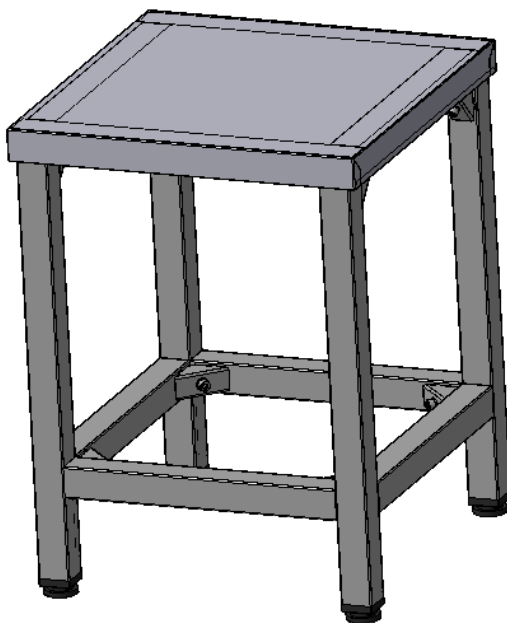




Подставки разборные



**ПАСПОРТ**

**928.00.000 ПС**

Ярославль

# 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Подставки выполнены из нержавеющей стали или из углеродистой стали, окрашенной порошковой эмалью.

Подставки предназначены для использования в подсобных помещениях, кухонных помещениях и холодильных камерах предприятий общественного питания для установки на них оборудования и кухонного инвентаря.

Пример записи обозначения подставки при заказе:

Подставка СП-200(или 210)-XXX/XXX/XXX-11(или 01) ТУ 5624-002-55319869-2011 – подставка из нержавеющей стали размером XXX/XXX/XXX мм (длина/ширина/высота).

Максимально допустимая распределенная нагрузка на верхнюю часть подставки не более 160 кг.

## 2 ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

Подставки устанавливаются непосредственно на месте эксплуатации в подсобных помещениях, кухонных помещениях и холодильных камерах предприятий общественного питания.

Сборка подставки производится потребителем. Схема сборки подставок приведена в приложении.

После сборки и установки подставки необходимо, посредством регулируемых опор, установить подставку в горизонтальное и устойчивое положение на полу помещения.

Снять защитную пленку с деталей из нержавеющей стали.

После сборки и установки подставка готова к эксплуатации.

## 3 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация изделий должна проводиться в порядке установленном для утилизации изделий из металлов и нержавеющей сталей.

## 4 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Подставка \_\_\_\_\_ ТУ 5624-002-55319869-2011

ПРИЕМКА	УПАКОВКА
Дата изготовления: “ ___ ” _____ 20__ г.	Дата упаковки: “ ___ ” _____ 20__ г.
Приемку произвел: _____ (подпись)	Упаковку произвел: _____ (подпись)

М.П.

М.П.

## 5 СХЕМЫ СБОРКИ ПОДСТАВОК. КОМПЛЕКТАЦИЯ

### Схема сборки 1

Позиция	Наименование комплектующих	Модель подставки	
		СП 200-а/б/с-11	СП 210-а/б/с-11
1	Стойка левая	2	2
2	Стойка правая	2	2
3	Лепесток в сборе короткий (верхний)	4	4
4	Лепесток в сборе длинный (нижний)	4	4
5	Перемычка короткая	2	2
6	Перемычка длинная	4	4
7	Стяжка угловая	8	8
8	Переключатель	2	2
9	Винт М8 х 60 ГОСТ 11738-84	8	8
10	Шайба 8 ГОСТ11371-78	8	8
11	Заглушка 40х40х20 чёрная	4	-
12	Опора регулируемая квадрат 40 х 40 серая	4	4
13	Столешница	-	1
	Габаритные размеры (мм):		
	длина	a	a
	глубина	b	b
	высота	c	c

Порядок сборки.

1. При сборке подставки вначале собирается нижняя часть каркаса в соответствии с рисунком 1.

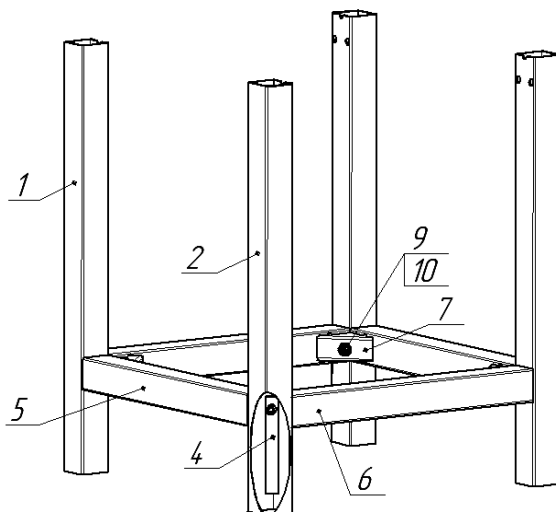


Рисунок 1. Нижняя часть каркаса

Перемычки 5 (2 шт.) и 6 (2 шт.) приставить к отверстию стоек 1 (2 шт.) и 2 (2 шт.), и прикрепить стяжками угловыми 7 (4 шт.) при помощи винтов 9 (4 шт.) с шайбами 10 (4 шт.) и лепестков в сборе длинных 4 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

2. После сборки нижней части подставки установить перекладину 8 (2шт.) и перемычку длинную 6 (2 шт.) в соответствии с рисунком 2. Крепление перемычек, перекладин и стоек между собой осуществляется при помощи стяжек угловых 7 (4 шт.), винтов 9 (4 шт.) и шайб 10 (4 шт.) и лепестков в сборе коротких 3 (4 шт.). Затем, в нижнюю часть стоек 1 и 2 установить опору регулируемую 12 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

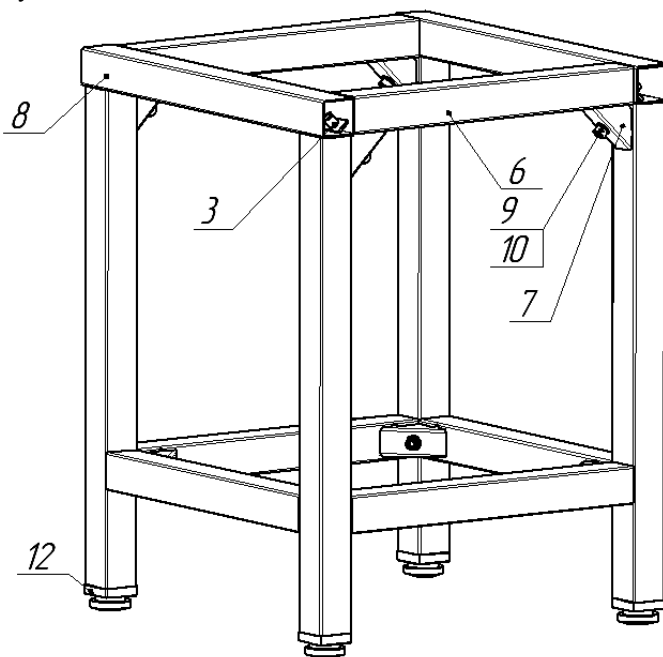


Рисунок 2. Сборка верхней части подставки и установка регулируемых опор

### 3. Завершение сборки:

#### 3.1 Подставка типа СП210-xxx/xxx/xxx-11

С внутренней стороны столешницы 13 освободить липкую часть двухстороннего скотча от защитной пленки и надеть столешницу на подставку в соответствии с рисунком 3а.

**ВНИМАНИЕ.** Для симметричного расположения столешницы относительно каркаса необходимо выдержать зазоры между внутренней частью столешницы от заковки до каркаса равные 2 мм.

3.2 Подставка типа СП200-xxx/xxx/xxx-11

Установить заглушки 11 (4 шт.) в торцевые части перекладки 8 в соответствии с рисунком 3б.

