

ZATWIERDZAM

Egz. nr

PAS GŁÓWNY CZARNY

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA DTT- 11/KGP/2005

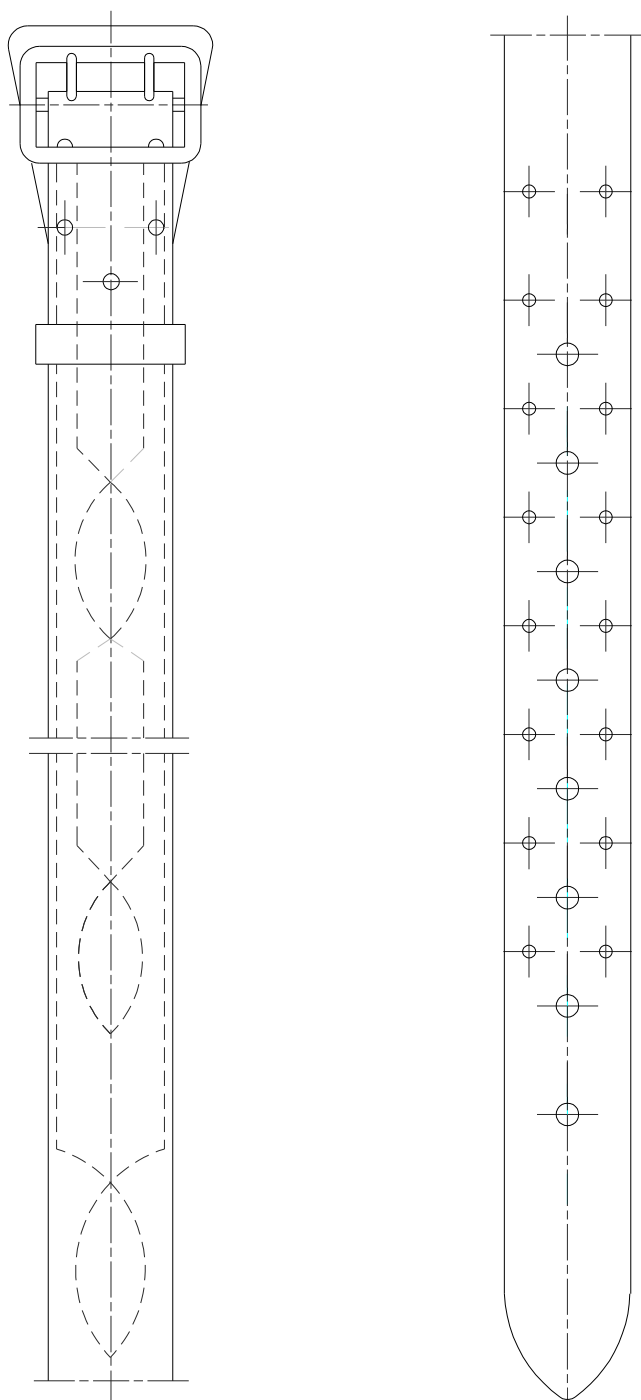
„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

SPIS TREŚCI

I DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA	2
1. RYSUNEK MODELOWY WYROBU	2
2. OPIS OGÓLNY WYROBU	3
3. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE	3
4. WYMAGANIA TECHNICZNE	3
4.1 Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków	3
4.2 Wymagania konstrukcyjno-techniczne	4
4.2.1 Ogólne wymagania konstrukcyjne	4
4.2.2 Wymagania dotyczące jakościowania	4
4.2.3 Wymagania odnośnie masy wyrobu.....	5
4.2.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania	6
4.2.5 Wymagania odnośnie odporności całkowitej, wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych	6
4.2.6 Wymagania niezawodnościowe	6
4.3 Warunki wykonania	6
4.4 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	7
4.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów	7
4.6 Tabela klasyfikacji wielkości	7
5. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH	7
5.1 Ukompletowanie	7
5.2 Cechowanie	7
5.3 Pakowanie.....	8
6. RYSUNKI TECHNICZNE	9
6.1 Wymiarowanie wyrobu	9
7. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO	16
8. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH	16
9. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW	17
10. CERTYFIKATY NA MATERIAŁY	17
II. WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI	18
1. WARUNKI PRZEDSTAWIENIA WYROBÓW DO ODBIORU	18
2. TRYB I ZASADY PRZEPROWADZENIA ODBIORU WYROBÓW	18
3. OCENA PARTII PRODUKCYJNEJ	18
4. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ NEGATYWNĄ	19
III. DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA	20
1. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE	20
2. OPIS UŻYTKOWANIA	20
3. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	20
4. KONSERWACJA I NAPRAWY	20
5. GWARANCJA WYKONAWCY	21
6. ZAŁĄCZNIKI	21
1. Wzór metryczki	22
2. Wzór karty gwarancyjnej	23
3. Certyfikaty na materiały	24
KARTA ZMIAN	29

