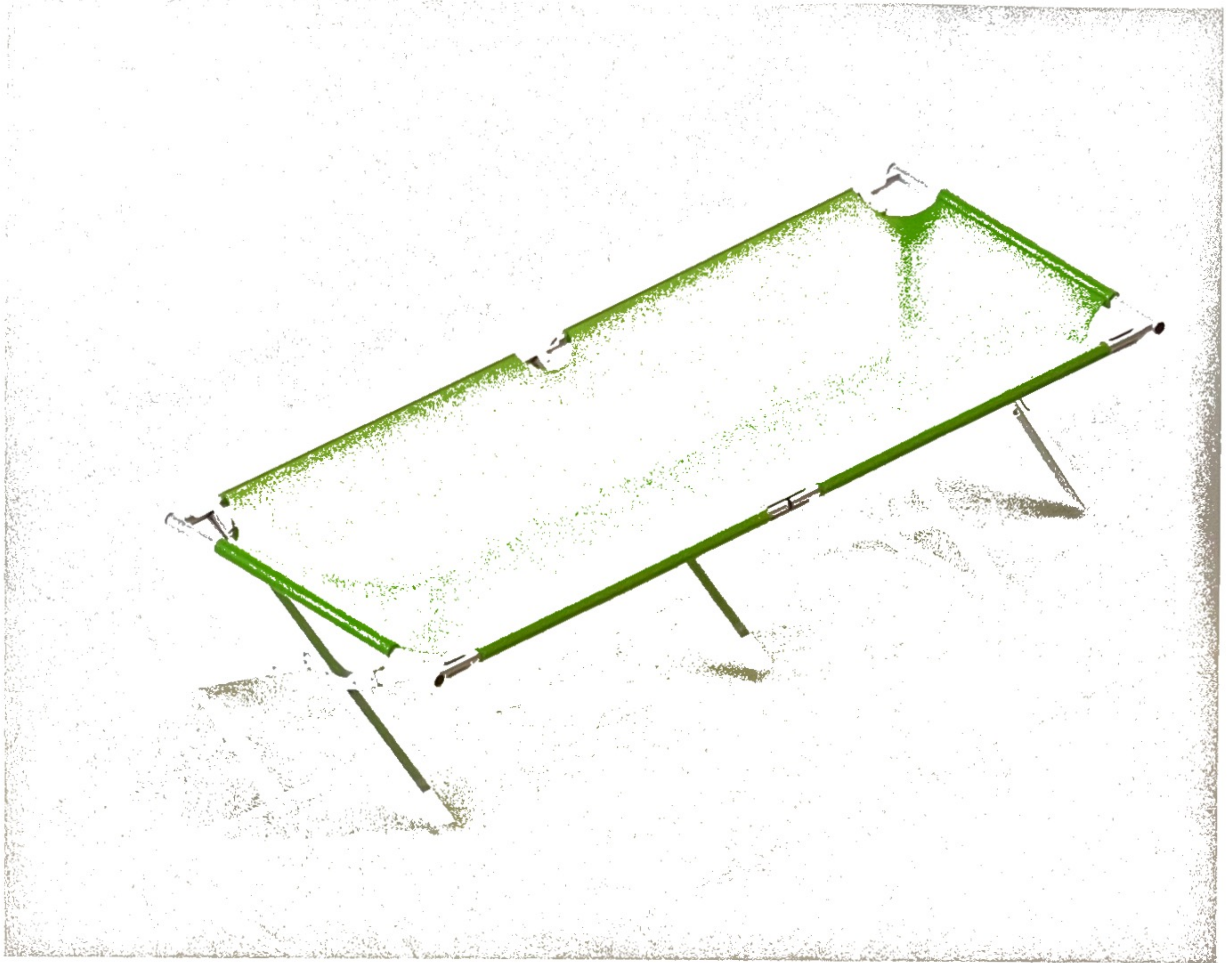
Ці ТУ придатні для досягнення цілей добровільної сертифікації, придатні для проведення робіт з оцінки відповідності продукції законодавству України, технічним регламентам, іншим нормативно-правовим актам і національним стандартам.

Продукція, на яку поширюється дія цих ТУ може поставлятися як на внутрішній ринок, так і на експорт.



Інв. № ориг.	Підпис та дата				Арк.
	Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	
Зам. інв. №	Інв. № дубл.				4
ТУ У 31.0-3220022863-001:2024					





**Рисунок 1 – Зовнішній вигляд ліжка**

2.2.4 Зовнішній вигляд, габаритні, установочні та приєднувальні розміри ліжка повинні відповідати вимогам КД та ТД.

2.2.5 Конструкція ліжка повинна забезпечувати зручний доступ до всіх її складальних частин, що забезпечує швидке складання та легке розбирання конструкції.

2.2.6 Маса ліжка не повинна перевищувати 10,0 кг.

### 2.3 Вимоги до виконання

2.3.1 Ліжко складається з металевого каркаса, лежачка з тканини та чохла для транспортування.



Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.

6

Каркас виготовлений з металевих труб перетином не менше, ніж 20x20x1,8 мм. Опори каркасу з'єднані між собою посиленими кріпленнями з листового металу товщиною не менше, ніж 2,0 мм, які здатні витримувати великі навантаження; решта кріплень виготовлені з листового металу товщиною не менше, ніж 1,8 мм.

На всіх видимих торцях каркасу закріплені пластикові елементи (наконечники або заглушки) зі щільністю, яка запобігає самоспаданню (самовипаданню).

З'єднання всіх елементів каркасу між собою виконується наскрізним болтовим з'єднанням за допомогою самофіксуючихся гайок.

Спальне місце виготовлене з міцного довговічного матеріалу, гігроскопічного.

Всі з'єднання прошиті армованою ниткою та потрійним швом, кінцеві елементи зашиті стропою. Колір темно-зелений.

Ліжко комплектується тканевим чохлом з ручкою та зашморгом для зручного транспортування, що виготовлений з міцного довговічного матеріалу, гігроскопічного, стійкого до УФ-випромінювання.

Фарбування каркасу здійснене порошковою полімерною фарбою, стійкою до подряпин, чорного кольору.

## 2.4 Показники надійності

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

2.4.2 Зібране ліжко повинне бути стійким на рівній поверхні.

2.4.3 Міцність з'єднання деталей та складальних одиниць ліжка повинна забезпечуватися безвідмовністю при виконанні не менше 100 циклів: збирання – навантаження – розбирання.

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКА СТАНДАРТИМЕТРОЛОГІЯ»

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.

7

Перевірку міцності зносостійкої тканини та жорсткості рами лежачого ліжка здійснюють накладенням у середній частині жорсткого короба масою 250 кг ( $\pm 2$  кг). Площа займана коробом не повинна перевищувати 75 % поверхні ліжка. Після витримки під вантажем протягом 30 хвилин та зняття його усадка зносостійкої тканини не повинна перевищувати 20 мм. Вимірювання проводять у центрі перетину діагоналей рами лежачого ліжка.