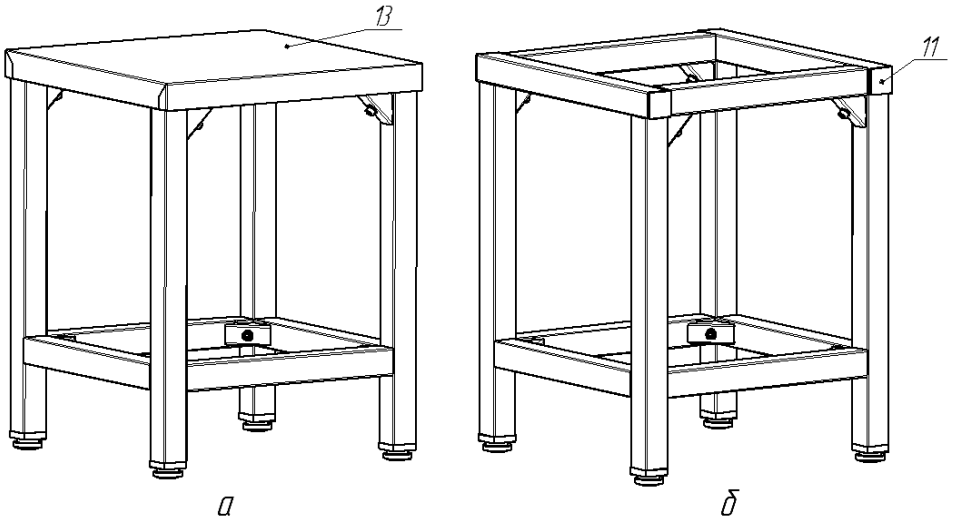


Рисунок 3. Завершение сборки

## Схема сборки 2

Позиция	Наименование комплектующих	Модель подставки	
		СП 200-а/б/с-01	СП 210-а/б/с-01
1	Стойка левая	2	2
2	Стойка правая	2	2
3	Лепесток в сборе короткий (верхний)	4	4
4	Лепесток в сборе длинный (нижний)	4	4
5	Перемышка короткая в сборе	2	2
6	Перемышка длинная	4	4
7	Стяжка угловая	8	8
8	Перекладина в сборе	2	2
9	Винт М6 х 16 ГОСТ 11738-84	8	8
10	Винт М8 х 60 ГОСТ 11738-84	8	8
11	Шайба 6 ГОСТ11371-78	8	8
12	Шайба 8 ГОСТ11371-78	8	8
13	Заглушка 40х40х20 чёрная	4	-
14	Опора регулируемая квадрат 40 х 40 серая	4	4
15	Столешница	-	1
16	Стойка направляющих	4	4
17	Направляющие	n=	n=
	Габаритные размеры (мм):		
	длина	a	a
	глубина	b	b
	высота	c	c

Порядок сборки.

1. При сборке подставки вначале собирается нижняя часть каркаса в соответствии с рисунком 4.

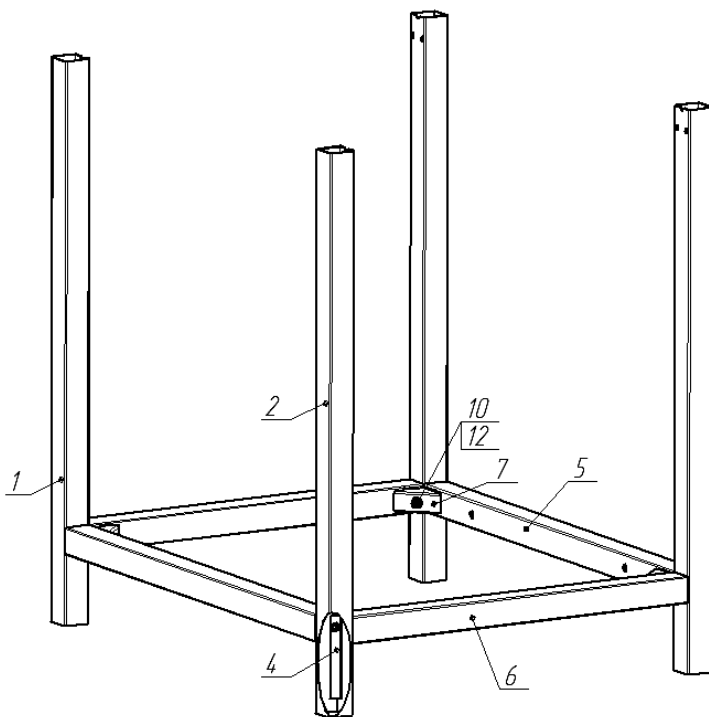


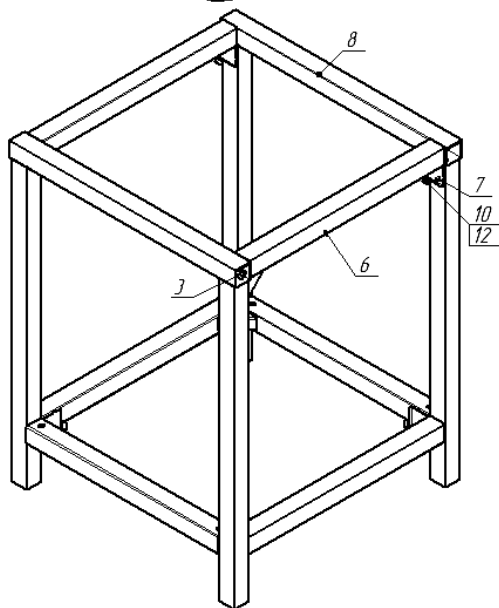
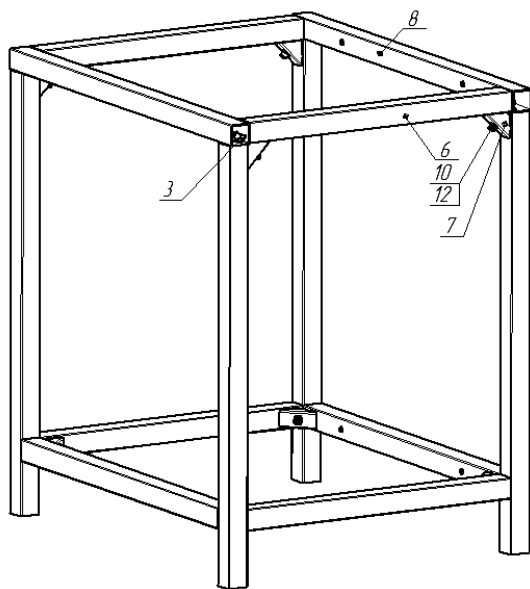
Рисунок 4. Нижняя часть каркаса

Перемычки в сборе 5 (2 шт.) и перемычки 6 (2 шт.) приставить к отверстию стоек 1 (2 шт.) и 2 (2 шт.), и прикрепить стяжками угловыми 7 (4 шт.) при помощи винтов 10 (4 шт.) с шайбами 12 (4 шт.) и лепестков в сборе длинных 4 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

2. После сборки нижней части подставки установить перекладину в сборе 8 (2шт.) и перемычку длинную 6 (2 шт.) в соответствии с рисунком 5. Крепление перемычек, перекладин и стоек между собой осуществляется при помощи стяжек угловых 7 (4 шт.), винтов 10 (4 шт.) и шайб 12 (4 шт.) и лепестков в сборе коротких 3 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

