

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

KOMENDA GŁÓWNA POLICJI
02-542 Warszawa, ul. Domaniewska 36/38



DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

CZAPKA ĆWICZEBNA
TYPU SPORTOWEGO

DTT – 4/KGP/2005

Edycja
Grudzień 2013 r.

SPIS TREŚCI

DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA	3
1. RYSUNEK MODELOWY	4
2. OPIS OGÓLNY WYROBU	4
3. WYMAGANIA TECHNICZNE	5
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	5 – 6
3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne	7
3.2.1. Opis wykonania	7
3.2.2. Specyfikacja emblematu	8
3.2.3. Wymagania jakościowe	9
3.2.4. Wymagania użytkowe	9
3.3. Warunki wykonania	9
3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych	10
3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów	10
3.6. Tabela klasyfikacji wielkości	11
4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH	11
4.1. Tabela części składowych	11
4.2. Cechowanie wyrobu	12
4.3. Pakowanie wyrobu	12
5. RYSUNKI Z WYMIARAMI	13 – 15
6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO	16
7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH	16
8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA	17
9. DEKLARACJE I CETRYFIKATY	18
WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU	19
10. ODBIÓR JAKOŚCIOWY	20
10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru	20
10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu	20
10.3. Ocena partii produkcyjnej	20
DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA	21
11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	22
12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU	22
13. GWARANCJA NA WYRÓB	22
14. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN	24

DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO- TECHNOLOGICZNA

Normy i przepisy związane

PN-89P-8201/01 - Tkaniny i przędziny bawełniane bawełno-podobne powszechnego użytku.

PN-77/P-06710 - Tkaniny bawełniane stopnie jakości.

PN-P-84518/96 - Wyroby odzieżowe terminologia.

PN91/P-01731 - Elementy wyrobów odzieżowych terminologia.

PN-85/P84507 - Wyroby konfekcyjne. Stopnie jakości.

PN-83/P84501 - Wyroby konfekcyjne szwy (klasyfikacja oznaczenia).

PN-83/P84502 - Wyroby odzieżowe ściegi maszynowe.

PN-P-84530:1990 - Wyroby konfekcyjne. Składanie.

PN-P-84509 - Wyroby odzieżowe pakowanie, przechowywanie i transport (wymagania ogólne).

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub /wycofania norm wymienionych w dokumentacji techniczno-technologicznej dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących lub równoważnych.

1. RYSUNEK MODELOWY



Rysunek 1. Czapka ćwiczebna typu sportowego

2. OPIS OGÓLNY WYROBU

Główka czapki w kształcie czapki typu sportowego, składająca się z 4 klinów mniejszych jednego przedniego większego ujętego górą w zaszewkę. Klin przedni usztywniony oraz od przodu wykończony podszewką. Na klinie tym naszyty jest emblemat z orłem policyjnym (srebrny orzeł trzymający w szponach niebieską wstęgę z napisem POLICJA) wykonanym metodą haftu komputerowego. Daszek usztywniony tworzywem nie podlegającym pękaniu pod wpływem naginania. Dół czapki wykończony podklejoną tkaniną zasadniczą. Z tyłu wszyta zapinka służąca do regulacji obwodu.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania czapki ćwiczebnej typu sportowego obowiązują:

- a. dokumentacja techniczno-technologiczna,
- b. zatwierdzony wzorzec.