Всі елементи рами лежачого ліжка після витримки під вантажем не повинні мати будь яких деформацій.

2.4.4 Ліжко – виріб конкретного призначення.

## 2.5 Вимоги до конструкції та технології виготовлення

2.5.1 Вимоги до технології виготовлення ліжка повинні відповідати вимогам цих ТУ, КД та ТД підприємства виробника.

2.5.2 Конструкції, елементи, деталі та їх з'єднання повинні бути уніфіковані не менше ніж у межах, які прописані в КД на ліжко.

2.5.3 Складові деталі ліжка (металеві профільні труби, листові сталь та інші металовироби) не повинні мати тріщин, шар окалини, раковин або деформації, які можуть вплинути на з'єднання та несучу здатність ліжка. Зносостійка тканина не повинна мати будь яких деформації.

2.5.4 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.



## 2.6 Вимоги до матеріалів та покупних виробів

2.6.1 Під час виробництва ліжка – всі матеріали, покупні вироби та інші матеріали і сировина для виробництва ліжка, підлягають входному контролю згідно з вимогами ДСТУ 9027 та технологічної інструкції підприємства виробника, затвердженої у встановленому порядку, а також повинні відповідати

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024				Арк.
									8
Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата					

чинним НД та вимогам, зазначеним у КД 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 і покупні вироби підлягають аналізу та випробуванням для підтвердження їх відповідності вимогам діючої документації.

2.6.2 Ліжка повинне виготовлятися згідно КД і ТД підприємства виробника з наступних матеріалів та комплектуючих:

- металеві труби перетину 20x20 мм, товщиною стінки не менше 1,8 мм, марка сталі Ст3 згідно ДСТУ 8940;
- листи металеві товщиною не менше 1,8 мм, марка сталі Ст3 згідно ДСТУ 8540;
- кріпильні вироби згідно ДСТУ ISO 8992;
- матеріали, комплектуючі вироби з ПВХ згідно чинних НД;
- порошкова фарба згідно чинних НД.

## 2.7 Вимоги до механічного оброблення

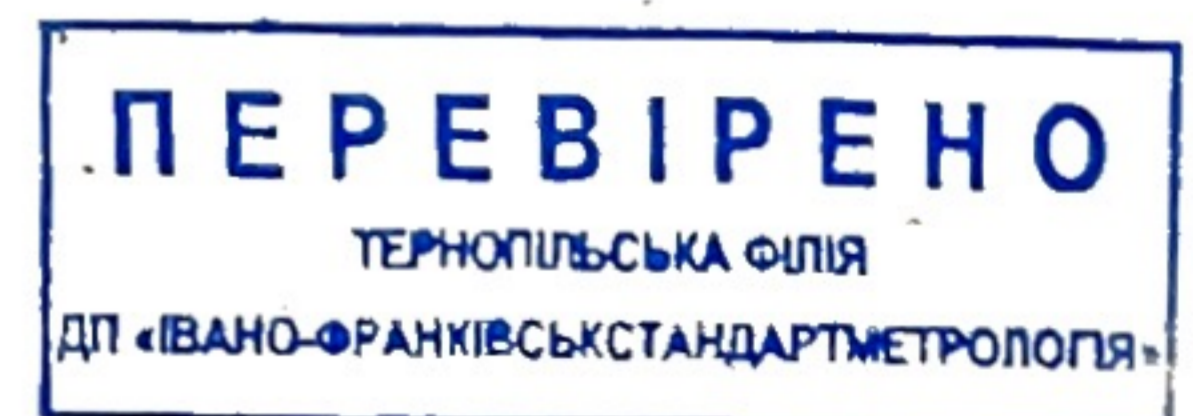
2.7.1 Поверхні деталей, що підлягають механічному обробленню, не повинні мати раковин, чорних плям, задирок, вм'ятин та інших механічних пошкоджень.

Деталі, що підлягають механічному обробленню, повинні відповідати вимогам КД та ТД підприємства-виробника.

## 2.8 Вимоги до термічного оброблення

2.8.1 Термічному та хіміко-термічному обробленню підлягають деталі та складові елементи ліжка в КД до яких висунуті відповідні вимоги щодо механічних властивостей (твердості) цих деталей.

2.8.2 Режим термічного оброблення визначається підприємством-виробником відповідно до матеріалу деталі і вимог відповідної КД.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата
--------------	----------------	-------------	--------------	----------------

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024	Арк.
						9

2.8.3 Режим термічного оброблення повинен забезпечувати необхідну структуру і механічні властивості матеріалу деталей, зняття внутрішньої напруги, а також попередженням можливого викривлення і появи тріщини.

2.8.4 Деталі після термічного оброблення повинні бути очищені від окалини і бруду. Спосіб очищення повинен бути вказаний в ТД підприємства-виробника.



## 2.9 Вимоги до зварювання

2.9.1 Зварювання виробляти згідно ДСТУ 2456, ДСТУ EN ISO 9692-1, ДСТУ EN ISO 9692-2, ДСТУ EN ISO 14171, ДСТУ EN ISO 14175.

2.9.2 Зварні з'єднання при виготовленні ліжка повинні відповідати вимогам ДСТУ 3761.1, ДСТУ 3761.2, ДСТУ 3761.3, ДСТУ EN ISO 9692-1, ДСТУ EN ISO 9692-2, ДСТУ EN ISO 14171, ДСТУ EN ISO 14175.

Технологічна інструкція зварювання згідно ДСТУ ISO 15609-1. Вибірковий контроль зварних з'єднань (згідно КД) виконують згідно вимог ДСТУ EN ISO 17635 (за потреби замовника).

Фахівці зварювального виробництва які задіяні в роботах по виробництву повинні бути атестовані відповідно до вимог НПАОП 0.00-1.16.

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 непрямолінійність.

Відхили в розмірах швів, якщо вони не позначені в КД, допускаються у бік збільшення до 1 мм, відхили у бік зменшення не допускаються.

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

					ТУ У 31.0-3220022863-001:2024	Арк.
Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		10

## 2.10 Вимоги до складання та монтування

2.10.1 На складання та монтування всі матеріали та складальні одиниці ліжка поступають після прийняття їх одиниць відділом технічного контролю (далі за текстом – ВТК) підприємства-виробника. Складання та монтування вузлів виконують відповідно до вимог КД, ТД та цих ТУ.

## 2.11 Лакофарбове покриття

2.11.1 Лакофарбове покриття елементів конструкцій ліжка повинне відповідати вимогам чинних НД та бути безперервним, без потьоків, повітряних бульбашок і сторонніх включень. Забарвлення повинно бути однорідним за кольором (RAL) за винятком місць, пофарбованих в інший колір (за вимогами споживача).

Процес фарбування, зовнішній вигляд пофарбованих поверхонь виробів повинен відповідати вимогам ДСТУ ISO 12944-2, ДСТУ ISO 12944-5 та інших чинних НД.