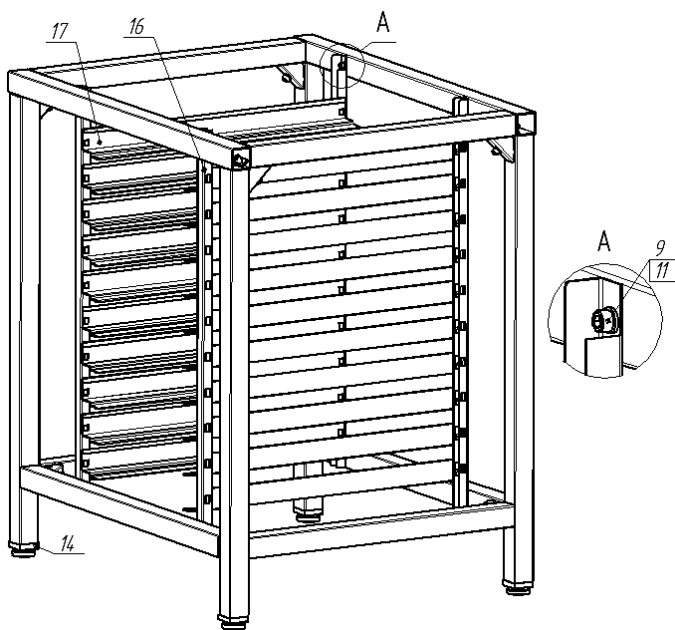


а)

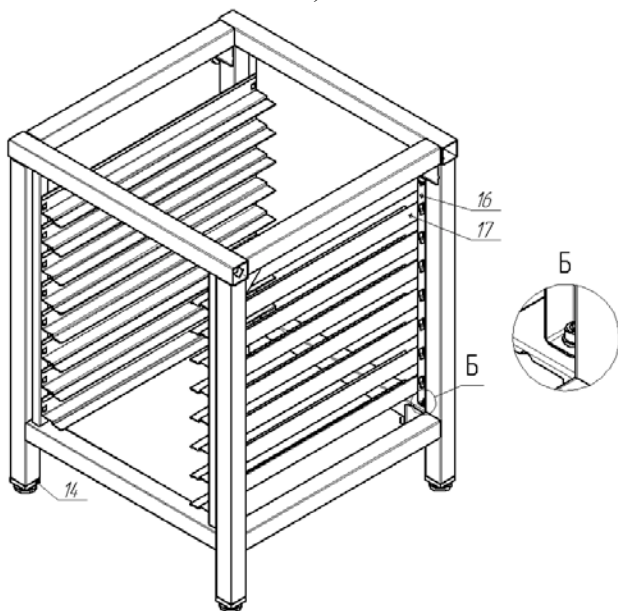
б)

Рисунок 5. Сборка верхней части подставки  
а, б – варианты исполнений





а)



б)

Рисунок 6. Установка стоек направляющих, опор регулируемых и навешивание направляющих

а) вариант исполнения 1

б) вариант исполнения 2

3. К перемычке короткой в сборе 5 и перекладине в сборе 8 приложить стойку направляющих 16 (4 шт.), выровнять по присоединительным отверстиям и закрепить при помощи винта 9 (4 шт.) и шайбы 11 (4 шт.) в соответствии с рисунком 6. В нижнюю часть стоек 1 и 2 установить опору регулируемую 14 (4 шт.). Навесить на стойки направляющих направляющие 17 (п шт.) начиная с нижней части/

#### 4. Завершение сборки:

##### 4.1 Подставка типа СП210-xxx/xxx/xxx-01

С внутренней стороны столешницы 15 освободить липкую часть двухстороннего скотча от защитной пленки и надеть столешницу на подставку в соответствии с рисунком 7а.

**ВНИМАНИЕ.** Для симметричного расположения столешницы относительно каркаса необходимо выдержать зазоры между внутренней частью столешницы от заковки до каркаса равные 2 мм.

##### 4.2 Подставка типа СП200-xxx/xxx/xxx-01

Установить заглушки 13 (4 шт.) в торцевые части перекладины в сборе 8 в соответствии с рисунком 7б.

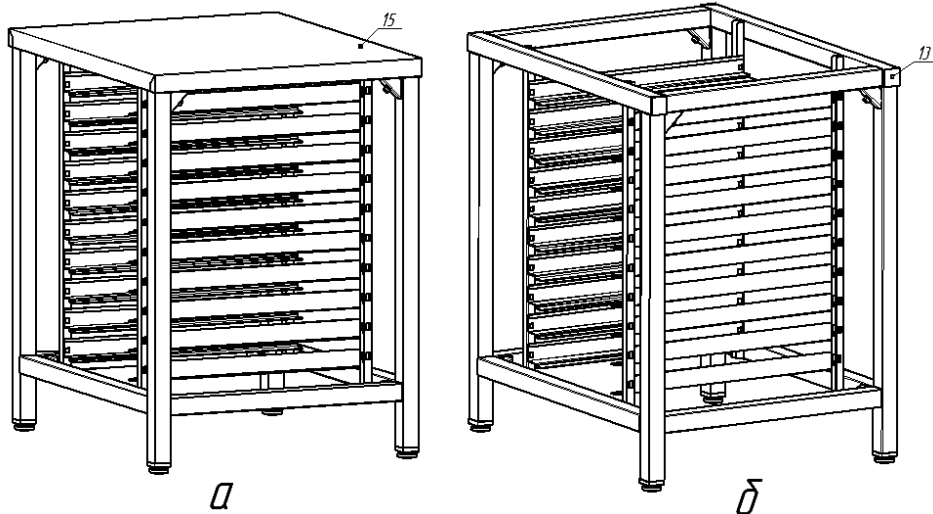


Рисунок 7. Завершение сборки

### Схема сборки 3

Позиция	Наименование комплектующих	Модель подставки	
		СП 210-а/б/с-02	СП 210К-а/б/с-02
1	Стойка левая	2	2
2	Стойка правая	2	2
3	Лепесток в сборе короткий (верхний)	4	4
4	Лепесток в сборе длинный (нижний)	4	4
5	Перемышка короткая в сборе	2	2
6	Перемышка длинная	4	4
7	Стяжка угловая	8	8
8	Перекладина в сборе	2	2
9	Винт М6 х 16 ГОСТ 11738-84	12	12
10	Винт М8 х 60 ГОСТ 11738-84	8	8
11	Шайба 6 ГОСТ11371-78	12	12
12	Шайба 8 ГОСТ11371-78	8	8
13	Опора регулируемая квадрат 40 х 40 серая	4	-
14	Столешница	1	1
15	Стойка направляющих	6	6
16	Направляющие	n=	n=
17	Колесо E-75 НК	-	2
18	Колесо E-J-75 НК	-	2
19	Крепежный элемент ET 37 х 37	-	4
20	Штырь установочный	4	4
	Габаритные размеры (мм):		
	длина	a	a
	глубина	b	b
	высота	c	c

Порядок сборки.

1. При сборке подставки вначале собирается нижняя часть каркаса в соответствии с рисунком 8.

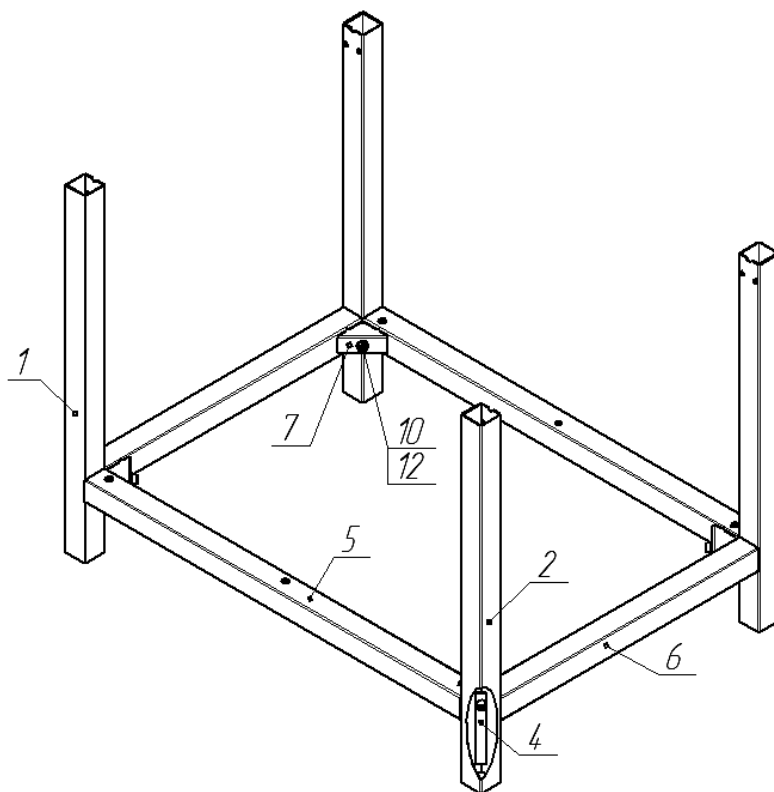


Рисунок 8. Нижняя часть каркаса

Перемычки в сборе 5 (2 шт.) и перемычки 6 (2 шт.) приставить к отверстию стоек 1 (2 шт.) и 2 (2 шт.), и прикрепить стяжками угловыми 7 (4 шт.) при помощи винтов 10 (4 шт.) с шайбами 12 (4 шт.) и лепестков в сборе длинных 4 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