3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

LP	NAZWA MATERIAŁU	DANE TECHNICZNE	WYMAGANIA	
1.	Tkanina zasadnicza	tkanina elano-bawełniana, skład: 50% poliester i 50% bawełna, (+/-3 %) splot satynowy 1/4 (3), kolor czarny	kolor wg wzoru	
		masa powierzchniowa: 280 (+/-14) g/m ²	PN 85/P-04613	
		wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 85 daN wątek 60 daN	PN 88/P-04626	
		siła rozdierania nie mniej niż: osnowa 3 daN wątek 3 daN	PN 76/P-04640	
		zmiana barwy	światło 4-5 ⁰	PN 63/P-04909
			pot 4-5 ⁰	PN 91/P-04913
		zabrudzenie bieli	pot 3-4 ⁰	
		pranie w temperaturze 60 ⁰ C zmiana barwy 4-5 ⁰ zabrudzenie bieli 4 ⁰	PN 87/P-04912	
2.	Podszewka	skład: 100% bawełna, splot atlas 4/1(3), kolor czarny	kolor wg wzoru	
		masa powierzchniowa: 215 (+/-11) g/m ²	PN 85/P-04613	
		wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 60 daN wątek 45 daN	PN 88/P-04626	
3.	Daszek	wkład usztywniający grubości 2,0 mm ± 0,2 mm		
4.	Zapinka	plastikowa w kolorze czarnym		

LP	NAZWA MATERIAŁU	DANE TECHNICZNE	WYMAGANIA
5.	Sztzywnik z klejem	skład 40% bawełna, 33% PE, 27% wiskoza wykończenie przeciwkurczliwe, usztywniające	
		masa powierzchniowa 203 (+/- 16) g/m ²	PN 85/P-04613
		klej poliamidowy: 18 (+/-1) g/m ²	
6.	Orzeł na podkładce z tkaniny zasadniczej	wykonany metodą haftu komputerowego	wg pkt 3.2.2
7.	Termonina	gramatura 50 g/m ² , kolor czarny	PN 85/P-04613
8.	Nici szwalnicze	200 dtex x 2, kolor czarny	PN-EN ISO 2060
9.	Wszywka rozmiarowa	taśma poliestrowa kolor biały	wg pkt 14
10.	Karton tekturowy	zabezpieczający wyroby przed uszkodzeniem	
11.	Etykieta zakładowa	naklejana na karton	

3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

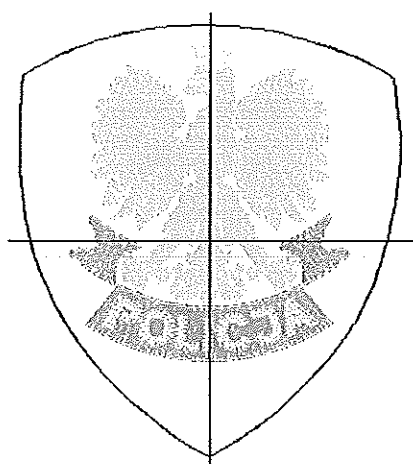
3.2.1. Opis wykonania

LP	RODZAJ OPERACJI	UWAGI
1	Rozkrój elementów	wg układu kroju
2	Podklejenie elementów	temperatura 165°C docisk 300-350 cN/cm ² , czas 165 s
3	Odszycie i przestębnowanie daszka	odległość linii stębnowej 0,2 cm ± 0,1 cm po stronie spodniej daszka
4	Wypełnienie daszka wkładem i zamocowanie wkładu między daszkiem	
5	Naszycie orzelka na klin przedni	emblemata wg pkt 3.2.2
6	Zeszycie zaszewki w klinie przednim i w podszewce	
7	Przyszycie podszewki do klina przedniego	w odległości 0,5 cm ± 0,1 cm od krawędzi wykroju
8	Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym i przestębnować	szerokość szwu 1 cm ± 0,1 cm, odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7 cm ± 0,1 cm
9	Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym i tylnym	
10	Przestębnowanie klinów bocznych i tylnych	odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7 cm ± 0,1 cm
11	Złączenie części przedniej z częścią tylną i przestębnowanie	szerokość szwu 1 cm, odległość linii stębnowej od krawędzi 0,7 cm ± 0,1 cm
12	Obrzucenie wycięcia tyłu	
13	Przestębnowanie wycięcia tyłu	odległość linii stębnowej od krawędzi 0,5 cm ± 0,1 cm
14	Przyszycie daszka do przednich klinów	
15	Obrzucenie krawędzi plisy	
16	Przestębnowanie podwinięcia plisy z podłożeniem wszywki rozmiarowej	szerokość stębnówki od krawędzi 0,6 cm ± 0,1 cm
17	Przyszycie plisy do dołu czapki	
18	Zamocowanie regulatora plastikowego	
19	Czapkę oczyścić z końców nici i uprasować	

3.2.2. Specyfikacja emblematu

Orzeł wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego.