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

1. RYSUNEK MODELOWY WYROBU



Rys. nr 1.1 Pas główny czarny

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

2. OPIS OGÓLNY WYROBU

Pas główny wykonany jest ze skóry bydlęcej blankowej w kolorze czarnym. Pas zapinany jest na klamrę z dwoma trzpieniami i knopik. Do pasa przyszyta jest klapka pod klamrę. Spód pasa na odcinku ozdobnego przeszycia podklejony jest podszewką skórzaną bydlęcą z licem naturalnym w kolorze naturalnym. W pasie rozmieszczone są symetrycznie otwory w celu zapinania klamry i knopika. Na pas nałożona jest skórzana przesuwka.

3. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE

- PN-89/P-22222. Skóry wyprawione. Blanki;
PN-86/P-22218 Skóry wyprawione miękkie. Skóry podszewkowe;
PN-67/M-80026. Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia;
PN-P-81111:1991. Tekstylia. Nici techniczne;
PN-P-84501:1983. Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia;
PN-P-84502:1983. Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia;
PN-90/P-84531 Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie;
PN-N-03010:1983. Losowy wybór próbek do badań;
PN-P-84509:1997. Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport.
Wymagania ogólne.

4. WYMAGANIA TECHNICZNE

4.1 Wykaz surowców, materiałów zasadniczych i dodatków

Materiały i dodatki zastosowane do produkcji pasa głównego powinny odpowiadać wymaganiom norm zamieszczonym w tablicy nr 1.
Szczegółowe parametry techniczne materiałów zasadniczych zawarte są w tablicach nr 2-4.

Tablica nr 1 Specyfikacja materiałowa

Lp.	Typ, rodzaj, charakterystyka materiału	Wymagania
1.	Skóra bydlęca blankowa o ściślejszej strukturze i grubości 3,0 - 4,0 mm w kolorze czarnym	PN-89/P-22222
2.	Podszewka bydlęca z licem naturalnym w kolorze naturalnym.	PN-86/P-22218
3.	Klamra niklowana z dwoma trzpieniami	PN-67/M-80026 niklować wg BN-62/1073-01
4.	Knopik z podkładką niklowany	PN-67/M-80026 niklować wg BN-62/1073-01
5.	Nity rymarskie nr 9 dwustronnie wypukłe niklowane	PN-67/M-80026 niklować wg BN-62/1073-01
6.	Nici maszynowe czarne 226 dtex x 3	PN-91/P-81111
7.	Klej	PN-81/6033-09

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

Tablica nr 2 Skóra bydlęca blankowa

Wyszczególnienie	Wskaźnik	Wymagania
Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:	25,0 MPa	PN-89/P-22222
Wytrzymałość na wydłużenie, nie więcej niż:	50 %	
Adhezja powłoki kryjącej, nie mniej niż:	0,03 daN/mm	
Wartość pH	3,5-7,0	

Tablica nr 3 Podszewka bydlęca

Wyszczególnienie	Wskaźnik	Wymagania
Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż:	9 MPa	PN-86/P-22218
Wytrzymałość na wydłużenie, nie mniej niż:	30 %	

Tablica nr 4 Klamra niklowana

Wyszczególnienie	Wskaźnik	Wymagania
Materiał	Stop odlewniczy cynku „znal” Drut stalowy gca-GT5-Na	PN-80/H-87102 PN-67/M-80026
Wykończenie	Powłoka niklu galwanicznego o grubości 10 μ	PN-83/H-97017

4.2 Wymagania konstrukcyjno-techniczne

4.2.1 Ogólne wymagania konstrukcyjne

Wykonanie pasa głównego i zastosowane materiały powinny być zgodne z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną.

4.2.2 Wymagania dotyczące jakościowania

a) Wygląd zewnętrzny

Pas główny powinien być wykonany estetycznie.