2. После сборки нижней части подставки установить перекладину в сборе 8 (2шт.) и перемычку длинную 6 (2 шт.) в соответствии с рисунком 9. Крепление перемычек, перекладин и стоек между собой осуществляется при помощи стяжек угловых 7 (4 шт.), винтов 10 (4 шт.) и шайб 12 (4 шт.) и лепестков в сборе коротких 3 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

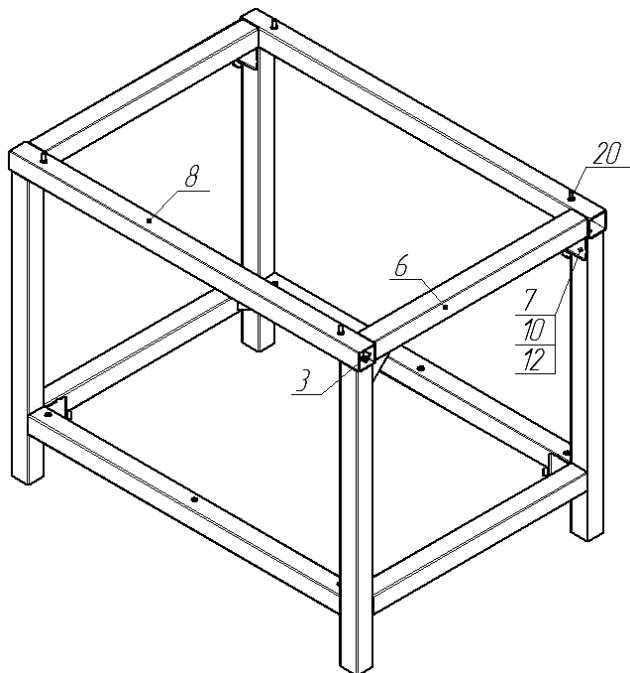


Рисунок 9. Сборка верхней части подставки

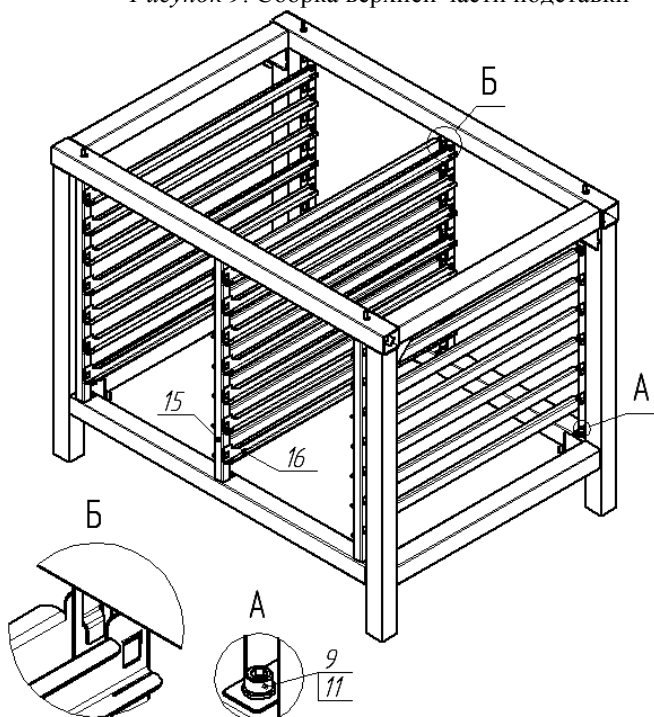


Рисунок 10. Установка стоек направляющих и навешивание направляющих

3. К перемычке короткой в сборе 5 и перекладине в сборе 8 приложить стойку направляющих 15 (6 шт.), выровнять по присоединительным отверстиям и закрепить при помощи винта 9 (12 шт.) и шайбы 11 (12 шт.) в соответствии с рисунком 10. Навесить на стойки направляющих направляющие 16 (п шт.) начиная с нижней части

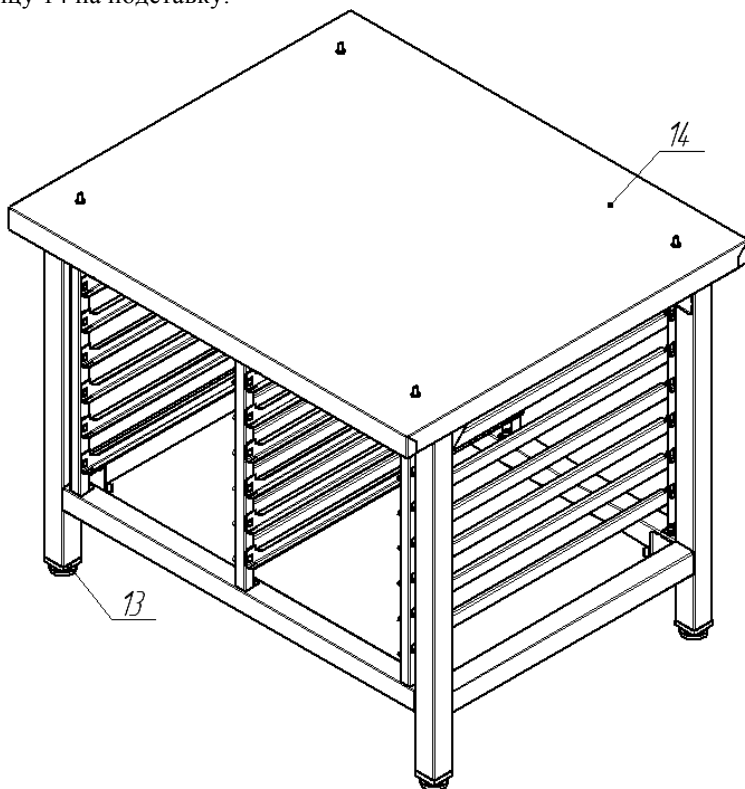
#### 4. Завершение сборки:

##### 4.1 Подставка типа СП210-xxx/xxx/xxx-02

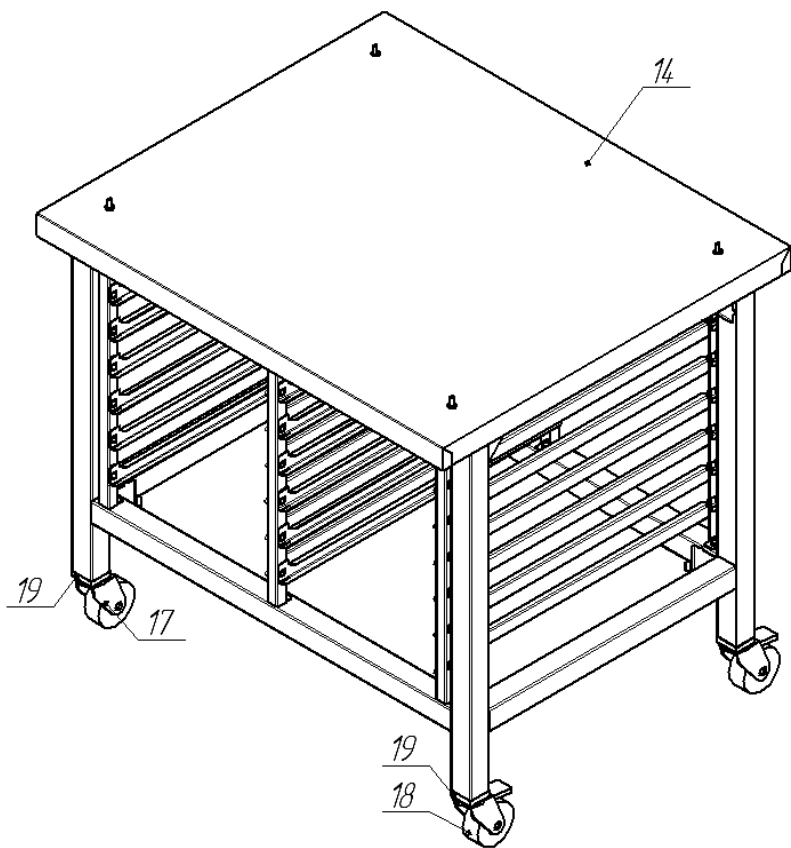
В соответствии с рисунком 11а: в нижнюю часть стоек 1 и 2 установить опору регулируемую 13 (4 шт.), надеть столешницу 14 на подставку.

##### 4.2 Подставка типа СП210К-xxx/xxx/xxx-02

В соответствии с рисунком 11б: в нижнюю часть стоек 1 и 2 установить колесо 17 и колесо 18 при помощи крепежного элемента 19 (4 шт.), надеть столешницу 14 на подставку.



a)



б)

Рисунок 11. Завершение сборки

## Схема сборки 4

Позиция	Наименование комплектующих	Модель подставки
		СП 200-а/б/с-01
1	Стойка левая	2
2	Стойка правая	2
3	Лепесток в сборе короткий (верхний)	4
4	Лепесток в сборе длинный (нижний)	4
5	Перемычка короткая в сборе	2
6	Перемычка длинная в сборе	2
7	Перемычка длинная	2
8	Стяжка угловая	8
9	Перекладина в сборе	2
10	Винт М6 х 16 ГОСТ 11738-84	8
11	Винт М8 х 60 ГОСТ 11738-84	8
12	Шайба 6 ГОСТ11371-78	8
13	Шайба 8 ГОСТ11371-78	8
14	Заглушка 40х40х20 чёрная	4
15	Опора регулируемая квадрат 40 х 40 серая	4
16	Стойка направляющих	4
17	Направляющие	n=
18	Штырь установочный	4
	Габаритные размеры (мм):	
	длина	
	глубина	
	высота	

Порядок сборки.

1. При сборке подставки вначале собирается нижняя часть каркаса в соответствии с рисунком 12.



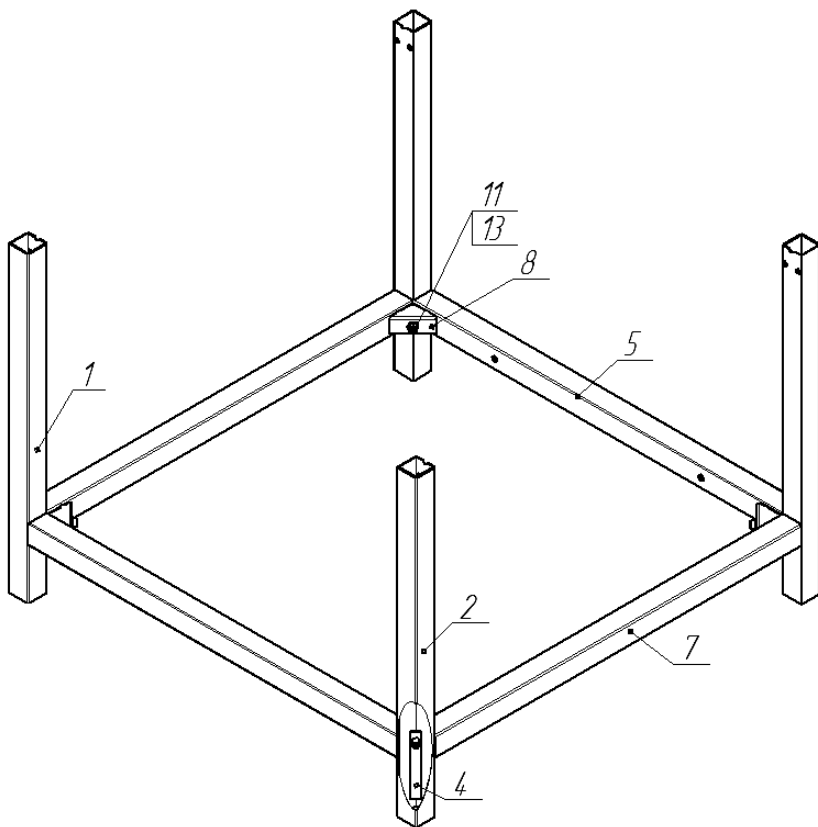


Рисунок 12. Нижняя часть каркаса

Перемычки в сборе 5 (2 шт.) и перемычки 7 (2 шт.) приставить к отверстию стоек 1 (2 шт.) и 2 (2 шт.), и прикрепить стяжками угловыми 8 (4 шт.) при помощи винтов 11 (4 шт.) с шайбами 13 (4 шт.) и лепестков в сборе длинных 4 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

2. После сборки нижней части подставки установить перекладину в сборе 9 (2шт.) и перемычку длинную в сборе 6 (2 шт.) в соответствии с рисунком 13. Крепление перемычек, перекладин и стоек между собой осуществляется при помощи стяжек угловых 8 (4 шт.), винтов 11 (4 шт.) и шайб 13 (4 шт.) и лепестков в сборе коротких 3 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

