ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Производственная Компания САВАШ

ОКП 55 3000 **Группа К23**

УТВЕРЖДАЮ:

Директор

ООО ПК САВАШ

_____ /Н.П. Зимина/

06 июля 2016 г.

МЕБЕЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ

Технические условия

ТУ 5530-001-24015741-2016

Введены впервые

Дата введения:

06 июля 2016 г.

РАЗРАБОТАНО:

ООО ПК САВАШ

Пенза, 2016 г.

Собственность ООО ПК САВАШ
не копировать и не передавать организациям и частным лицам

Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
зарегистрирован каталожный лист
внесен в реестр 07.07.2016
за № 200/121864

Ин. № подл.	Подп. и дата	Ин. № дубл.	Взам. ин. №	Подп. и дата
20				

Настоящие технические условия (далее – ТУ) распространяются на мебельный профиль (далее по тексту – профиль или изделия). Профиль предназначен для использования в качестве:

- отделочных элементов мебели: окантовки мебельных фасадов, кроватей, столов и шкафов-купе, для декоративной отделки мебели;
- декоративных элементов интерьера бытовых и административных помещений: доборы, коробки, наличники.

Производитель изготавливает изделия следующим ассортиментом:

- профиль рамочный;
- накладка;
- кромка-карниз;
- карниз;
- вкладка на стекло;
- вставка фасадная;
- планка соединительная;
- кромка для шкафов;
- кромка для столов;
- кромка для кроватей;
- планка соединительная;
- коробка дверная;
- наличник;
- добор для межкомнатных дверей.

Условное обозначение изделий при заказе и других документах должно включать:

- наименование изделия;
- обозначения настоящих технических условий.

Пример записи условного обозначения изделий при заказе:

«Наличник ТУ 5530-001-24015741-2016»

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Список документов, на которые имеются ссылки в настоящих технических условиях, приведен в справочном Приложении Б.

1 Технические требования

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, конструкторской документации, образцам-эталонам и изготавливаться по технологической документации и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Геометрические параметры изделий должны соответствовать указанным в таблице 1, если в чертеже не установлены иные значения:

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя, мм
Предельные отклонения по длине изделия	±5
Предельные отклонения по толщине и ширине изделия	±0,3
Предельные отклонения линейных размеров профиля: - для размеров до 30 мм - для размеров свыше 30 мм	 ±0,2 ±0,3
Отклонение от прямолинейности (покоробленность) на 1000 мм длины изделия, не более	4,0
Отклонение от прямолинейности кромки на 1000 мм длины изделия, не более	2,0
Толщина облицовочного материала в зависимости от декора	от 0,1 до 0,3
Припуск по длине на торцовку изделий на каждую сторону	от 10 до 30
Технологических радиусы на углах профилей (при необходимости)	до 1,0

1.1.3 Не допускаются следующие дефекты изделий:

- механические повреждения, царапины, потёртости, сколы на кромках, повлекшие порчу облицовочного материала;
- вмятины, выступы на лицевой поверхности, а на внутренней поверхности - высотой (глубиной) более 0,3 мм и диаметром более 0,5 мм;
- отслоения облицовочного материала;
- непроклеенные скругленные кромки;
- клеевые, масляные пятна;
- дефекты печати облицовочного материала;
- неоднородность рисунка (если это не предусмотрено декором);
- «шагрень», превышающая установленную образцами-эталонами;

- надрывы, складки и отслоения облицовочного материала по краям неторцованных изделий на длине, превышающей величину припуска на торцовку.

1.1.4 Допускается:

- припуски по длине неторцованных изделий в соответствии с табл.1;
- длина изделий, кратная длине, указанной в заказе;
- любая часть образца-эталона облицовочного материала может быть лицевой поверхностью профиля.

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 В производстве изделий должны использоваться материалы, предназначенные для их изготовления, безопасность которых подтверждена в установленном порядке сертификатом соответствия или декларацией о соответствии и (или) протоколом испытаний.