Powierzchnia lica powinna być dobrze wykończona, a skóra tak wygarbowana aby na próbce zgiętej o kąt 180⁰ C na wałku o średnicy φ8 mm nie występowały pęknięcia lica.

Powierzchnia pasa powinna być jednolita pod względem jakości, bez dziur, przecięć, zadrapań, rozdarć, plam, zabrudzeń i załamań. Kolor pasa powinien być jednolity, bez tłuszczącej apretury, śladów zamatowień i smug. Knopik powinien być tak zanitowany, aby jego wyrwanie podczas odpinania pasa było niemożliwe. Szycie pasa powinno być równe bez przepuszczeń, przerwań nici, a ściegi bez miejscowych skupień.

b) Stopnie jakości

Pas główny produkowany jest wyłącznie w pierwszym stopniu jakości.

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

c) Błędy dopuszczalne

Dopuszczalne błędy skóry blankowej wg PN-89/P-22222:

- występowanie na licu zagojonych blizn, wągrów oraz zacyszczeń;
- nieznaczne odchylenia odcieni;
- niewyczuwalna jarzmowatość.

Dopuszczalne błędy konfekcyjne:

- powtórzenie ściegu w przypadku zerwania nici.

d) Błędy niedopuszczalne

Niedopuszczalne błędy skóry blankowej wg PN-89/P-22222:

- niedogarbowanie;
- nietrwałość apretury;
- nietrwałość powłoki kryjącej;
- rozwarstwienie się skóry;
- pęknięcie lica;
- łamliwość;
- głębokie zacięcia przekraczające ¼ grubości skóry;
- zacięcia poprzeczne;
- lepkość powłoki;
- przetłuszczenie się skóry;
- plamy i lizaje.

Niedopuszczalne błędy części metalowych:

- skaleczenia;
- wgnioty;
- pęknięcia;
- korozja;
- ostre krawędzie;
- niejednorodność powłok ochronnych.

Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:

- brak ciągłości ściegu w szwach;
- nieprawidłowy przepłot ściegu;
- brak zamocowań ściegu na początku i końcu szwu.

4.2.3 Wymagania dotyczące masy wyrobu

Masy pasa głównego w poszczególnych rozmiarach zamieszczono w tablicy nr 5.

Tablica nr 5 Masa wyrobu [kg]

Rozmiar	Masa	Dopuszczalne odchylenia
„1”	0,25	+ - 5 %
„2”	0,26	+ - 5 %
„3”	0,27	+ - 5 %
„4”	0,28	+ - 5 %

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

4.2.4 Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Pas główny powinien być przeznaczony do użytkowania w warunkach letnich i zimowych. Materiały stosowane do produkcji pasa muszą być nietoksyczne dla człowieka. Konstrukcja pasa powinna zapewniać komfort użytkowania.

4.2.5 Wymagania odnośnie odporności całkowitej, wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych

Pas powinien być wykonany ze skóry bydlęcej blankowej o wskaźniku pH zgodnym z normą PN-89/P-22222, co zapewnia jego odporność na działanie czynników mechanicznych i biologicznych. Pas powinien być wytrzymały na rozciąganie i wydłużenie zgodnie z wymaganiami normy PN-89/P-22222. Powinien posiadać adhezję powłoki kryjącej odpowiadającą przepisom normy PN-89/P-22222.

4.2.6 Wymagania niezawodnościowe

Pas główny nie powinien ulec samoistnemu uszkodzeniu w czasie prawidłowej eksploatacji i przechowywania. Pas powinien zachowywać swoje parametry użytkowe i wygląd zewnętrzny przez co najmniej 2 lata eksploatacji po 2 latach przechowywania.

4.3 Warunki wykonania

Wykaz czynności i maszyn stosowanych do produkcji pasa głównego podano w tablicy nr 6.