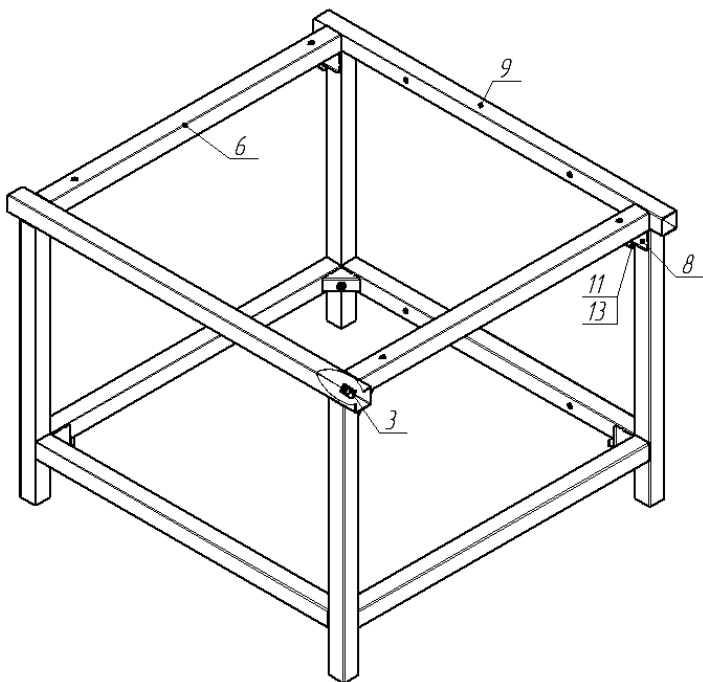


Рисунок 13. Сборка верхней части подставки

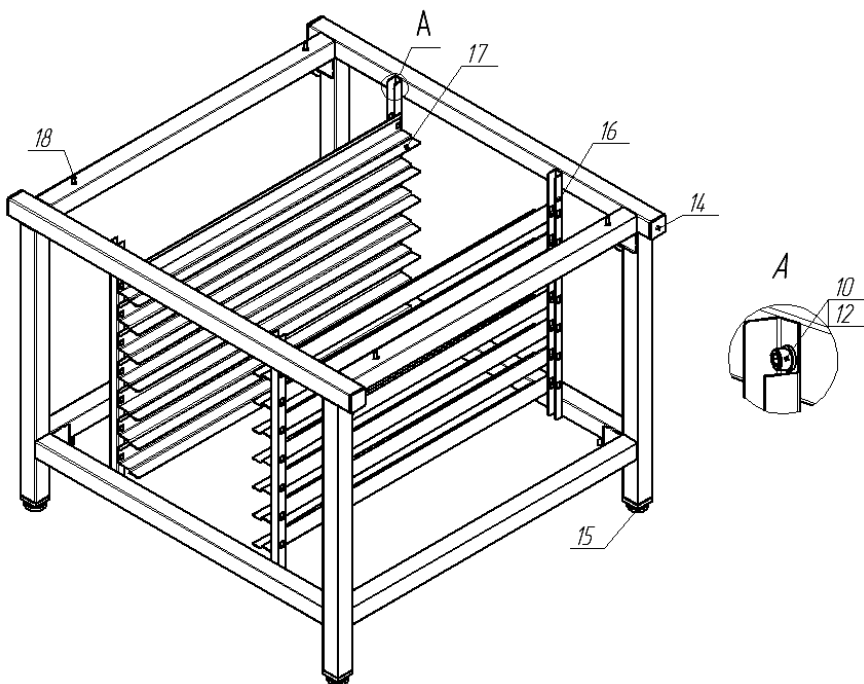


Рисунок 14. Установка стоек направляющих, навешивание направляющих установка опор регулируемых и заглушек.

3. К перемычке короткой в сборе 5 и перекладине в сборе 9 приложить стойку направляющих 16 (6 шт.), выровнять по присоединительным отверстиям и закрепить при помощи винта 10 (8 шт.) и шайбы 12 (8 шт.) в соответствии с рисунком 14. Навесить на стойки направляющих направляющие 17 (12 шт.) начиная с нижней части. Установить на перемычку короткую в сборе 6 четыре штыря 18.

Завершение сборки

В нижнюю часть стоек 1 и 2 установить опору регулируемую 15 (4 шт.), а в перекладину – заглушки 14 (4 шт.).

## Схема сборки 5

Позиция	Наименование комплектующих	Модель подставки
		СП 214-а/б/с-02 Ш
1	Стойка левая	2
2	Стойка правая	2
3	Лепесток в сборе короткий (верхний)	4
4	Лепесток в сборе длинный (нижний)	4
5	Перемычка короткая в сборе	2
6	Перемычка длинная	4
7	Стяжка угловая	8
8	Переключатель в сборе	2
9	Винт М6 х 16 ГОСТ 11738-84	12
10	Винт М8 х 60 ГОСТ 11738-84	8
11	Шайба 6 ГОСТ11371-78	12
12	Шайба 8 ГОСТ11371-78	8
13	Опора регулируемая квадрат 40 х 40 серая	4
14	Столешница	1
15	Стойка направляющих	6
16	Направляющие	n=
17	Полка	1
	Габаритные размеры (мм):	
	длина	a
	глубина	b
	высота	c

Порядок сборки.

1. При сборке подставки вначале собирается нижняя часть каркаса в соответствии с рисунком 15.

Перемычки в сборе 5 (2 шт.) и перемычки длинные 6 (2 шт.) приставить к отверстию стоек 1 (2 шт.) и 2 (2 шт.), и прикрепить стяжками угловыми 7 (4 шт.) при помощи винтов 10 (4 шт.) с шайбами 12 (4 шт.) и лепестков в сборе длинных 4 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

2. После сборки нижней части подставки установить полку 17, затем переключатель в сборе 8 (2шт.) и перемычку длинную 6 (2 шт.) в соответствии с рисунком 16. Крепление перемычек, переключателей и стоек между собой осуществляется при помощи стяжек угловых 7 (4 шт.), винтов 10 (4 шт.) и шайб 12 (4 шт.) и лепестков в сборе коротких 3 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также

избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

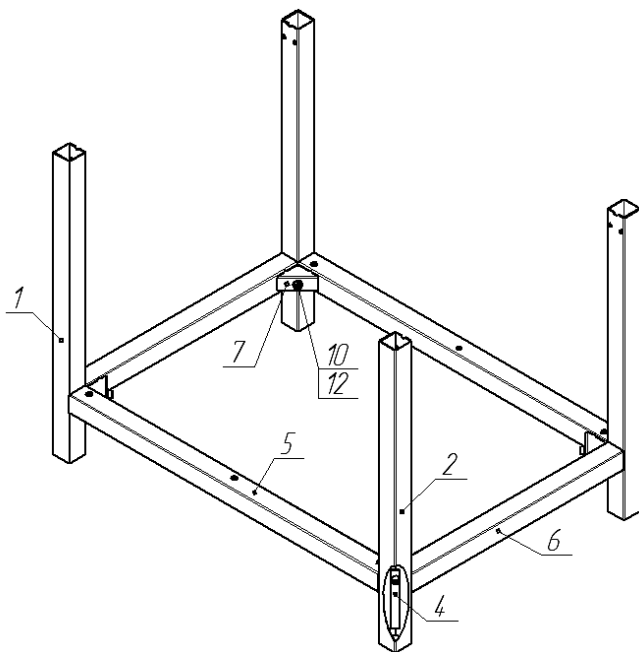


Рисунок 15. Нижняя часть каркаса

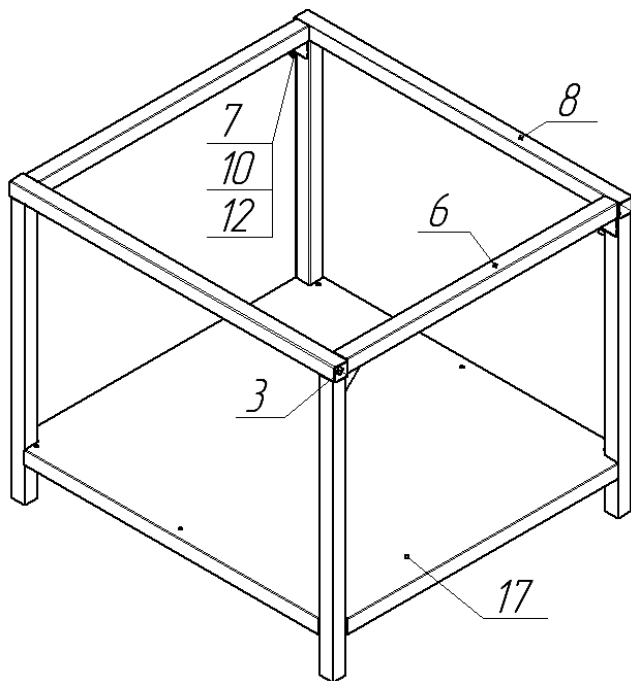


Рисунок 16. Сборка верхней части подставки и установка полки

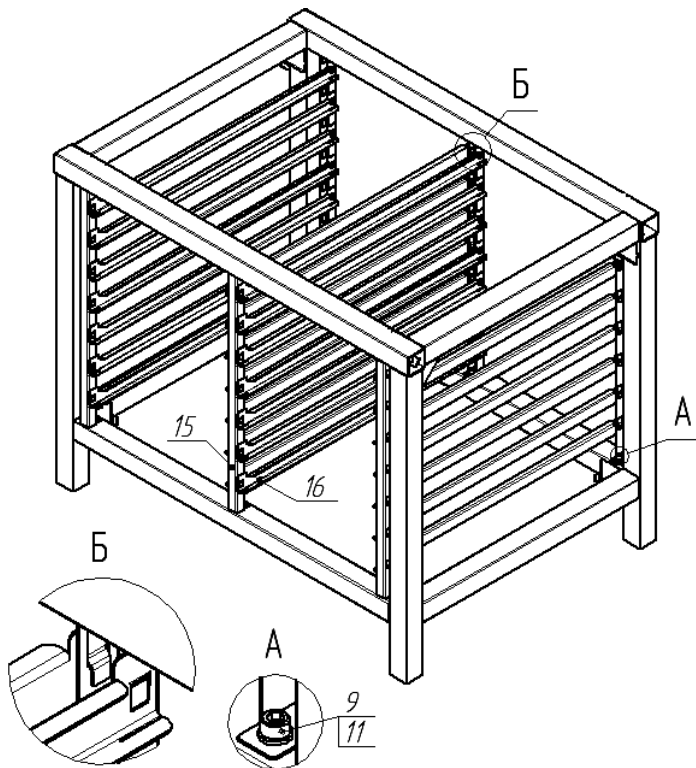


Рисунок 17. Установка стоек направляющих и навешивание направляющих

3. К перемычке короткой в сборе 5 и перекладине в сборе 8 приложить стойку направляющих 15 (6 шт.), выровнять по присоединительным отверстиям и закрепить при помощи винта 9 (12 шт.) и шайбы 11 (12 шт.) в соответствии с рисунком 17. Навесить на стойки направляющих направляющие 16 (п шт.) начиная с нижней части

#### 4. Завершение сборки:

В соответствии с рисунком 18 в нижнюю часть стоек 1 и 2 установить опору регулируемую 13 (4 шт.), надеть столешницу 14 на подставку.

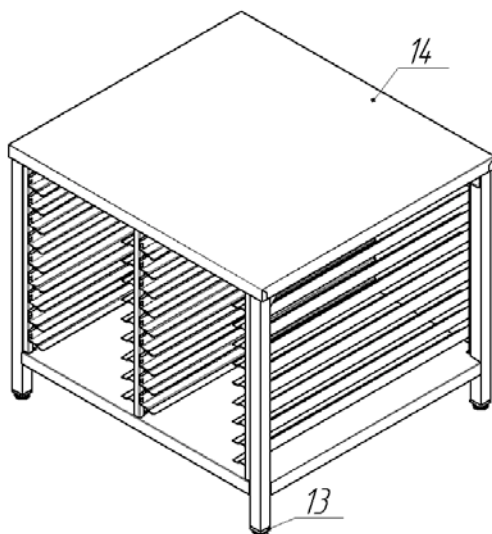


Рисунок 18. Завершение сборки

## Схема сборки 6

Позиция	Наименование комплектующих	Модель подставки
		СП 204-а/б/с-01 Ш
1	Стойка левая	2
2	Стойка правая	2
3	Лепесток в сборе короткий (верхний)	4
4	Лепесток в сборе длинный (нижний)	4
5	Перемычка длинная в сборе	2
6	Перемычка короткая	4
7	Стяжка угловая	8
8	Переключатель в сборе	2
9	Винт М6 х 16 ГОСТ 11738-84	12
10	Винт М8 х 60 ГОСТ 11738-84	8
11	Шайба 6 ГОСТ11371-78	12
12	Шайба 8 ГОСТ11371-78	8
13	Опора регулируемая квадрат 40 х 40 серая	4
14	Стойка направляющих	4
15	Направляющие	n=
16	Полка	1
17	Штырь установочный	4
18	Заглушка черная	4
	Габаритные размеры (мм):	
	длина	a
	глубина	b
	высота	c

### Порядок сборки.

1. При сборке подставки вначале собирается нижняя часть каркаса в соответствии с рисунком 19.

Перемычки длинные в сборе 5 (2 шт.) и перемычки короткие 6 (2 шт.) приставить к отверстию стоек 1 (2 шт.) и 2 (2 шт.), и прикрепить стяжками угловыми 7 (4 шт.) при помощи винтов 10 (4 шт.) с шайбами 12 (4 шт.) и лепестков в сборе длинных 4 (4 шт.).

**ВНИМАНИЕ:** При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

2. После сборки нижней части подставки установить полку 16, затем переключатель в сборе 8 (2шт.) и перемычку короткую 6 (2 шт.) в соответствии с рисунком 20. Крепление перемычек, переключателей и стоек между собой осуществляется при помощи стяжек угловых 7 (4 шт.), винтов 10 (4 шт.) и шайб 12 (4 шт.) и лепестков в сборе коротких 3 (4 шт.).



ВНИМАНИЕ: При затяжке винтов, стягивающих угловые стяжки, обратить внимание на равномерность стягивания, добиваясь отсутствия зазоров, а также избегать чрезмерного затягивания винтов, так как это может привести к деформации угловых стяжек.