1.2.2 Допустимая удельная активность цезия-137 в древесных и древесно-содержащих материалах, используемых для изготовления изделий, не должна превышать 300 Бк/кг.

1.2.3 Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям настоящих ТУ, действующим нормативным и техническим документам. В качестве материалов применяют в том числе:

- МДФ плита;
- ДВП плита;
- финиш-плёнка;
- ПВХ плёнка;
- ЭВА клей;
- ПУР клей;
- ПВА клей (дисперсия).

1.2.4 Допускается использование других материалов, соответствующих нормативным или техническим документам и обеспечивающим изготовление изделий в соответствии с требованиями настоящих ТУ.

1.3 Комплектность

1.3.1 Комплектность заказа должна соответствовать перечню, приведённому в заказе или оговорена в условиях договора.

1.3.2 В комплект поставки изделий должна входить сопроводительная документация:

- бланк-заказ;
- эскиз изделия;

- акт приёмки-передачи;
- гарантийный талон;
- инструкция по монтажу и эксплуатации.

1.3.3 Заказчик обязан сохранять сопроводительные документы комплектно в пакете в том виде, как они были переданы ему при доставке изделий.

1.4 Маркировка

1.4.1 Каждое изделие должно иметь маркировку на русском и (или) другом национальном языке.

Маркировка должна быть выполнена типографским, литографским или печатным способом на бумажном ярлыке, прочно приклеенном к изделию.

Допускается наносить маркировку несмываемой краской штемпелеванием, выжиганием, продавливанием, а также проставлять отдельные реквизиты ярлыка штампом или печатным способом.

1.4.2 Маркировка должна быть четкой и содержать:
- наименование изделия;
- обозначение изделия (цифровое, собственное, модель и тому подобное);
- товарный знак (логотип) изготовителя (при наличии);
- наименование страны-изготовителя;
- наименование и местонахождение изготовителя;
- наименование, юридический и фактический адрес уполномоченного изготовителем лица;
- дату изготовления;
- гарантийный срок;
- срок службы, установленный изготовителем.

1.4.3 Допускается, по решению изготовителя, указывать в маркировке дополнительную информацию для заказчика (например, штриховой код, сведения о сертификации и др.).

Допускается наносить на упаковку манипуляционные знаки и информационные надписи, обеспечивающие сохранность изделий при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировке и хранении.

1.4.4 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

1.5 Упаковка

1.5.1 Упаковка изделий должна соответствовать требованиям безопасности по ТР ТС 005/2011.

1.5.2 Изделия должны быть упакованы в разовую или многооборотную тару, обеспечивающую сохранность изделий от повреждений и загрязнений. Влаж-

ность тары для упаковывания изделий не должна превышать 22 %.

1.5.3 Изделия упаковывают в картон по ГОСТ Р 52901, который скрепляется металлическими скобами и/или скотчем, а также в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354. Изделия могут быть упакованы единично, а также по несколько единиц в одну упаковку. Количество изделий в упаковке не регламентируется.

1.5.4 По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировке.

1.5.5 Для защиты изделий от механических повреждений в местах соприкосновения деталей друг с другом, с кузовом транспортного средства, с тарой жёсткой конструкции и с упаковочными материалами должны применяться вспомогательные упаковочные средства.

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

2.1 Материалы, используемые при изготовлении изделий не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе эксплуатации, так и после окончания её срока.

2.2 При эксплуатации изделий не должны выделяться химические вещества, относящиеся к первому классу опасности, а содержание остальных веществ не должно превышать допустимые уровни миграции в воздушную среду, установленные действующей нормативной документацией. При выделении нескольких вредных химических веществ, обладающих суммацией действия, сумма отношений концентрации к их предельно допустимой концентрации не должна превышать единицу по ГОСТ 12.1.007. Изделия не должны создавать в помещении специфического запаха более 2 баллов.

Количество вредных химических веществ, выделяемых из изделий во внешнюю среду, не должно превышать предельно допустимых уровней, установленных гигиеническими нормативами ГН 2.2.5.1313-03 и ГН 2.1.6.1338-03.