Liczba ściegów		9712
Liczba kolorów		4
Pole haftu	szerokość	74,6 mm ± 1 mm
	wysokość	85,0 mm ± 1 mm



LP	RODZAJ NICI	KOLOR NICI
1.	Metalizowane	złote
2.	Metalizowane	srebrne
3.	Poliestrowe	niebieskie
4.	Poliestrowe	czarne

UWAGA - Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoniną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem.

3.2.3. Wymagania jakościowe

Ocenę jakościową należy przeprowadzić zgodnie z normą PN-85/P-84507.
Dopuszcza się wyłącznie wyroby w 1 stopniu jakości.

3.2.4. Wymagania użytkowe

Wymagania użytkowe zgodnie z normą PN-84/P-82010. Czapka powinna charakteryzować się:

- stabilnością kształtu przy praniu i czyszczeniu chemicznym,
- trwałym wybarwieniem tła,
- odpornością na zabrudzenie,
- estetycznym wykonaniem – szwy ciągłe, wytrzymałe, wykonane prawidłowo (bez zmarszczeń i wyciągnięć), z prawidłowym wiązaniem ściegu w szwie.

Daszek w czapce powinien mieć odpowiednią sztywność, sprężystość i charakteryzować się dużą odpornością na deformację i zginanie.

3.2.5. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wyrobu

Wyrób powinien być wykonany z materiałów spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) Nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. wraz z późniejszymi zmianami. W szczególności nie mogą one zawierać substancji zabronionych do stosowania w wyrobach włókienniczych zgodnie z wykazem substancji zawartym w Załączniku XVII do przedmiotowego Rozporządzenia.

Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii przedstawiono w poniższej tabeli.

Wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii

L.p.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość	Metoda
1.	Odczyn pH	–	3,5–9,5	PN-EN ISO 3071:2007
2.	Zawartość amin aromatycznych nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN ISO 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
3.	Zawartość formaldehydu nie więcej niż	mg/kg	150	PN-EN ISO 14184-1:2011

Spełnienie wyżej wymienionych wymagań dla tkaniny zasadniczej i podszewki musi być udokumentowane raportami z badań lub certyfikatami potwierdzającymi bezpieczeństwo i ekologię wyrobów włókienniczych.

3.3. Warunki wykonania

Park maszynowy składa się z maszyn typu:

- stębnówka,
- zyg-zak,
- overlock,
- ramienna.

3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

RODZAJ SZWU I ŚCIEGU	RODZAJ OPERACJI
1.01 K	Podklejenie elementów
1.01.01/301	Odszycie daszka
	Wypełnienie daszka wkładem i zamocowanie wkładu między daszkiem
	Zeszycie zaszewki w klinie przednim i podszewce
	Przyszycie podszewki do klina przedniego
	Przyszycie daszka do przednich klinów
1.01.03/401.504	Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym
	Zeszycie klina przedniego z klinem bocznym i tylnym
	Złączenie części przedniej z częścią tylną
1.06.02/301	Przestębnowanie wycięcia tyłu
	Przyszycie daszka do przednich klinów
	Zamocowanie regulatora plastikowego
2.02.01/301	Przestębnowanie daszka
	Przestębnowanie klina przedniego z klinem bocznym
	Przestębnowanie klinów bocznych i tylnych
	Przestębnowanie części przedniej z częścią tylną
6.01.01/504	Obrzucenie wycięcia tyłu
	Obrzucenie krawędzi plisy
6.02.03/301	Przestębnowanie podwinięcia plisy z podłożeniem wszywki rozmiarowej
7.12.02/301	Przyszycie plisy do dołu czapki

Wszystkie możliwe szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym celem zabezpieczenia przed pruciem, a ponadto:

- szwy, powinny być zgodne z normą PN-P-84501:1983,
- ściegi, powinny być zgodne z normą PN-P-84502:1983.