Tablica nr 6. Opis wykonania pasa głównego

Lp.	Rodzaj czynności	Sposób wykonania
1.	Kruponowanie skóry blankowej i podszewkowej	Ręcznie
2.	Krojenie skóry blankowej	Wielonożówka
3.	Krojenie podszewki bydlęcej	Wielonożówka
4.	Ścienianie pasa do grubości jak w dokumentacji	Ścieniarka taśmowa
5.	Wybijanie otworów na zapięcie i nitowanie klamry	Wycinarka hydrauliczna
6.	Sfazowanie brzegów pasa od strony wewnętrznej	Kancjer ręczny
7.	Założenie knopika do pasa	Ręcznie
8.	Podklejanie podszewki pod pas od strony wewnętrznej	Ręcznie
9.	Szycie pasa w miejscach ozdobnych	Maszyna szwalnicza
10.	Malowanie brzegów pasa oraz klapki wodą klejową	Ręcznie
11.	Szycie przesuwki „na styk”	Ręcznie
12.	Założenie przesuwki na pas	Ręcznie
13.	Obcięcie i przypalenie końcówek nici	Ręcznie
14.	Cechowanie	Ręcznie
15.	Pakowanie	Ręcznie

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

4.4 Rodzaje szwów i ściągów maszynowych

Szwy i ścięgi są zgodne z normą PN-83/P-84501 i PN-83/P-84502.

Do szycia pasa głównego stosuje się szew 5.29.01 przy zastosowaniu ścięgu 301.

4.5 Dopuszczalne sztukowanie elementów

Pas i podszewka muszą być wykonane z jednolitego elementu skóry.

Nie dopuszcza się sztukowania.

4.6 Tabela klasyfikacji wielkości

Klasyfikacje wielkości podano w tablicy nr 7.

Tablica nr 7. Klasyfikacja wielkości

Lp.	Rozmiar pasa	Długość pasa [mm]			
		1150	1250	1350	1450
1	„1”	x			
2	„2”		x		
3	„3”			x	
4	„4”				x

5. ZESTAWIENIE ELEMENTÓW SKŁADOWYCH

5.1 Ukompletowanie

Pas główny powinien być ukompletowany zgodnie z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną.

Zestawienie elementów składowych pasa głównego podano w tablicy nr 8.

Tablica nr 8. Elementy składowe

Lp	Nazwa materiału	Ilość elementów
1	Skóra bydlęca blankowa o ścisłej strukturze i grub. 3,0 - 4,0 mm malowana na kolor czarny	3
2	Podszewka bydlęca z licem naturalnym w kolorze naturalnym	1
3	Klamra niklowana z dwoma trzpieniami	1
4	Knopik z podkładką niklowany	1
5	Nity rymarskie nr 9 dwustronnie wypukłe niklowane	4
6	Nici maszynowe czarne 226 dtex x 3	wg zużycia
7	Klej	wg zużycia

5.2 Cechowanie

Oznaczenia zgodne z normą PN-90/P-84531 *Wyroby konfekcyjne. Oznaczenie.*

Pas powinien być stemplowany od strony wewnętrznej nazwą producenta, rozmiarem wyrobu i znakiem KJ.

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

5.3 Pakowanie

Pasy oznaczone nazwą producenta, rozmiarem i znakiem KJ należy powiązać w wiązki po 10 sztuk i pakować w kartony w ilościach uzgodnionych z Zamawiającym. Do wnętrza każdego kartonu należy włożyć Instrukcję użytkowania z przepisem konserwacji (załącznik 1) oraz Kartę gwarancyjną (załącznik 2).

Kartony po wypełnieniu zakleja się taśmą samoprzylepną.