Товщина покриття повинна бути, не менше:

- 0.015 мм - для одношарового;
- 0.035 мм - для двошарового;
- 0.055 мм - для тришарового (за вимогами споживача).

Виконання та контроль фарбувальних робіт виконувати згідно з ДСТУ ISO 12944-7 та інших чинних НД.

Допускається порушення лакофарбового покриття в місцях зіткнення рухомих деталей.

Колір фарбування RAL відповідно до КД і ТД підприємства виробника.

## 2.12 Вимоги до різьбових з'єднань

2.12.1 Всі кріпильні вироби застосовані при виробництві ліжка повинні відповідати вимогам ДСТУ ISO 8992 та інших чинних НД.

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКСТАНДАРТМЕТРОЛОГІЯ»

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

					ТУ У 31.0-3220022863-001:2024	Арк.
Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		11

2.12.2 Параметри різьбових з'єднань повинні відповідати вимогам ДСТУ 2497 та іншим чинним НД.

2.12.3 На поверхні різьбових з'єднань не допускаються зірвані або викришені нитки, вм'ятини та інші дефекти, які перешкоджають нагвинчуванню прохідних калібрів.

### 2.13 Комплектність

2.13.1 Ліжко потрібно поставляти споживачу повністю укомплектованим згідно з комплектувальною відомістю, передбаченою в робочій документації підприємства виробника.

2.13.2 Комплект поставки ліжка:

- ліжко – 1 шт.;
- чохол для транспортування – 1 шт.;
- розпорна планка 2 шт.;
- документ про якість.

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

- товарний знак (за наявності), найменування виробника;
- номер партії;
- відмітка (штамп) відділу технічного контролю;
- позначення цих ТУ;
- дата виготовлення;
- напис «Зроблено в УКРАЇНІ».

### 2.14 Маркування

2.14.1 Маркування викладається державною мовою.

2.14.2 Маркування ліжка повинно відповідати вимогам ДСТУ 2887 та інших чинних НД.



Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

ТУ У 31.0-3220022863-001:2024

Арк.  
12

2.14.3 Маркування наноситься на етикетці кожного ліжка згідно з КД і містить у доступній для сприймання споживачем формі наступну інформацію:

- товарний знак;
- найменування, повна адреса і телефон підприємства-виробника;
- номер партії;
- відмітка (штамп) відділу технічного контролю;
- позначення цих ТУ;
- дата виготовлення;
- напис «Зроблено в УКРАЇНІ».

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

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

2.14.4 Транспортне маркування повинно відповідати вимогам ГОСТ 14192 та цих ТУ.

## 2.15 Пакування

2.15.1 Ліжко пакується в складеному стані в транспортний чохол.

Пакування ліжка виконується за допомогою стрейч-плівки, яка повинна відповідати чинним НД.

Пакування ліжка повинно відповідати вимогам ДСТУ-Н ISO/IEC Guide 41 та інших чинних НД. Кількість пакувальних місць повинна відповідати специфікації відвантаження. Пакування повинне забезпечити збереження вантажу при транспортуванні, вантаженні і розвантаженні. Маркування пакувальних місць згідно вимог ГОСТ 14192.

2.15.2 Допускається за узгодженням із замовником застосування інших способів пакування.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024				Арк.
					Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

### 3 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ

3.1 Під час виготовлення, випробування, приймання, транспортування та зберігання ліжка повинна бути виключена загроза життю і здоров'ю людей.

Охорону праці здійснюють відповідно до вимог Закону України «Про охорону праці», ДСТУ 2293 та інших чинних законодавчих актів та нормативних документів про охорону праці щодо даної галузі виробництва.

3.2 Загальні вимоги щодо організації виконання робіт з виготовлення ліжка:

3.2.1 Підприємство в цілому, його будівлі і споруди повинні відповідати вимогам ДСТУ 3273, ДСТУ 8828, ДСТУ 8829, ДСТУ 9058, ГОСТ 12.1.018, НАПБ А.01.001, ДСТУ Б А 3.2-12.

3.2.2 Виробничі процеси повинні відповідати вимогам ДСТУ 7234, ДСТУ 7237, ДСТУ 8634, ДСТУ EN 14253, ДСТУ EN ISO 11161 та іншим чинним НД.

3.2.3 Виробниче обладнання повинно відповідати вимогам ДСТУ 7234 та іншим чинним НД.

### 3.3 Вимоги до електроустаткування

3.3.1 Заземлення електроустаткування – згідно з ДСТУ 7237, ДСТУ Б В.2.5-82, «Правилами улаштування електроустановок» (ПУЕ) та іншими чинними НД.

3.3.2 Експлуатування електроустаткування – згідно з НПАОП 40.1-1.21 «Правилами безпечної експлуатації електроустановок споживачів».

### 3.4 Вимоги до організації робочих місць

3.4.1 Обладнання робочих місць – згідно з ДСТУ 7234, ДСТУ 7950, ДСТУ 8604 та іншими чинними НД.



Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

ТУ У 31.0-3220022863-001:2024

Арк.  
14



речей неповнолітніми», «Переліку важких робіт і робіт з шкідливими і небезпечними умовами праці, на яких забороняється застосування праці неповнолітніх», «Переліку важких робіт і робіт з шкідливими і небезпечними умовами праці, на яких забороняється застосування праці жінок».

3.6.4 Забезпечення працівників спецодягом, спецвзуттям і іншими засобами індивідуального захисту (ЗІЗ) повинне відповідати вимогам НПАОП 0.00-7.17.

3.7 Працівники повинні бути забезпечені санітарно-побутовими приміщеннями згідно з ДБН В.2.2-28.

3.8 Робочі місця повинні періодично проходити атестацію за умовами праці згідно з постановою КМУ № 442 «Про порядок проведення атестації робочих місць за умовами праці».

3.9 Вантажно-розвантажувальні роботи повинні відповідати методиці або інструкції підприємства виробника затвердженої в встановленому порядку та відповідати чинним НД.

### 3.10 Пожежна безпека на підприємстві

3.10.1 Територія підприємства, виробничі та побутові приміщення повинні відповідати вимогам НАПБ А.01.001, ДСТУ ISO 16069, ДСТУ 8828, ДСТУ 8829, ДСТУ 9058.

3.10.2 Легкозаймисті та горючі рідини, мастильні та обтиральні матеріали, хімічні речовини, що застосовуються в технологічних процесах і при обслуговуванні устаткування, повинні зберігатись у спеціально призначеній тарі у визначених місцях відповідно до вимог НАПБ А.01.001, ДСТУ 8829.

3.10.3 Категорії і клас зон виробничих, складських та допоміжних приміщень по вибухопожежній та пожежній небезпеці визначаються згідно ДСТУ Б В.1.1-36.



ТУ У 31.0-3220022863-001:2024

Арк.

16

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

Територія підприємства, а також будівлі, споруди, приміщення мають бути забезпечені відповідними знаками безпеки згідно з ДСТУ ISO 16069, ДСТУ EN ISO 7010.