Oznaczenia zastosowanych w wyrobie szwów i ściegów, wykonawca powinien ująć w zakładowej dokumentacji techniczno-technologicznej.

- Zalecana gęstość ściegów: - stębnowych: 35 - 40 na 1 dm
 - overlockowych 50 - 60 na 1 dm

3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

3.6. Tabela klasyfikacji wielkości

OBWÓD GŁOWY	WIELKOŚĆ CZAPKI		
	54	57	60
53	X		
54			
55			
56		X	
57			
58			
59			X
60			
61			

4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH

4.1. Tabela części składowych

TKANINA	CZĘŚĆ SKŁADOWA	ILOŚĆ
Tkanina zasadnicza	kliny główki	4
	klin czołowy	1
	daszek	2
	tasiemka (plisa)	1
	Razem	8
Podszywka	klin czołowy	1
	Razem	1
Szywnik	klin czołowy	1
	Razem	1
	OGÓLEM	10

4.2. Cechowanie wyrobu

Wszywka informacyjna wszywana jest w tasiemkę (plisę) od wewnętrznej strony czapki. Wszywka informacyjna zawiera co najmniej następujące informacje:

- nazwa Wykonawcy (logotyp) i adres,
- nazwa wyrobu,
- rozmiar,
- informacje o sposobie konserwacji,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej.
- data produkcji (miesiąc, rok), numer zlecenia.
- stopień jakości oraz znak KJ.

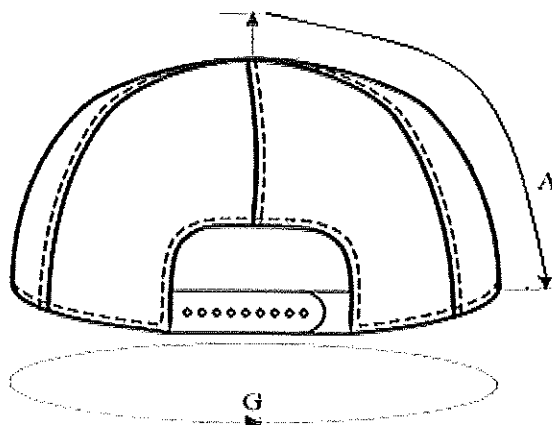
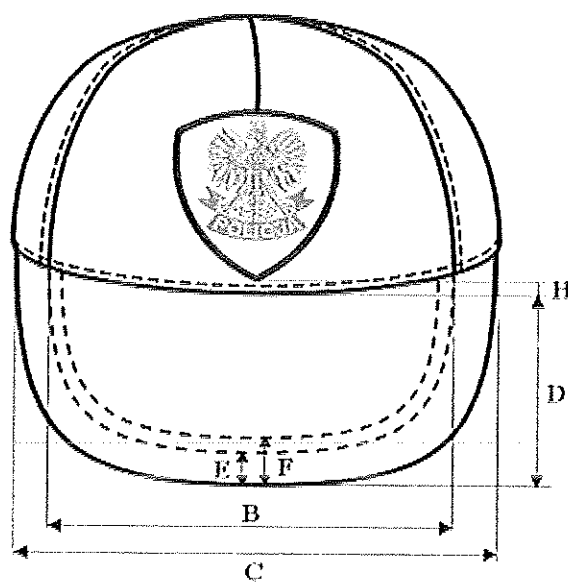
4.3. Pakowanie wyrobu

Czapki ćwiczebne typu sportowego pakowane są do rękawa foliowego w słupku po 10 sztuk jednego rozmiaru. Tak zapakowane układane są do kartonów po 5 słupków. Karton zabezpieczony taśmą z etykietą zakładową zawierającą co najmniej następujące dane:

- pełna nazwa producenta z adresem,
- nazwa wyrobu,
- ilość i rozmiary,
- numer pakującego,
- data produkcji (miesiąc, rok, nr zlecenia),
- stopień jakości oraz znak KJ.