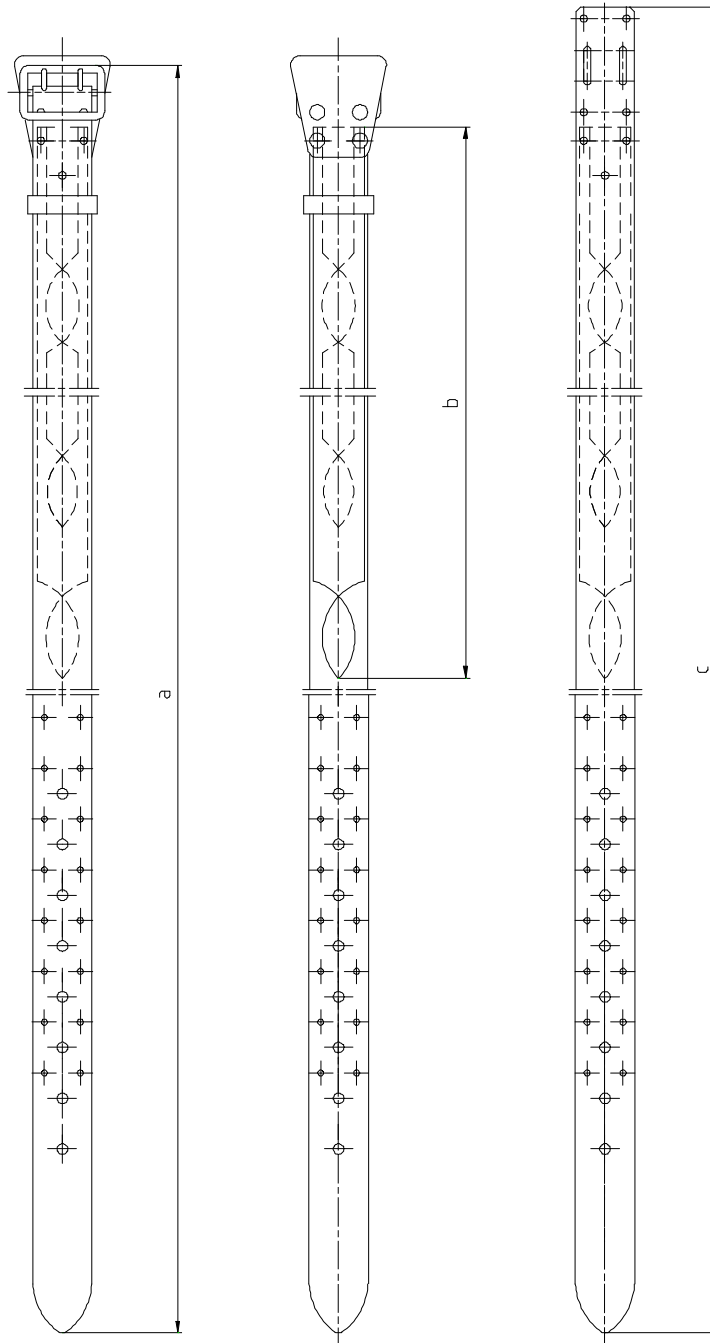
Na karton nakleja się etykietę zbiorczą zawierającą następujące dane:

- nazwa producenta
- nazwa wyrobu
- kolor wyrobu
- ilość
- rozmiar
- gatunek
- data produkcji
- pieczętka KJ.

Dopuszcza się inny sposób pakowania według wytycznych Zamawiającego.