3.10.4 Усі приміщення і будівлі повинні бути забезпечені первинними засобами пожежогасіння згідно з ДСТУ 3675 та ДСТУ 3734, а також захисними пристосуваннями від блискавок згідно ДСТУ EN 62305-1, ДСТУ EN 62305-4.

Протипожежний інвентар і первинні засоби пожежогасіння повинні утримуватись у справному стані і розташовуватись у місцях з вільним доступом.

3.10.5 Зовнішній та внутрішній протипожежний водогін повинен відповідати вимогам ДБН В.2.5-74, та ДБН В.2.5-64.



Інв. № ориг.	Підпис та дата
Зам. інв. №	Інв. № дубл.
Підпис та дата	Підпис та дата

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024	Арк.
						17

## 4 ВИМОГИ ОХОРОНИ ДОВКІЛЛЯ, УТИЛІЗАЦІЯ

4.1 Процеси виробництва, експлуатування та утилізації ліжка повинні здійснюватися за умов дотримання Закону України «Про охорону навколишнього природного середовища», ДСТУ 4462.3.01, ДСТУ 4462.3.02 та інших нормативно-правових актів з питань охорони довкілля та екологічної безпеки.



### 4.2 Вимоги до організації виробництва

4.2.1 Підприємство-виробник повинно забезпечити метрологічне контролювання забруднення атмосфери, поверхневих вод та ґрунту.

4.2.2 Технологічний процес під час виконання робіт з виготовлення ліжка повинен розроблятися і здійснюватися за умов створення найменш шкідливого впливу на довкілля.

4.2.3 Під час виконання робіт з виготовлення ліжка необхідно забезпечити заходи з охорони довкілля, які забезпечують дотримання норм:

- гранично допустимих концентрацій (ГДК) та орієнтовно безпечних рівнів впливу (ОБРВ) для речовин, які забруднюють повітря населених місць, відповідно до списків гігієнічних регламентів;

- гранично допустимих скидів (ГДС) та тимчасово узгоджених скидів (ТУС) шкідливих речовин, затверджених регіональним управлінням екологічної безпеки;

- гранично допустимих скидів (ГДС) шкідливих речовин у водойми.

4.2.4 Рівні забруднення атмосфери не повинні перевищувати гранично допустимих норм згідно з вимогами наказу МОЗ України від 14.01.2020 № 52. Рівні забруднення поверхневих вод та ґрунту під час виконання робіт з виготовлення ліжка не повинні перевищувати норм, зазначених у довідкових даних чинних НД і повинні відповідати вимогам Закону України «Про охорону атмосферного повітря», «Правил охорони поверхневих вод від забруднення зворотними водами», ДСанПіН 145, ДСТУ 3013.

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

ТУ У 31.0-3220022863-001:2024

Арк.

18

Класифікацію промислових викидів у атмосферу необхідно здійснювати відповідно до чинної НД.

4.2.5 Заходи з охорони довкілля, прийняті на підприємстві-виробнику, повинні відповідати вимогам чинних НД.

### 4.3 Вимоги до промислових відходів

4.3.1 Визначення найменувань промислових відходів за генетичним принципом і віднесення їх до класифікаційних категорій необхідно здійснювати за порядком, встановленим згідно з ДСТУ 3910.

4.3.2 Утилізацію промислових відходів необхідно здійснювати відповідно до вимог Законів України «Про управління відходами», «Про вилучення з обігу, переробку, утилізацію, знищення або подальше використання неякісної та небезпечної продукції».



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024				Арк.
									19
Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата					

## 5 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

5.1 Приймання ліжка здійснює ВТК підприємства-виробника відповідно до цих ТУ, КД та ТД. Приймання готової продукції, що випускається на підприємстві здійснюється згідно вимог ГОСТ 15.309, ДСТУ 3021.

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

Кожен вид сировини, комплектуючих деталей та виробів (включаючи покупні вироби), які входять в процес виробництва ліжка, має бути підданий контролю, відділом технічного контролю (ВТК), на їх відповідність вимогам документації для виготовлення при наступних видах контролю:

- вхідний;
- приймальний.

Вхідний контроль матеріалів, деталей, складових одиниць які необхідні для виробництва ліжка виконується згідно з вимогами технологічної інструкції підприємства-виробника.

Приймальний контроль повинен здійснюватися в процесі виготовлення ліжка, згідно вимог чинних НД та КД, затвердженої в установленому порядку.

Кожне виготовлене ліжко повинна бути піддана перевірці, при приймальному контролі, на її відповідність вимогам цих ТУ.

5.3 Ліжка до приймання пред'являть партіями.

При прийманні ліжка виробником партією вважають кількість виробів, виготовлених за одну робочу зміну при постійному технологічному режимі.

Для перевірки відповідності ліжка вимогам цих ТУ встановлюють такі види випробувань:

- приймально-здавальні;
- періодичні;
- типові.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024					Арк.
					Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	20

5.4 Обсяг проведення приймально-здавальних та періодичних випробувань ліжка наведений в таблиці 2.

Приймально-здавальним та періодичним випробуванням підлягає три виготовлених ліжка з кожної партії виготовленої продукції на підприємстві.

Відбір ліжка для проведення випробувань повинен проводитися методом випадкового відбору штучної продукції згідно ТД підприємства виробника.

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

### 5.5 Приймально-здавальні випробування

5.5.1 Приймально-здавальні випробування ліжка виконують на підприємстві-виробнику, за обсягом наведеним в таблиці 2.

5.5.2 Результати приймально-здавальних випробувань оформлюють протоколом.

5.5.3 За умови позитивних результатів приймально-здавальних випробувань прийняті ВТК ліжка реєструють в журналі виготовлення продукції.

5.5.4 У разі незадовільних результатів приймально-здавальних випробувань ліжка бракують, про що складають відповідний акт.

5.5.5 Забракованим ліжкам реєстраційний номер не присвоюють.

Підприємство виробник створює комісію зі з'ясування причин виникнення браку, а також способів його усунення в процесі виробництва.

### 5.6 Обов'язкові періодичні випробування

5.6.1 Обов'язкові періодичні випробування виконують з метою контролю стабільності технологічного процесу та якості і можливості подальшого виготовлення ліжок.

5.6.2 Обов'язкові періодичні випробування організує та здійснює підприємство-виробник один раз на поточний рік.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата
--------------	----------------	-------------	--------------	----------------

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

ТУ У 31.0-3220022863-001:2024

5.6.3 До обов'язкових періодичних випробувань пред'являють ліжка, які пройшли приймально-здавальні випробування і прийняті ВТК.

5.6.4 За наявності незадовільних результатів випробувань за будь-яким показником (таблиця 2) виконують повторний контроль за цим показником на подвоєній кількості зразків від цієї партії.

Результати випробувань цих зразків розповсюджують на всю партію вироблених ліжок.