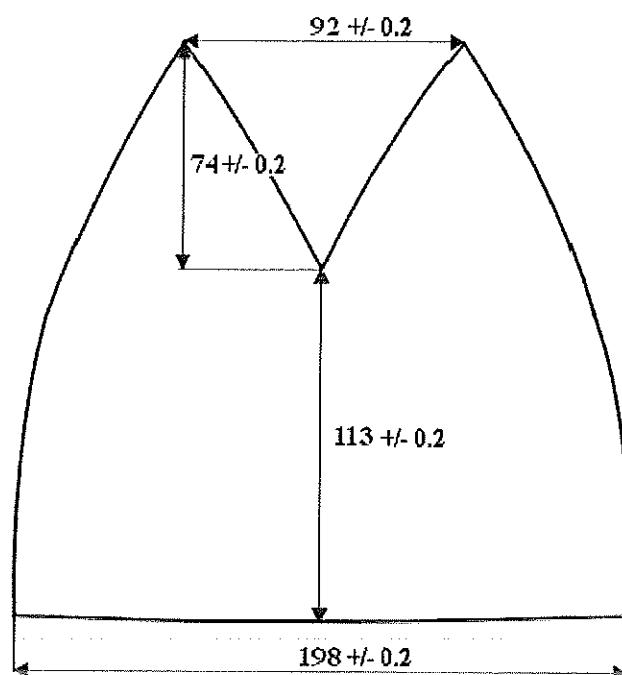
5. RYSUNKI Z WYMIARAMI

Rysunek 2. Przód czapki

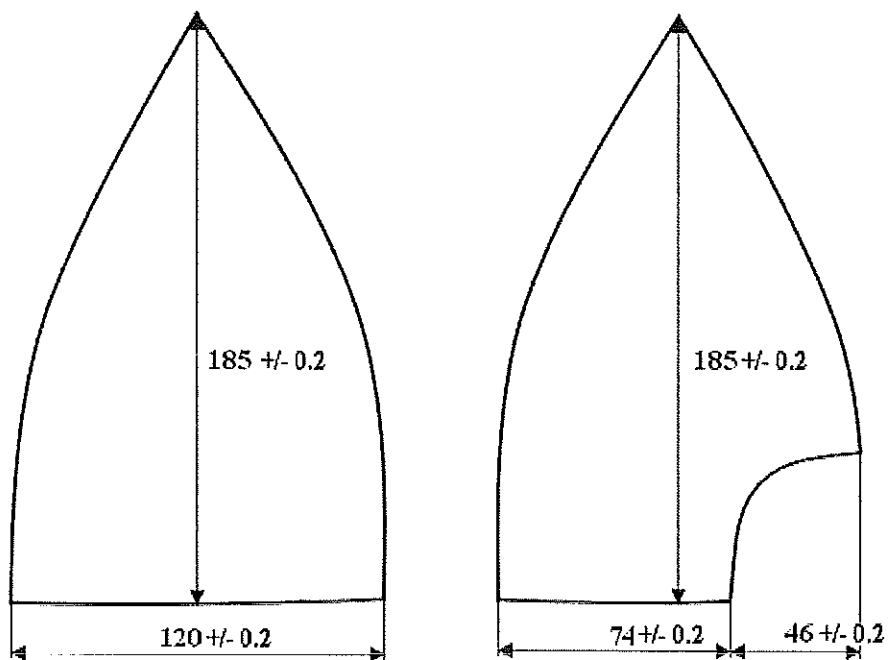


Rysunek 3. Tył czapki

Wymiary (w milimetrach) podane na rysunkach 4, 5, 6 dotyczą rozmiaru czapki 57