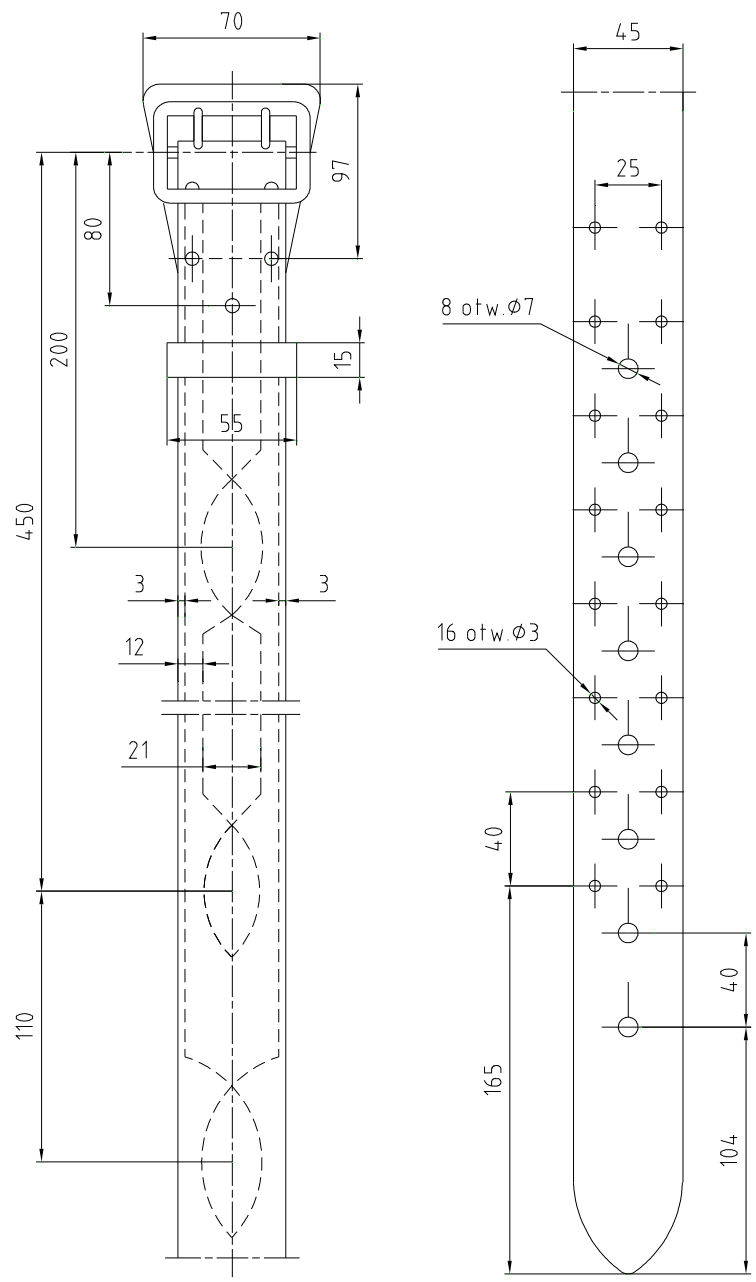
6. RYSUNKI TECHNICZNE

6.1 Wykonanie wyrobu



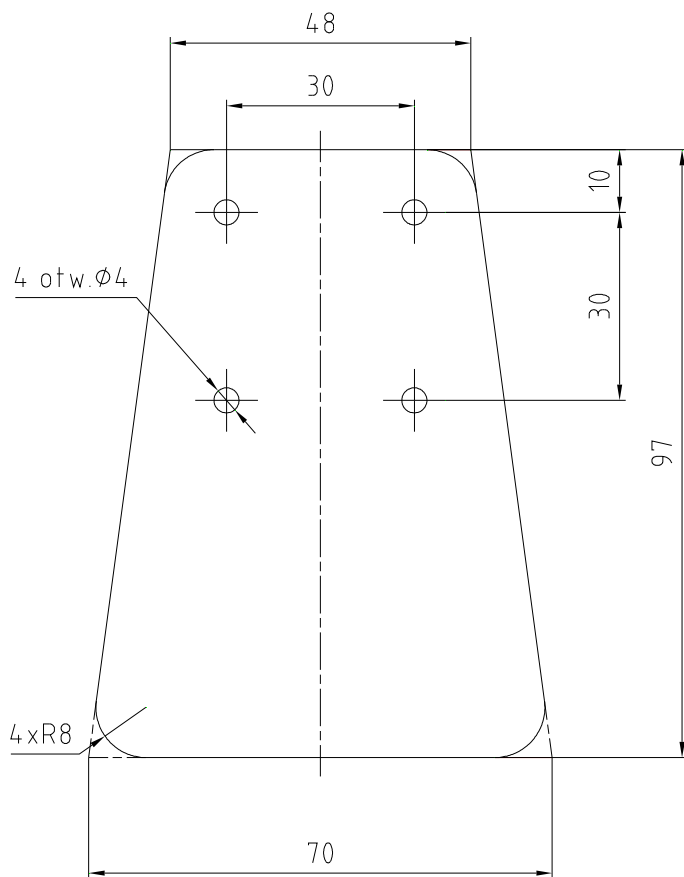
Rys. nr 6.1.1 Pas główny – wymiary podstawowe [mm]