5.6.5 За умови одержання позитивних результатів періодичних випробувань якість ліжок вважається підтвердженою. Одночасно вважається підтвердженою можливість подальшого їх виготовлення.

5.6.6 Результати періодичних випробувань оформляють протоколом.

**Таблиця 2 – Обсяг приймально-здавальних та періодичних випробувань**

Показники, що контролюються	Види випробувань		Номер пункту	
	приймально-здавальні	періодичні	Технічні вимоги	Методи контролювання
1 Основні параметри і розміри	+	+	2.2, таблиця 1	6.3
2 Маса, кг	-	+	2.2, таблиця 1	6.4
3 Механічне та термічне оброблення деталей	-	+	2.7, 2.8	6.6
4 Зварювальні роботи	+	+	2.9	6.7
5 Якість складання та монтування	+	+	2.5, 2.10	6.5
6 Лакофарбове покриття	+	+	2.11	6.8
7 Якість різьбових з'єднань	+	+	2.12	6.9
8 Показники надійності	+	+	2.4	6.10
9 Якість маркування, пакування, комплектність	+	+	2.13, 2.14, 2.15	6.11
10 Вимоги безпеки. Вимоги охорони довкілля, утилізації	+	+	Розділ 3, Розділ 4	6.12

*Примітка 1.* Знак «+» – випробування виконують.

## 5.7 Типові випробування

5.7.1 Типові випробування виконують у випадку заміни матеріалів, змін у конструкції та технологічному процесі виготовлення, для оцінки впливу внесених змін на якість ліжок.



Інв. № ориг. Підпис та дата Зам. інв. № Інв. № дубл. Підпис та дата

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

5.7.2 Необхідність внесення змін і виконання типових випробувань визначає підприємство, що виконує роботи, за узгодженням з основним замовником.

До програми типових випробувань, за необхідності, можуть бути включені також спеціальні випробування (порівняльні, лабораторні, експлуатаційні тощо).

Обсяг випробувань повинен бути достатнім для оцінки впливу внесених змін на характеристики виготовлених ліжок, на їх безпечність, на взаємозамінність і сумісність, на ремонтпридатність, на виробничу та експлуатаційну технологічність, а також на утилізацію.

5.7.3 Типові випробування виконують на виробках, виготовлених після внесення запропонованих змін.

5.7.4 Результати типових випробувань оформлюють протоколом та актом.

5.7.5 Якщо ефективність та доцільність запропонованих змін в конструкції ліжка підтверджуються позитивними результатами типових випробувань, то запропоновані зміни вносять до ТУ, ТД та КД згідно з чинними НД.

5.7.6 Якщо ефективність та доцільність запропонованих змін в конструкції ліжка не підтверджуються позитивними результатами типових випробувань, то запропоновані зміни не вносять до КД, ТД та цих ТУ.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата
--------------	----------------	-------------	--------------	----------------

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	<b>ТУ У 31.0-3220022863-001:2024</b>	Арк.
						23

## 6 МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ

6.1 Якість матеріалів, сировини, покупних виробів та деталей які використовують, при виробництві ліжка контролюють під час проведення вхідного контролю (підрозділ 2.6).

Застосовувані матеріали повинні мати затверджені у встановленому порядку паспорти і сертифікати якості, що видаються підприємствами-виробниками і підтверджують їх відповідність НД.

У разі відсутності супровідних документів, якість матеріалів, сировини, покупних виробів та деталей повинна підтверджуватись аналізами (випробуваннями) акредитованих лабораторій.

Якщо матеріали, сировина, покупні вироби та деталі які використовують під час виробництва ліжка відповідають вимогам підрозділу 2.6 цих ТУ – матеріали передають у виробництво.

6.2 Перелік засобів вимірювальної техніки (далі за текстом – ЗВТ), які використовуються під час випробувань ліжка, наведений у додатку Б цих ТУ.

6.3 Відповідність основних параметрів і розмірів ліжка вимогам пункту 2.2 цих ТУ контролюють універсальними вимірювальними приладами – штангенциркулями згідно ДСТУ EN ISO 13385-1, металевою лінійкою згідно чинних НД, вимірювальною рулеткою згідно ДСТУ 4179.

Виконання цих вимог перевіряє ВТК підприємства-виробника операційним контролем у процесі виготовлення за допомогою ЗВТ, згідно з технологічним процесом.

6.4 Маса ліжка контролюють за допомогою зважувальних приладів згідно ДСТУ EN 45501 та інших чинних НД.

6.5 Якість з'єднання деталей конструкції, елементів та вузлів ліжка контролюється зовнішнім оглядом під час проведення операційного контролю який проводиться атестованими фахівцями підприємства-виробника згідно з чинними НД.

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКА СТАНДАРТМЕТРОЛОГІЯ»

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024					Арк.
					Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	24

Якість складання контролюють згідно КД, ТД та цих ТУ.

6.6 Точність геометричних параметрів механічно та термічно оброблених деталей ліжка (підрозділ 2.7) за розмірами їх елементів, точність форми і розташування поверхонь контролюють під час проведення операційного контролю універсальними вимірювальними інструментами і засобами вимірювання – штангенциркулем згідно з ДСТУ EN ISO 13385-1, металевою лінійкою згідно з чинними НД та вимірювальною рулеткою згідно з ДСТУ 4179.

Контроль параметрів шорсткості поверхонь виконують інструментальним методом. Контроль здійснюється за допомогою набору зразків-еталонів шорсткості поверхонь (зразків порівняння) або за допомогою зразкових деталей.

Клас шорсткості оброблення деталей визначають профілометром згідно з чинними НД.

6.7 Якість зварних з'єднань (підрозділ 2.9) ліжка контролюють згідно з вимогами ДСТУ 3761.1, ДСТУ 3761.2, ДСТУ 3761.3, ДСТУ EN ISO 9692-1, ДСТУ EN ISO 9692-2, ДСТУ EN ISO 14171, ДСТУ EN ISO 14175 та зовнішнім оглядом під час проведення операційного контролю який проводиться атестованими фахівцями підприємства-виробника згідно з чинними НД.

6.8 Зовнішній вигляд лакофарбових покриттів (підрозділ 2.11) контролюється згідно з вимогами ДСТУ ISO 4628-1, ДСТУ ISO 4628-10.

Контроль якості підготовки поверхні і фарбування виконують зовнішнім оглядом на відповідність вимогам КД та цих ТУ і порівнянням зі зразками (еталонами), виготовленими і затвердженими у встановленому порядку підприємством-виробником.

6.9 Якість різьбових з'єднань (підрозділ 2.12) контролюють граничними калібрами згідно з чинними НД, контроль виконують під час проведення операційного контролю під час виконання робіт.

6.10 Показники надійності ліжка визначають згідно вимог підрозділу 2.4 цих ТУ та інших чинних НД.