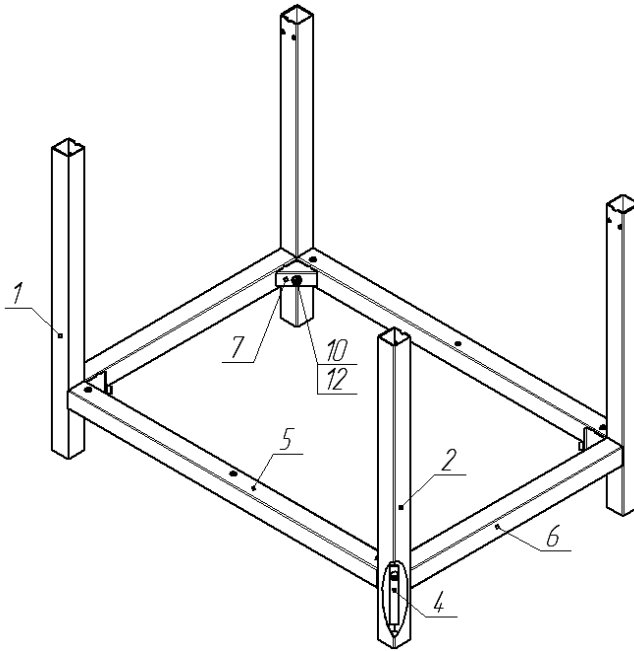


Рисунок 19. Нижняя часть каркаса

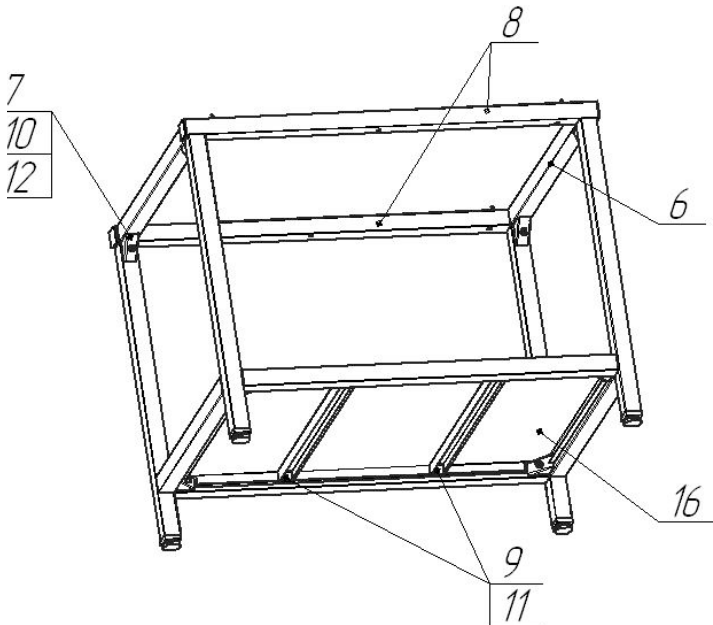


Рисунок 20. Сборка верхней части подставки и установка полки

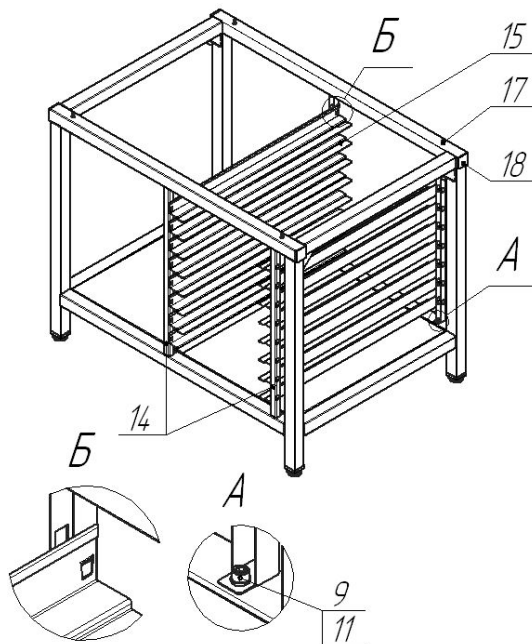


Рисунок 21. Завершение сборки

3. К перемычке длиной в сборе 5 и перекладине в сборе 8 приложить стойку направляющих 14 (6 шт.), выровнять по присоединительным отверстиям и закрепить при помощи винта 9 (12 шт.) и шайбы 11 (12 шт.) в соответствии с рисунком 21. Навесить на стойки направляющих направляющие 16 (п шт.) начиная с нижней части.

В нижнюю часть стоек 1 и 2 установить опору регулируемую 13 (4 шт.), на перекладину в сборе 8 установить штыри установочные 17 (4 шт.) и заглушки 18 (4 шт.)

# ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ

## На нейтральное оборудование

Печать и подпись продавца

ФИРМА:.....

ДАТА:.....

АДРЕС МОНТАЖА:.....

➤ Предприятие - изготовитель гарантирует нормальную работу изделия в течение 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения правил, изложенных в настоящем паспорте.

➤ Гарантия не распространяется в случае выхода изделия из строя по вине потребителя из-за несоблюдения требований, изложенных в настоящем паспорте.

➤ Обмен и возврат изделий надлежащего качества осуществляется в течение 15 дней со дня приобретения изделия только при соблюдении следующих условий:

- наличие паспорта на данное изделие;
- наличие платежного документа;
- наличие заводской упаковки;
- изделие должно иметь чистый внешний вид без механических повреждений;
- не производился не санкционированный ремонт.

➤ Гарантийный срок хранения – 12 месяцев со дня выпуска. В случае превышения гарантийного срока хранения, гарантийный срок эксплуатации 12 мес. исчисляется с даты окончания гарантийного срока хранения.

➤ В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель гарантирует безвозмездное устранение выявленных дефектов изготовления и замену вышедших из строя составных частей изделия, произошедших не по вине потребителя, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации изделия.

➤ Все рекламационные детали, узлы и комплектующие изделия должны быть возвращены заводу-изготовителю для анализа и принятия мер к дальнейшему предотвращению их появления.

➤ Рекламация рассматривается только в случае поступления отказавшего узла, детали или комплектующей изделия с указанием номера изделия, даты изготовления, даты установки и подключения, копии договора с обслуживающей специализированной организацией, имеющей лицензию и (или) копию удостоверения механика, обслуживающего изделие.

➤ Рекламации предприятию-изготовителю направляются потребителем в порядке и сроки, предусмотренные ФЗ "О защите прав потребителей" от 09.01.1996 г. с изменениями и дополнениями от 17.12.1999 и 30.12.2001. Гражданским кодексом РФ (части первая, вторая, третья) с изменениями и дополнениями от 20.02.1996, 24.10.1997, 08.07.1999, 17.12.1999, 16.04.2001, 15.05.2001, 26.11.2001, 21.03.2002, а также Постановлением Правительства РФ от 19.01.1998 №55 "Об утверждении Правил продажи отдельных видов товаров, перечня товаров длительного пользования, на которые не распространяется требования покупателя о безвозмездном предоставлении ему на период ремонта или замены аналогичного товара, и перечня непродовольственных товаров надлежащего качества, не подлежащих возврату или обмену на аналогичный товар других размера, формы, габарита, фасона, расцветки и (или) комплектации" с изменениями и дополнениями от 06.02.2002г.



## ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

ООО «Итерма»

наименование организации или фамилия, имя, отчество индивидуального предпринимателя, принимающего декларацию о соответствии

ОГРН 1077604008789, зарегистрировано Межрайонной инспекцией Федеральной налоговой службы №5 по Ярославской области, 06.03.2007 г.

основание о регистрации организации или индивидуального предпринимателя (наименование регистрирующего органа, дата регистрации, регистрационный номер)

150000, г. Ярославль, пр-т Машиностроителей, 83, телефон (4852) 79-50-80, факс (4852) 79-50-80

адрес, телефон, факс

**в лице** директора Выржиковского Сергея Святославовича

должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации, от имени которой принимается декларация

**заявляет, что**

Мебель для предприятий общественного питания (оборудование нейтральное и запасные части к нему): столы, модели: С (Б; Ц; БК; ЦК; П; БД; ЦД; Б-М; Ц-М; БК-М; П-М; БД-М; ЦД-М; БР; ЦР; Р; К; Т; ТП; ТР; ТК; ТД; В); полки, модели: П (Н, З, Х, К, Р, П, Р-Н, Р-К, Р-Р, Р-У, Р-С, Р-Х, Д, Т); шкафы, Ш (С,О,К,Д); стеллажи, модели С (С,Т,ТП,ТР,У,М,Н), тележки, модели: Т (С, П, Г, З, К, Д, Т); ванны, модели: В(Ц, С, М, Р), модули линии раздачи, модели: М (Н, К, Р, У, С); прилавки, модели П (П,М,Н); ящики, модели: Я (С, П, Ш, М); pedestals, модели СП (П,О,З,У); подтоварники, модели СП; столы-выставки, модели: СВ; зонты, модели: ЗЦВ, ЗПВ, ЗППВ, ЗЦПВ.

наименование, тип, марка продукции, на которую распространяется декларация

выпускаемая по ТУ-5624-002-55319869-2011

Серийный выпуск

сведения о серийном выпуске или партии (номер партии, номера изделий, реквизиты договоров/контрактов, накладная).

Код ОК 005-93 (ОКП): 56 2400

Код ТН ВЭД России: 9403 20 990 0

**соответствует требованиям**

ГОСТ 16371-93 Пп. 2.2.29, 2.2.30

обозначение нормативных документов, соответствие которым подтверждено данной декларацией, с указанием пунктов этих нормативных документов, содержащих требования для данной продукции

**Декларация принята на основании**

Протоколы испытаний № 411-335-0412-417-335-0412 от 25.04.2012 г., выданные ИЛ ООО «Сервистехпром» (Атт. аккр. № РОСС RU.0001.21MT82), 119019, г. Москва, Большой Афанасьевский переулок, д. 27, стр. 1а.

информация о документах, являющихся основанием для принятия декларации

**Дата принятия декларации:** 26.04.2012

**Декларация о соответствии действительна до:** 25.04.2015

м.п.

С. С. Выржиковский

подпись

инициалы, фамилия

### Сведения о регистрации декларации о соответствии

ООО "ВСЦ МИРАТЕКС"

наименование и адрес органа по сертификации, зарегистрировавшего декларацию

ул. Флотская, д. 5А, ком. 314, г. Москва, Россия 125493, тел. (495) 225-52-70, факс (495) 225-52-70

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11AB02 выдан Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

**Дата регистрации:** 26.04.2012, **регистрационный номер декларации:** РОСС RU.AB02.Д04428

дата регистрации и регистрационный номер декларации



м.п.

подпись

В.К. Микориндо

инициалы, фамилия руководителя органа по сертификации

**miratex**  
ВСЕРОССИЙСКИЙ СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ ЦЕНТР