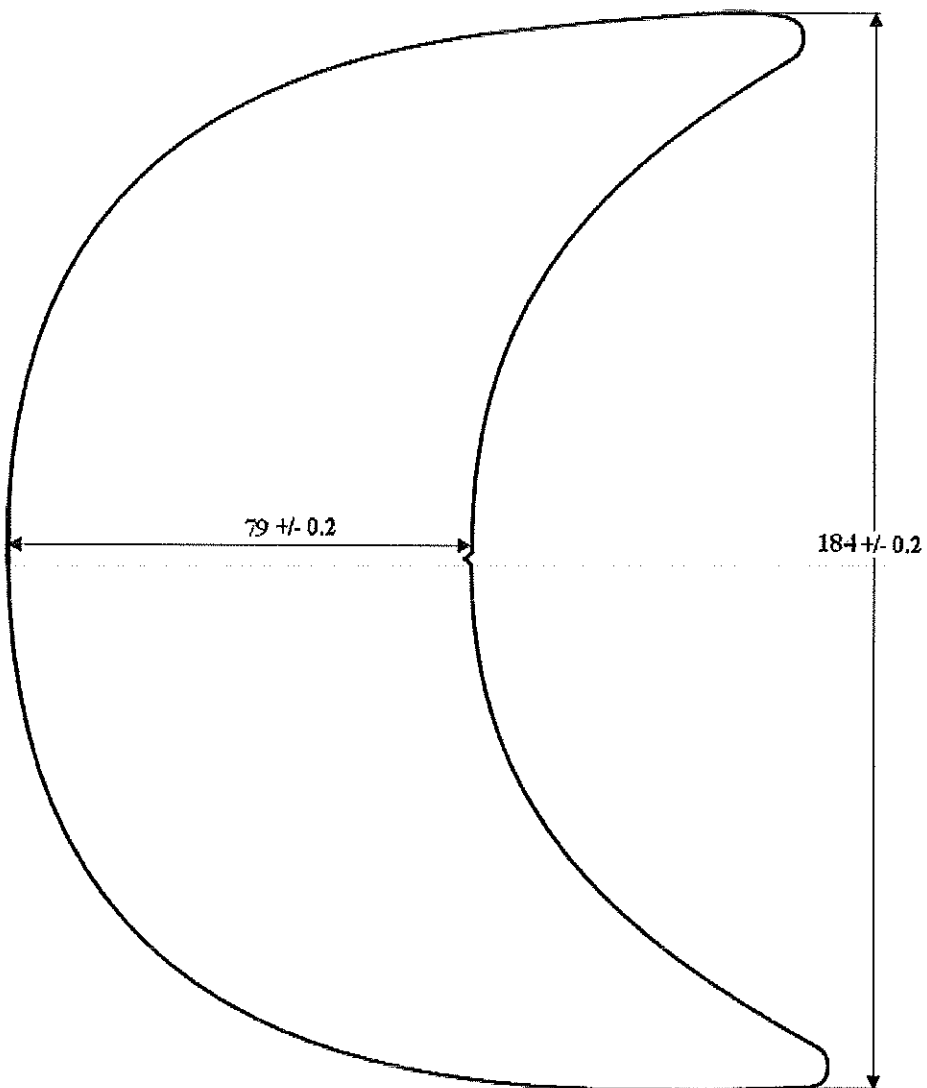


Rysunek 4. Kwatera przednia



Rysunek 5. Kwatera boczna

Rysunek 6. Kwatera tylna lewa



Rysunek 7. Kształt wkładu daszka. Wymiary w milimetrach.