Підпис та дата						
Інв. № дубл.						
Зам. інв. №						
Підпис та дата						
Інв. № ориг.						
Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024	Арк.
						25

6.11 Перевірку вимог маркування, пакування, комплектності (підрозділи 2.13, 2.14, 2.15) проводять візуально згідно з вимогами цих ТУ, ТД та КД.

6.12 Контролювання вимог безпеки, охорони довкілля і утилізації.

6.12.1 Контролювання вимог загальної безпеки згідно вимог Закону України «Про охорону праці», ДСТУ 2293, ДСТУ 7239 та інших чинних законодавчих актів та нормативних документів про охорону праці щодо даної галузі виробництва.

Контролювання вимог безпеки ліжка повинно відповідати вимогам чинних НД.

Контролювання вимог (пункт 3.2.1) виконують згідно з ДСТУ 3273, ДСТУ 8828, ДСТУ 8829, ГОСТ 12.1.018, НАПБ А.01.001, ДСТУ Б А 3.2-12.

6.12.2 Контролювання вимог (пункт 3.2.2) здійснюють згідно з ДСТУ 7234, ДСТУ 7237, ДСТУ 8634, ДСТУ EN 14253.

6.12.3 Контролювання вимог (пункт 3.2.3) здійснюють згідно з експлуатаційною документацією на даний вид обладнання відповідно до ДСТУ 7234.

6.12.4 Контролювання вимог до електроустаткування (пункт 3.3.1) виконують відповідно до ДСТУ 7237, НПАОП 40.1-1.21 та «Правил улаштування електроустановок» (ПУЕ).

Контролювання безпечної експлуатації електроустановок споживачів (пункт 3.3.2) виконують відповідно до НПАОП 40.1-1.21 та «Правил технічної експлуатації електроустановок споживачів».

6.12.5 Контролювання зони обслуговування робочого місця (пункт 3.4.2) у вертикальній та горизонтальній площині, а також ширини і висоти підставки під ноги виконують лінійкою металевою згідно з чинними НД.

6.12.6 Контролювання освітленості робочих місць (пункт 3.4.3) проводять відповідно до вимог ДБН В.2.5-28.

6.12.7 Вимірювання шуму на робочих місцях (пункт 3.4.4) проводять згідно ДСН 3.3.6.037 та інших чинних НД.

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКА СТАНДАРТИМЕТРОЛОГІЯ»

ТУ У 31.0-3220022863-001:2024

Арк.

26

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

6.12.8 Контролювання рівня вібрації (пункт 3.4.5) здійснюють згідно з ДСН 3.3.6.039.

6.12.9 Наявність шкідливих речовин в повітрі робочої зони (пункт 3.4.6) не повинна перевищувати ГДК відповідно чинних НД.

Структура і зміст методики вимірювання концентрацій шкідливих речовин в робочій зоні повинні відповідати вимогам довідкових даних чинних НД. Вимірювання концентрацій шкідливих речовин в робочій зоні проводять відповідно до довідкових даних чинних НД:

6.12.10 Вимірювання показників мікроклімату (пункт 3.4.7) здійснюють з урахуванням вимог з ДСН 3.3.6.042.

Температуру, відносну вологість повітря та швидкість руху повітря вимірюють згідно з довідкових даних чинних НД.

6.12.11 Виконання вимог (підрозділ 3.5) перевіряють згідно з ДБН В.2.5-67.

6.12.12 Контролювання вимог (підрозділи 3.6, 3.7, 3.9) здійснюють спеціально уповноважені регіональні органи виконавчої влади з нагляду за охороною праці.

6.12.13 Перевірку вимог що до протипожежної безпеки (підрозділ 3.10) здійснюють відповідні служби підприємства-виробника та органи державного нагляду.

6.12.14 Дотримання вимог (розділ 4) контролюють територіальні органи спеціально уповноваженого центрального органу виконавчої влади з питань екології та природних ресурсів і спеціально уповноваженого центрального органу влади з питань охорони здоров'я.

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКИЙ СТАНДАРТМЕТРОЛОГІЯ»

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.  
27





## 9 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

9.1 Підприємство-виробник надає гарантію строком на 2 роки від дати відвантаження за умови виконання вимог, викладених у цих ТУ.

9.2 У разі рекаламації протягом гарантійного терміну підприємство-виробник просить споживача уточнити:

- серійний номер, рік випуску;
- найменування та позначення дефекту;
- короткий опис дефекту.

9.3 Гарантія не відноситься до дефектів, що виникли внаслідок неправильної експлуатації або використання ліжка не за призначенням, неправильного зберігання, зміни конструкції або ремонту зробленого споживачем.

У цьому випадку ліжка знімається з гарантії і споживач компенсує всі витрати, пов'язані з відрядженням представника підприємства-виробника.

9.4 У випадках, коли вихід з ладу ліжка відбувається внаслідок прихованих дефектів, всі витрати, необхідні для ремонту, бере на себе підприємство виробник.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024					Арк.
					Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	30

**ДОДАТОК А**  
(обов'язковий)

**ПЕРЕЛІК ДОКУМЕНТІВ, НА ЯКІ Є ПОСИЛАННЯ В ТЕХНІЧНИХ  
УМОВАХ**

**Таблиця А.1 - Перелік документів**

Позначення НД, на які є посилання в цих ТУ	Найменування	Номер пункту
№ 2707-ХІІ КНД 3-09-48-95 від 16.10.92р	Закон України «Про охорону атмосферного повітря»	4.2.4
№ 2320-ІХ від 20.06.2022	Закон України «Про управління відходами»	4.3.2
№ 1393-14 від 14.01.2000р.	Закон України «Про вилучення з обігу, переробку, утилізацію, знищення або подальше використання неякісної та небезпечної продукції»	4.3.2
№ 2694-ХІІ від 14.10.1992р.	Закон України «Про охорону праці»	3.1
№ 1264-ХІІ від 25.06.91р.	Закон України «Про охорону навколишнього природного середовища»	4.1
Постанова КМУ № 442, від 01.08.1992р.	«Про Порядок проведення атестації робочих місць за умовами праці»	3.8
Постанова КМУ №465, від 25.03.1999р.	«Правила охорони поверхневих вод від забруднення зворотними водами»	4.2.4
Наказ МОЗ № 246, від 21.05.2007р.	Про затвердження Порядку проведення медичних оглядів працівників певних категорій	3.6.1
ДСТУ 2293:2014	Охорона праці. Терміни та визначення понять	3.1, 6.11.1
ДСТУ 2456-94	Зварювання дугове і електрошлакове. Вимоги безпеки	2.9.1
ДСТУ 2497-94	Основні норми взаємозамінності. Різьба і різьбові з'єднання. Терміни та визначення	2.12.2
ДСТУ 2887-94	Пакування та маркування. Терміни та визначення	2.13.2

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКА СТАНДАРТМЕТРОЛОГІЯ»

Підпис та дата  
Інв. № дубл.  
Зам. інв. №  
Підпис та дата  
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.  
**31**