2.3 Предельно допустимые концентрации (ПДК) летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации изделий в воздух помещений, не превышают норм, приведённых в таблице 2.

Таблица 2

Наименование летучего химического вещества	Норма, мг/м^3
1	2
Аммиак	0,04
Бутилацетат	0,1
Винилацетат	0,15
Дибутилфталат*	0,05
Диоктилфталат*	0,05
Метанол	0,5
Стирол	0,002
Формальдегид	0,01

Наименование летучего химического вещества	Норма, мг/м^3
1	2
Фенол	0,003
Этилацетат	0,1
* Оценка ведётся по допустимому уровню выделения из полимерных материалов (ДУ), применяемому при отсутствии ПДК.	

Перечень контролируемых летучих химических веществ при испытаниях определяют в зависимости от химического состава применяемых материалов.

2.4 Производство изделий должно соответствовать требованиям санитарно-эпидемиологических правил:

- СП 2.2.2.1327-03 «Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту»,
- СП № 4783-88 «Санитарные правила для производства синтетических полимерных материалов и предприятий по их переработке».

2.5 Условия производства должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.2.061.

При работе с электрооборудованием должны выполняться требования ГОСТ 12.2.003, ГОСТ Р 12.1.019.

Электрооборудование цеха должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.007.0.

Движущиеся части машин и механизмов должны иметь ограждения.

2.6 При производстве погрузочно-разгрузочных работ персонал должен выполнять требования ГОСТ 12.3.009.

2.7 При распиловке и обработке ДСП, стекла и зеркал для защиты органов дыхания рабочие и операторы должны применять респираторы ШБ-1 типа «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, марлевые повязки и другие противопылевые респираторы. Для защиты кожного покрова рук рекомендуется применять дерматологические защитные средства по ГОСТ 12.4.068.

Работающие должны быть снабжены спецодеждой и страховочными средствами безопасности (при монтаже и ремонте панелей) установленного образца.

Спецодежда должна соответствовать требованиям ГОСТ 27575 и ГОСТ 27574.

2.8 При производстве изделий рабочие операторы должны проходить предварительные (при поступлении на работу) и периодические медицинские осмотры в соответствии с действующими нормативными документами.

2.9 Общие требования к пожарной безопасности должны обеспечиваться ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оборудованы в соответствии требованиям ГОСТ 12.4.009.

2.10 Рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ 12.2.033.

Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной системой вентиляции по ГОСТ 12.4.021.

2.11 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.12 Отходы, образующиеся при производстве изделий, подлежат утилизации и должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или организованно обезвреживаться в специально отведенных для этой цели местах.

2.13 Концентрации вредных химических веществ, выделяющихся при производстве, хранении и транспортировке изделий, не должны превышать среднесуточные предельно допустимые концентрации и максимальные разовые концентрации в атмосферном воздухе населенных мест с учетом их рассеивания в атмосфере в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02, а также ориентировочные безопасные уровни воздействия по ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.1.6.1338.

2.14 Все жидкие и твердые отходы, образующиеся после фильтрации, промывки оборудования, коммуникаций, в виде загрязненных растворителей и использованных фильтров должны быть собраны согласно СанПиН 3183-84 и СанПиН 2.1.7.1322-03.

3 Правила приёмки

3.1 Изделия предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество изделий одного наименования (модели), оформленное одним документом.

Размер партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.2 Для проверки изделий на соответствие требованиям настоящих ТУ контролируют параметры и показатели, указанные в таблице 1.

3.3 При приёмосдаточных испытаниях:

- внешний вид необходимо проверять на каждом изделии предъявленной партии. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю изделие бракуют и дальнейшей проверке не подвергают;
- комплектность и габаритные размеры следует проверять на 3% изделий от партии, но не менее 2 шт, отобранных методом случайного отбора.

Если окажется хотя бы одно изделие, не соответствующее требованиям настоящих ТУ, проводят повторную проверку удвоенного числа изделий, взятых от той же партии, по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Если в результате повторной проверки окажется хотя бы одно изделие, несоответствующее требованиям настоящих ТУ, партию бракуют.