6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

WYMIARY W (CM)				
WYMIAROWANIE	ROZMIAR CZAPKI			TOLERANCJA (+/-)
	54	57	60	
	OBWÓD GŁOWY			
	53-54-55	56-57-58	59-60-61	
Główka przód				
wysokość [A]	16,6	16,8	17,0	0,3
szerokość mierzona po łuku [B]	18,5	19,1	19,7	0,3
Szerokość klina				
bok	9,5	10,1	10,7	0,2
tył	9,5	10,1	10,7	0,2
Rozmiar czapki przy całkowicie zapiętej zapince [G]	53,0	56,0	59,0	0,5

W nawiasach [] podano oznaczenie wg rysunku 3 w punkcie 5.

7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

WYMIARY W (CM)		
WYMIAROWANIE	WIELKOŚĆ	TOLERANCJA (+/-)
Daszek		
szerokość [C]	18,5	0,2
długość [D]	8,0	0,2
Tasiemka		
szerokość	3,0	0,2
Odległość stębnówek od brzegu daszka		
pierwszej [E]	1,5	0,2
drugiej [F]	2,5	0,2
Odległość emblematu od miejsca wszycia daszka [H]	0,5	0,2

W nawiasach [] podano oznaczenie wg rysunku 2 w punkcie 5.

8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA

LP	SUROWIEC	ZUŻYCIE
1.	Tkanina zasadnicza	0,19 mb
2.	Podszewka	0,04 mb
3.	Daszek	1 szt.
4.	Zapinka	1 kpl.
5.	Sztywnik z klejem	0,05 mb
6.	Wszywka rozmiarowa	1 szt.
7.	Termonina	0,02 mb
8.	Nici szwalnicze	70 mb
9.	Orzeł wykonany metodą haftu komputerowego	1 szt.
10.	Karton	1/50 szt.
11.	Etykieta zakładowa	1/50 szt.

9. DEKLARACJE I CERTYFIKATY

Dokumenty wymagane do produkcji i odbioru jakościowego.

Surowce		
LP	NAZWA MATERIAŁU	NAZWA DOKUMENTU
1.	Tkanina zasadnicza	1. Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego aktualne dla każdej nowej dostawy.
2.	Podszewka	2. Wyniki badań z akredytowanego laboratorium badawczego, potwierdzające wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ekologii zawarte w punkcie 3.2.5. (w tabeli) dla każdej nowej dostawy. Dopuszcza się potwierdzenie ww. wymagań odpowiednim certyfikatem wystawionym przez akredytowaną jednostkę certyfikującą

Wyrób gotowy	
LP	NAZWA DOKUMENTU
1.	Deklaracja zgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną w zakresie bezpieczeństwa i obronności zgodnie z ustawą z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz.U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.)

WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU

Normy i przepisy związane

PN-83/P-84506 - Wyroby konfekcyjne – badania odbiorcze.

10. ODBIÓR JAKOŚCIOWY

10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru

- a. Odbioru jakościowego dokonuje się w celu organoleptycznego sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej w zakresie jakości i estetyki wyrobu.
- b. Ilość partii produkcyjnych uzgadnia się z Zamawiającym.
- c. Wyroby przewidziane do odbioru podlegają 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Wykonawcy.
- d. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w niniejszej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.

Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć potwierdzoną deklarację zgodności wyrobu zgodnie z ustawą z dnia 17 listopada 2006 r. o systemie oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności i bezpieczeństwa państwa (Dz.U. Nr 235, poz. 1700 z późn. zm.)

10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu

- a. Odbiór partii produkcyjnej wyrobu dokonują przedstawiciele Zamawiającego.
- b. Metodą „na ślepo” wg PN-N-03010:1983 wybiera się spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 sztuk) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- c. Podczas odbioru jakościowego ocenie podlegać będzie jakość i estetyka wykonania Przedmiotu umowy, a w szczególności takie elementy jak:
 - szwy (ciągłość i równość, wykonanie bez zmarszczeń i wyciągnięć, zabezpieczenie przed pruciem);
 - połączenia elementów składowych (np. bez fałd i zgrubień);
 - kształt wyrobu (zniekształcenia i skrzywienia, estetyka wykonania poszczególnych elementów wyrobu)