Продовження таблиці А.1

**ПЕРЕВІРЕНО**

ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ

ДП «ЛЬВІНО-ФРАНКІВСЬКІ СТАНДАРТИМЕТРОЛОГІЯ»

ДСТУ 3013-95	Система стандартів у галузі охорони навколишнього середовища та раціонального використання ресурсів. Гідросфера. Правила контролю за відведенням дощових і стічних вод з територій міст і промислових підприємств	4.2.4
ДСТУ 3021-95	Випробування і контроль якості продукції. Терміни та визначення	5.1
ДСТУ 3273-95	Безпечність промислових підприємств. Загальні положення та вимоги	3.2.1, 6.11.1
ДСТУ 3675-98	Пожежна техніка. Вогнегасники переносні.	3.10.4
ДСТУ 3734-98	Пожежна техніка. Вогнегасники пересувні	3.10.4
ДСТУ 3761.1-98	Зварювання та споріднені процеси. Частина 1. Зварність. Визначення	2.9.2
ДСТУ 3761.2-98	Зварювання та споріднені процеси. Частина 2. Процеси зварювання та паяння. Терміни та визначення	2.9.2
ДСТУ 3761.3	Зварювання та споріднені процеси. Частина 3. Зварювання металів: з'єднання та шви, технологія, матеріали та устаткування. Терміни та визначення	2.9.2
ДСТУ 3910-99	Охорона природи. Поводження з відходами. Класифікація відходів. Порядок найменування відходів	4.3.1
ДСТУ 4179:2003	Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови	6.3, 6.6 Додаток Б
ДСТУ 4462.3.01:2006	Охорона природи. Поводження з відходами. Порядок здійснення операцій	4.1
ДСТУ 4462.3.02:2006	Охорона природи. Поводження з відходами. Пакування, маркування і захоронення відходів. Правила перевезення відходів. Загальні технічні та організаційні вимоги.	4.1
ДСТУ 7234:2011	Дизайн і ергономіка. Обладнання виробниче. Загальні вимоги дизайну та ергономіки.	3.2.2, 3.2.3, 3.4.1, 6.11.2, 6.11.3
ДСТУ 7237:2011	Система стандартів безпеки праці. Електробезпека. Загальні вимоги та номенклатура видів захисту.	3.2.2, 3.3.1, 6.11.2, 6.11.4

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата
------	------	----------	--------	------

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.  
32

**Продовження таблиці А.1**

ДСТУ 7239:2011	Система стандартів безпеки праці. Засоби індивідуального захисту. Загальні вимоги та класифікація.	3.1, 6.11.1
ДСТУ 7950:2015	Дизайн і ергономіка. Робоче місце під час виконання робіт стоячи. Загальні ергономічні вимоги.	3.4.1, 3.4.2
ДСТУ 8540:2015	Прокат листовий гарячекатаний. Сортамент	2.6.2
ДСТУ 8604:2015	Дизайн і ергономіка. Робоче місце для виконання робіт у положенні сидячи. Загальні ергономічні вимоги	3.4.1, 3.4.2
ДСТУ 8634:2016	Система розроблення та поставлення продукції на виробництво. Настанови щодо розроблення та поставлення на виробництво нехарчової продукції	3.2.2, 6.11.2
ДСТУ 8828:2019	Пожежна безпека. Загальні положення	3.2.1, 3.10.1, 6.11.1
ДСТУ 8829:2019	Пожежовибухонебезпечність речовин і матеріалів. Номенклатура показників і методи їхнього визначення. Класифікація	3.2.1, 3.10.1, 3.10.2, 6.11.1
ДСТУ 8940:2019	Труби сталеві профільні. Технічні умови	2.6.2
ДСТУ 9027:2020	Системи управління якістю. Настанови щодо вхідного контролю продукції	2.6.1
ДСТУ 9058:2020	Пожежна безпека. Визначення протипожежних відстаней між об'єктами розрахунковими методами. Основні положення	3.2.1, 3.10.1
ДСТУ ISO 4628-1:2015	Фарби та лаки. Оцінювання руйнувань лакофарбових покриттів. Визначення кількості, розмірів дефектів та інтенсивності однорідних змін зовнішнього вигляду. Частина 1. Основні принципи та система оцінювання	6.8
ДСТУ ISO 4628-10:2015	Фарби та лаки. Оцінювання руйнувань лакофарбових покриттів. Визначення кількості, розмірів дефектів та інтенсивності однорідних змін зовнішнього вигляду. Частина 10. Оцінювання ступеня ниткоподібної корозії	6.8

**ПЕРЕВІРЕНО**

ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ

ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКИЙ СТАНДАРТИМЕТРОЛОГ»

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.

33

**Продовження таблиці А.1**

ДСТУ ISO 8992-2006	Кріпильні вироби. Загальні вимоги до болтів, гвинтів, шпильок і гайок	2.6.2, 2.12.1
ДСТУ ISO 9001:2015	Системи управління якістю. Вимоги	5.2
ДСТУ ISO 12944-2:2019	Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами. Частина 2. Класифікація середовищ	2.11.1
ДСТУ ISO 12944-5:2020	Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами. Частина 5. Захисні лакофарбові системи	2.11.1
ДСТУ ISO 12944-7:2019	Фарби та лаки. Захист від корозії сталевих конструкцій захисними лакофарбовими системами. Частина 7. Виконання та контролювання фарбувальних робіт	2.11.1
ДСТУ ISO 16069:2012	Пожежна безпека. Графічні символи. Знаки безпеки. Системи позначення шляхів безпечного евакуювання (ISO 16069:2004, IDT)	3.10.1, 3.10.3
ДСТУ EN 14253:2018	Вібрація механічна. Вимірювання та обчислювання впливу на здоров'я загальної виробничої вібрації. Практична настанова	3.2.2, 6.11.2
ДСТУ EN 45501:2017	Метрологічні аспекти неавтоматичних зважувальних приладів	6.4
ДСТУ EN 61140:2019	Захист проти ураження електричним струмом. Загальні аспекти щодо установки та обладнання	3.1
ДСТУ EN 62305-1:2012	Захист від блискавки. Частина 1. Загальні принципи (EN 62305-1:2011)	3.10.4
ДСТУ EN 62305-4:2012	Захист від блискавки. Частина 4. Електричні та електронні системи, розташовані в будинках і спорудах	3.10.4
ДСТУ EN ISO 7010:2019	Графічні символи. Кольори та знаки безпеки. Зареєстровані знаки безпеки	3.10.3
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	2.9.1, 2.9.2

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ

ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКІ СТАНДАРТИ МЕТРОЛОГІЯ»

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.