3.3 Изделия подвергают приемочным, периодическим, типовым и сертификационным испытаниям в аккредитованных испытательных центрах (лабораториях).

3.4.1 Периодическим и сертификационным испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемосдаточные испытания.

Сертификационные испытания допускается совмещать с периодическими и квалификационными.

3.4.2 При получении неудовлетворительных результатов квалификационных испытаний приемку изделий на предприятиях прекращают до устранения причин дефектов и получения положительных результатов испытаний.

3.4.3 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изделия представляют на повторные испытания.

При получении неудовлетворительных результатов повторных периодических испытаний приемку изделий на предприятии прекращают до устранения

причин дефектов и получения положительных результатов испытаний.

3.4.4 Периодические испытания проводят один раз в три года.

3.4.5 Протоколы испытаний должны быть предъявлены организации-потребителю по его требованию.

3.5 По результатам определения уровней летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации изделий в воздух жилых помещений, органами санитарно-эпидемиологического надзора должны быть оформлены гигиенические заключения на изделия.

3.6 Изделия, выпускаемые по индивидуальным заказам на договорной основе, допускается принимать поштучно. При индивидуальном изготовлении изделия подвергают только приемо-сдаточным испытаниям с составлением протокола испытаний, утвержденного в установленном порядке.

4 Методы контроля

4.1 Контроль качества продукции проводится на всех стадиях производства, упаковки, хранения и отгрузки.

4.2 Контроль внешнего вида и соответствие маркировки производится визуально или с применением простых средств измерений с учетом следующих дополнений:

- измерение механических повреждений основы и облицовки (сколы и т.п.), вмятины, неровности, отслоения и пузыри, дефекты печати на облицовке производится универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность;
- измерение отступов облицовочного материала производится на кромке в двух местах: на равноудаленном расстоянии приблизительно 2/3 длины соответствующей кромки;

4.3 Контроль геометрических размеров изделий производится по ГОСТ 27680 с учетом следующего дополнения: форма профилей сложной конфигурации контролируется соответствующими шаблонами.

4.4 Определение отклонений от прямолинейности производится с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов по соответствующей технической документации.

4.5 Определение прочности клеевого соединения облицовочного материала с основой производится визуально по методу надрезов.

На облицованной поверхности острым ножом делаются крестообразные надрезы облицовки длинной 20-30 мм под углом приблизительно 30 градусов. Облицовка должна прорезаться до поверхности основы. После чего угол облицовки аккуратно поддевается ножом и отделяется, плавным поднятием к верху. По характеру отрыва облицовки оценивается прочность клеевого соединения материалов. Если происходит разрушение облицовочного материала или на обратной стороне отрываемой облицовки остаются частицы наружного слоя основы, то прочность приклеивания считается удовлетворительной. Если облицовка легко отстает от основы: без разрушения самой облицовки или без частиц основы на ней, а также в случае, когда клеевой слой полностью остается на обратной стороне оторванной облицовки, то прочность приклеивания считается неудовлетворительной.

4.6 Контроль заготовок, выходящих после обработки на фрезерном станке,

осуществляется визуально и с помощью измерительного инструмента, а также контрольных планок, согласно чертежа на данную заготовку.

4.7 Контроль геометрии и внешнего вида упаковки производится визуально или с применением простых средств измерения с учетом следующих дополнений: упаковка должна соответствовать техническим характеристикам, описанным в производственном задании.

4.8 Контроль качества листов КМДФ осуществляется визуально и с применением средств измерения по следующей методике:

4.8.1 Производится замер габаритных размеров и диагоналей согласно производственного задания.

4.8.2 Визуально осматривается оклеенная поверхность на предмет наличия пузырей, вмятин и неровностей.

4.9 Определение термостойкости клеевого шва

4.9.1 Аппаратура и материалы

Шкаф сушильный с перфорированными полками, позволяющий автоматически поддерживать температуру в заданном диапазоне. Допускается применять другие средства измерений, обеспечивающие все условия проведения испытания.