10.3. Ocena partii produkcyjnej

- a. Stwierdzenie w trakcie odbioru usterek, wad jakościowych, skutkuje odstąpieniem od dalszego odbioru przedmiotu umowy do czasu usunięcia nieprawidłowości. Termin ponownego odbioru Wykonawca uzgodni z Zamawiającym.
Wszelkie koszty związane z ponownym odbiorem ponosi Wykonawca.
- b. Odbiór jakościowy przedmiotu umowy potwierdzony zostanie protokołem odbioru jakościowego, podpisanym przez upoważnionych przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy. Protokół zostanie sporządzony w 2 egzemplarzach, po jednym dla Zamawiającego i Wykonawcy.

DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

Normy i przepisy związane

PN-P-84509 - Wyroby odzieżowe pakowanie, przechowywanie i transport (wymagania ogólne).

PN-EN-ISO 3758:2006 Tekstylna – System oznaczania sposobu konserwacji z zastosowaniem symboli.

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Załadowanie, przewóz i wyładowanie powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi.

Czapki ćwiczebne typu sportowego należy przechowywać w suchym i zamkniętym pomieszczeniu w temperaturze -5°C do $+25^{\circ}\text{C}$ i wilgotności powietrza 40% do 60%, w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniem mechanicznym lub chemicznym.

12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU

Oznaczenie sposobu konserwacji obejmuje następujący układ znaków:



- prać w temperaturze do 40°C ,
- nie chlorować,
- temperatura prasowania do 150°C z podkładką,
- można czyścić we wszystkich powszechnie stosowanych rozpuszczalnikach,
- suszyć w stanie rozwieszonym bez wirowania.

13. GWARANCJA NA WYRÓB

Wykonawca odpowiada za wady fizyczne ujawnione w wyrobie i ponosi z tego tytułu wszelkie zobowiązania.

Jest zobowiązany do usunięcia wad fizycznych i do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.

Na wyprodukowane wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres 12 miesięcy ich użytkowania pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, konserwacji, transportu i przechowywania. Okres przechowywania wyrobu, po którym przysługuje okres gwarancji, wynosi 24 miesiące, licząc od daty podpisania dowodu przyjęcia przez przedstawiciela Odbiorcy. W przypadku wydania wyrobu do użytkowania po okresie przechowywania dłuższym niż 12 miesięcy łączny okres gwarancji (przechowywanie + użytkowanie) wynosi 36 miesięcy.

W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych wykonawca rozpatrzy „protokół reklamacji” w ciągu 14 dni licząc od daty jego otrzymania od Odbiorcy.

W przypadku uznania reklamacji Wykonawca:

- usunie wady w wyrobie w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”,
- usunie wady w dostarczonym wyrobie w miejscu, w którym zostały ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usunięcia,
- wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione,
- przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać,
- wymieni wadliwy wyrób na nowy w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania „protokołu reklamacji”, jeżeli usunięcie wad będzie niemożliwe bądź niewskazane,
- ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu od przyjęcia go do naprawy do czasu zwrócenia go (bez wad) do Odbiorcy.

Jeżeli Wykonawca nie uzna reklamacji, Odbiorca przekaże wadliwy wyrób do zbadania do akredytowanej jednostki. Wydane orzeczenie traktowane będzie jako ostateczne. Koszty badania poniesie strona, której ocena okaże się błędna (Wykonawca lub Odbiorca). Wymiana wadliwego wyrobu nastąpi w ciągu 14 dni od daty orzeczenia na koszt Wykonawcy w przypadku jego winy.

14. ARKUSZ EWIDENCJI WPROWADZONYCH ZMIAN

LP	DATA	ZMIANA DOTYCZY (str. i ewentualna treść zmiany)	AKCEPTACJA (data i podpis)	UWAGI