34

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

**Продовження таблиці А.1**

ДСТУ EN ISO 9692-2:2014	Зварювання та споріднені процеси. Рекомендації щодо підготування зварних з'єднань. Частина 2. Дугове зварювання сталей під флюсом	2.9.1, 2.9.2
ДСТУ EN ISO 13385-1:2018	Технічні вимоги до геометричних параметрів продукції (GPS). Прилади для лінійних та кутових вимірювань. Частина 1. Штангенциркулі. Проектні та метрологічні характеристики	6.3, 6.6, Додаток Б
ДСТУ EN ISO 14171:2015	Зварювальні матеріали. Дроти електродні суцільні й порошкові та комбінації дрот електродний/флюс для дугового зварювання під флюсом нелегованих та дрібнозернистих сталей. Класифікація	2.9.1, 2.9.2
ДСТУ EN ISO 14175:2014	Матеріали зварювальні. Захисні газы для дугового зварювання та різання	2.9.1, 2.9.2
ДСТУ EN ISO 15609-1:2019	Технічні умови та атестація технології зварювання металевих матеріалів. Технологічна інструкція зі зварювання. Частина 1. Дугове зварювання	2.9.2
ДСТУ EN ISO 17635:2016	Неруйнівний контроль зварних з'єднань. Загальні правила для металевих матеріалів	2.9.2
ДСТУ-Н ISO/IEC Guide 41:2004	Настанови стосовно пакування. Положення, спрямовані на задоволення потреб споживача	2.14.1
ДСТУ Б А.3.2-12:2009	ССБП. Системи вентиляційні. Загальні вимоги	3.2.1, 6.11.1
ДСТУ Б В.1.1-36:2016	Визначення категорій приміщень, будинків та зовнішніх установок за вибухопожежною та пожежною небезпекою	3.10.3
ДСТУ Б В.2.5-82:2016	Електробезпека в будівлях і спорудах. Вимоги до захисних заходів від ураження електричним струмом	3.3.1
ГОСТ 12.1.018-93	ССБП. Пожежвибухобезпека статичної електрики	3.2.1, 6.11.1

**ПЕРЕВІРЕНО**  
 ТЕРНОПІЛЬСЬКА ОІЛІЯ  
 ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКСТАНДАРТМЕТРОПОЛІЯ»

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	<b>ТУ У 31.0-3220022863-001:2024</b>	Арк. 35
------	------	----------	--------	------	--------------------------------------	------------

Продовження таблиці А.1

ГОСТ 15.309-98	Система розробки та постановки продукції на виробництво. Випробування та приймання продукції, що випускається. Основні положення	5.1
ГОСТ 14192-96	Маркування вантажів	2.13.4, 7.1
НАПБ А. 01.001-2014	Правила пожежної безпеки в Україні	3.2.1, 3.10.1, 3.10.2, 6.11.1
НПАОП 0.00-1.16-96	Правила атестації зварників	2.9.2
НПАОП 0.00-4.12-05	Типове положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці	3.6.2
НПАОП 40.1-1.21-98	Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів, затверджені Наказом Держнаглядохоронпраці від 09.01.98р. № 4	3.3.2, 6.11.4
НПАОП 0.00-7.17-18	Мінімальні вимоги безпеки і охорони здоров'я при використанні працівниками засобів індивідуального захисту на робочому місці	3.6.4
ПУЕ:2017	Правила будови електроустановок, затверджені Міненерго СРСР, від 01.01.1985р.	3.3.1, 6.11.4,
ДСанПіН 145-2011	«Державні санітарні норми та правила утримання територій населених місць», Наказ МОЗ, від 17.03.11р. №145	4.2.4
ДБН В.2.2-28:2010	Будинки адміністративного та побутового призначення	3.7
ДБН В.2.5-64:2012	Внутрішній водопровід та каналізація. Частина І. Проектування. Частина ІІ.	3.10.5
ДБН В.2.5-67:2013	Опалення, вентиляція та кондиціювання	3.5, 6.11.11
ДБН В.2.5-74:2013	Водопостачання. Зовнішні мережі та споруди. Основні положення проектування	3.10.5
ДБН В.2.5-28:2018	Природне і штучне освітлення	3.4.3, 6.11.6

**ПЕРЕВІРЕНО**  
 ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
 ДП «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКСТАНДАРТМЕТРОЛОГ»

**ТУ У 31.0-3220022863-001:2024**

Арк.  
36

Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата

**Кінець таблиці А.1**

ДСН 3.3.6 037-99	Санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку	3.4.4, 6.11.7
ДСН 3.3.6 039-99	Державні санітарні норми загальної та локальної вібрації	3.4.5, 6.11.8
ДСН 3.3.6.042-99	Санітарні норми мікроклімату виробничих приміщень	3.4.7, 6.11.10

*\*Примітка:* Якщо стандарт, на який є посилання, скасований з заміною, то необхідно керуватися заміненим стандартом або можливо керуватися скасованим стандартом, як довідковим документом до введення в дію стандарту на заміну.



Інв. № ориг.	Підпис та дата	Зам. інв. №	Інв. № дубл.	Підпис та дата	ТУ У 31.0-3220022863-001:2024				Арк.
									37
Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата					

**ДОДАТОК Б**  
(ДОВІДКОВИЙ)

**Перелік засобів вимірювальної техніки, інструменту і оснащення,  
для контролювання і випробування ліжка**

**Таблиця Б.1 – Перелік засобів вимірювальної техніки, інструменту і оснащення**

Назва засобів вимірювальної техніки, інструменту і оснащення.	Познака НД
Штангенциркуль ШЦ-I, ШЦ-II, ШЦ-III	ДСТУ EN ISO 13385-1
Лінійка металева	Згідно чинних НД
Рулетка ЗПК2-5 АНТ / 1	ДСТУ 4179
Мікрометр	Згідно чинних НД
Ваги тип ВТП-3	Згідно чинних НД
Секундомір типу С1-2А	Згідно чинних НД
Штангенглибиномір	Згідно чинних НД
Штангенрейсмус	Згідно чинних НД
Профілометр	Згідно чинних НД
Зразки шорсткості	Згідно чинних НД
Калібри-скоби гладкі	Згідно чинних НД
Калібри гладкі	Згідно чинних НД
Калібри для метричної різьби	Згідно чинних НД
Шумомір ІШВ-1	Згідно чинних НД
Вібромір ПВ-3	Згідно чинних НД
Газоаналізатор універсальний УГ-2	Згідно чинних НД
Трубки індикаторні	Згідно чинних НД
Термометр термоелектричний цифровий ТТ-Ц016-01	Згідно чинних НД
Фотометр цифровий ТЕС 0693	Згідно чинних НД
<b>Примітка.</b> Можливе використання ЗВТ класу точності за метрологічними показниками не нижче, зазначених в цих ТУ.	

**ПЕРЕВІРЕНО**  
ТЕРНОПІЛЬСЬКА ФІЛІЯ  
ДЛ «ІВАНО-ФРАНКІВСЬКІ СТАНДАРТМЕТРОЛОГІЯ»

Підпис та дата
Інв. № дубл.
Зам. інв. №
Підпис та дата
Інв. № ориг.

Змін	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата	<b>ТУ У 31.0-3220022863-001:2024</b>	Арк. 38
------	------	----------	--------	------	--------------------------------------	------------