4.9.2 Отбор и подготовка образцов

Отобранные изделия торцуются с каждой стороны в пределах 30 мм. Затем от каждого изделия в выборке с обеих торцов отпиливается по одному образцу длиной 300 мм. Образцы последовательно маркируются согласно установленной маркировке.

4.9.3 Проведение испытаний

Выпиленные образцы помещаются в сушильно-конвективный шкаф и выдерживаются при температуре 50 ^{o}C в течение 1 часа. По истечении времени образцы выгружаются и выдерживаются в условиях цеха в течении 1 часа. После чего они подвергаются визуальному осмотру на наличие отслоений и пузырей под облицовкой. При отсутствии изменений внешнего вида на облицовке каждого изделия результаты испытаний считаются положительными и распространяются на всю партию.

4.10 Определение гигиенических характеристик производится по нормативной документации Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортирование

5.2 Транспортирование изделий осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов на данный вид транспорта.

5.3 Запрещена перевозка изделий в открытых транспортных средствах, за исключением технологических перемещений по территории предприятий и складов.

5.4 Погрузка и выгрузка

5.4.1 Погрузка и выгрузка паллет с изделиями производится с помощью авто(электро)погрузчика грузоподъёмностью 3…6т. Вилы погрузчика должны быть оборудованы ограничителями длины, исключающими повреждение соседней.

5.4.2 Запрещается:

- выполнять работы в дождливую (снежную) погоду без средств защиты груза от атмосферных осадков;
- применять при работах ломы, багры и т.п.;
- производить погрузку и выгрузку паллет при помощи кранового оборудования без специальных приспособлений (траверса, ленточные текстильные стропы).

5.5 Хранение

5.5.1 Изделия должны храниться в нормальных закрытых помещениях при температуре воздуха от 15°С до 35°С и относительной влажности воздуха от 45% до 75%. Помещения должны обеспечивать сохранность изделий на протяжении всего периода хранения. Крыши должны быть исправны (исключать возможность попадания воды в помещение). Уровень пола должен исключать затекание под штабели наружных поверхностных вод.

5.5.2 При длительном хранении паллет с изделиями рекомендуется один раз в две недели менять местами нижние и верхние паллеты в штабеле.

Допускается кратковременное (не более 2-х суток) хранение изделий в паллетах под навесом при температуре воздуха не ниже 0 °С и относительной влажности воздуха не более 90%.

5.6 Рекомендуемая типовая схема укладки упакованных изделий на поддон и паллетовки приведена в Приложении А настоящих ТУ.

6 Гарантия изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, транспортирования и хранения.

6.2 Срок гарантии устанавливается 6 месяцев со дня отправки продукции заказчику, но не более 12 месяцев со дня изготовления.

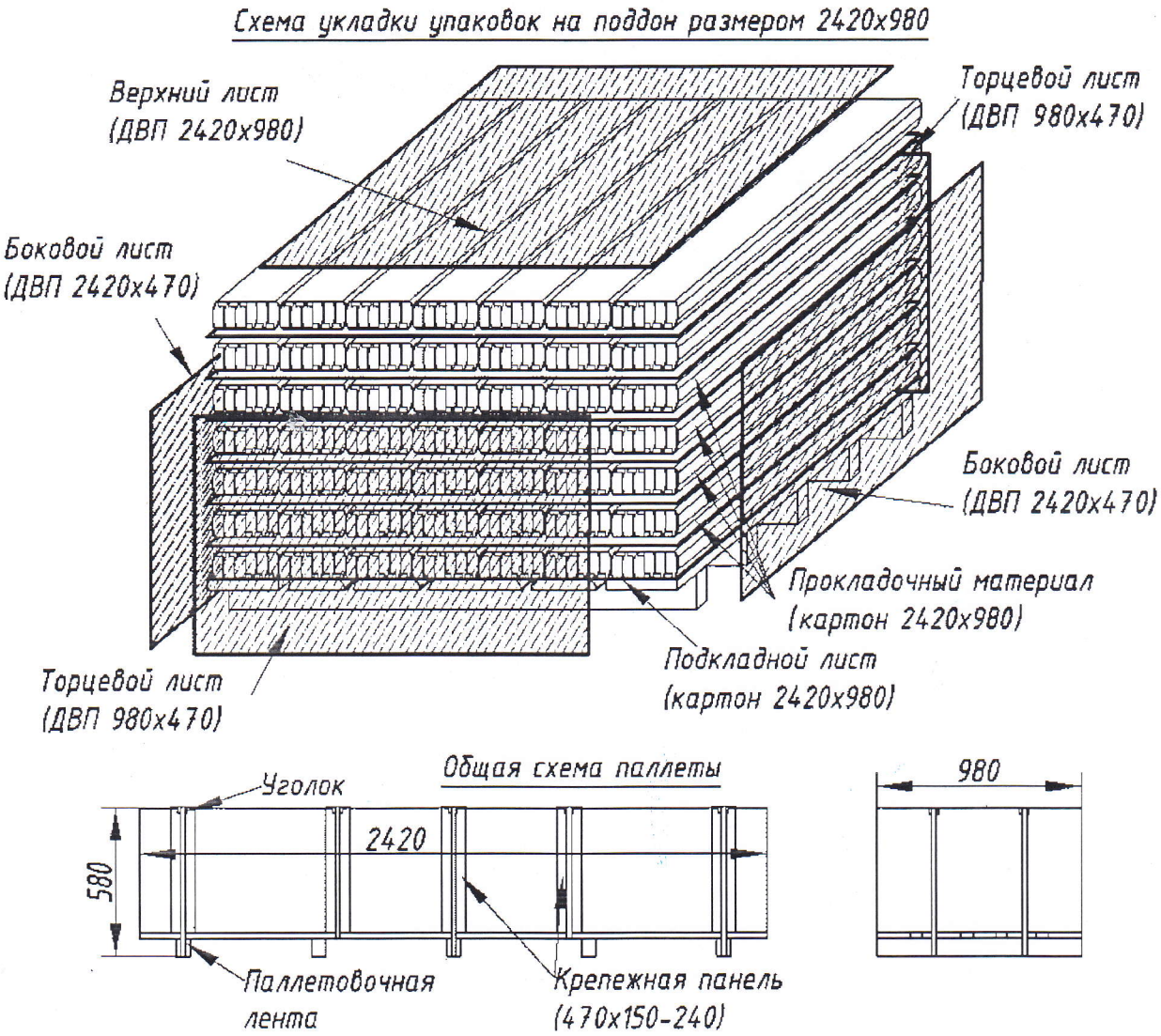
6.3 Срок хранения - не ограничен.

6.4 Срок эксплуатации - 7 лет.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(рекомендуемое)

Типовая схема укладки упаковок с изделиями на поддон и паллетовки



ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(справочное)

Перечень документов, на которые даны ссылки

в настоящих технических условиях.

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГОСТ 2.114-95	ЕСКД. Технические условия
ГОСТ 12.0.004-90	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ Р 12.1.019-2009	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007.0-75	Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.061-81	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам
ГОСТ 12.3.002-75	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.028-76	Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.068-79	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования
ГОСТ 17.2.3.02-14	Межгосударственный стандарт. Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 27574-87	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
ГОСТ 27575-87	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
ГОСТ 27680-88	Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы кон-

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
	троля размеров и формы
ГОСТ Р 52901-2007	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
СанПиН 3183-84	Порядок накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения токсичных промышленных отходов
СанПиН 2.1.7.1322-03	Постановление Главного государственного санитарного врача РФ от 30 апреля 2003 г. N 80 "О введении в действие санитарно-эпидемиологических правил и нормативов
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
СП № 4783-88	Санитарные правила для производства синтетических полимерных материалов и предприятий по их переработке
ТР ТС 005/2012	Технический регламент таможенного союза «О безопасности упаковки»

Лист регистрации изменений

Изм	новых				Всего листов (страниц) в докум.	№ документа	Входящий номер сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых	изъятых					