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

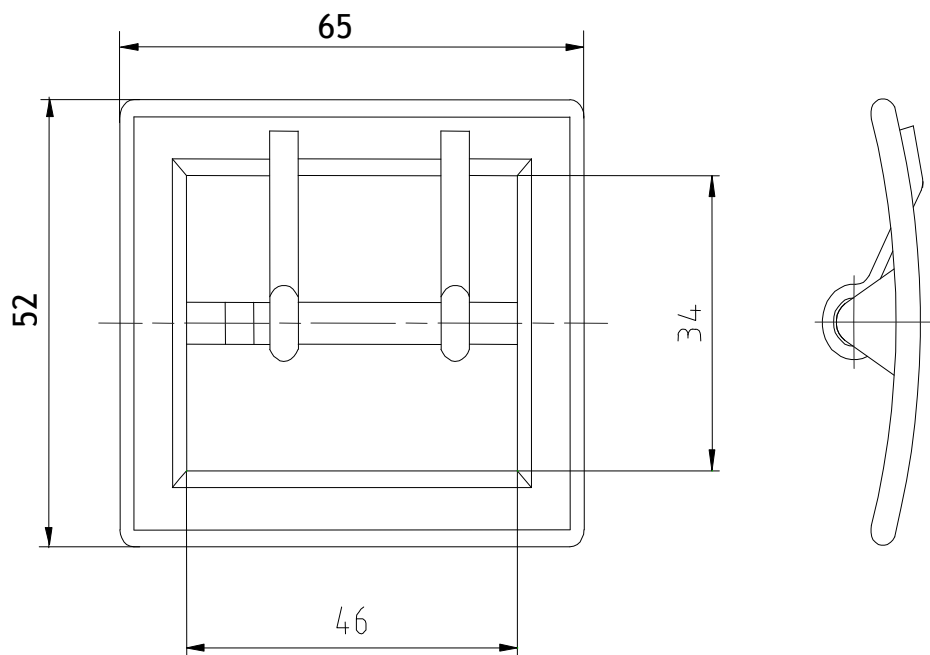


Rys. nr 6.1.2 Pas główny – wymiary stałe i pomocnicze [mm]

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

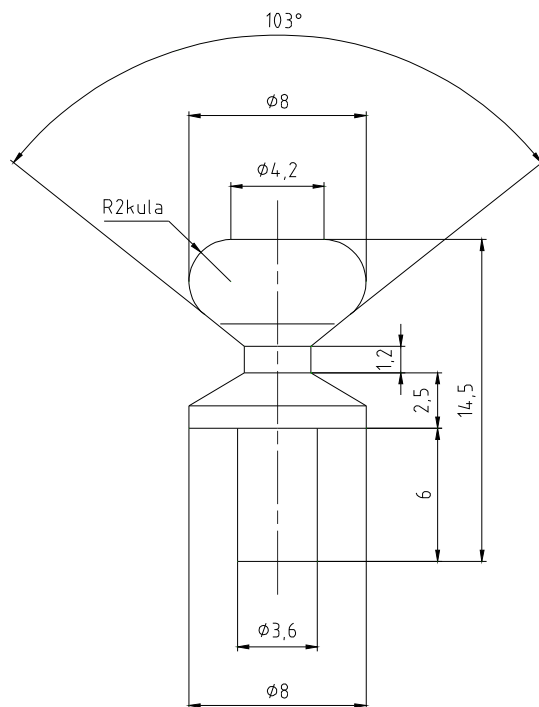


Rys. nr 6.1.3 Wymiary kłapki pod klamrę [mm]



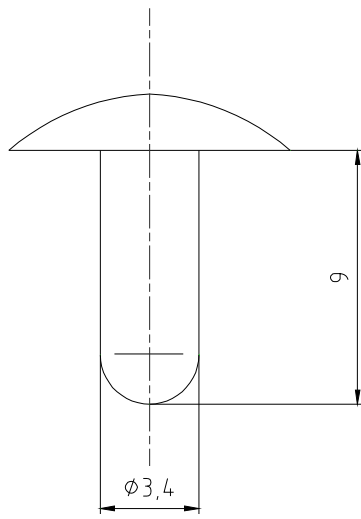
Rys. nr 6.1.4 Klamra z dwoma trzpieniami – wymiary [mm]

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.



Rys. nr 6.1.5 Knopik do pasa – wymiary [mm]

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.



Rys. nr 6.1.6 Nit dwustronnie wypukły niklowany – wymiary [mm]

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.



Rys. nr 6.1.7 Przesuwka skórzana po rozłożeniu – wymiary [mm]

7. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

Tablica 9. Wymiary [mm]

Oznaczenie na rysunku	Rozmiar pasa	„1”	„2”	„3”	„4”	Dopuszczalne odchylenia
Rys. nr 6.1.1 [a]	Długość pasa	1150	1250	1350	1450	+ - 15
Rys. nr 6.1.1 [b]	Długość podszewki	500	550	650	700	+ - 15
Rys. nr 6.1.1 [c]	Długość części skórzanej pasa	1180	1280	1380	1480	+ - 15

8. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

Tablica 10. Wymiary stałe dla wszystkich rozmiarów [mm]

Lp.	Wyszczególnienie wymiarów	Wartość wymiaru	Dopuszczalne odchylenie
1.	Szerokość pasa	45	+ - 1,5
2.	Szerokość przesuwki	15	+ - 1,0
3.	Długość przesuwki	55	+ - 1,0
4.	Długość przesuwki po rozłożeniu	120	+ - 1,0
5.	Długość klapki pod klamrę	97	+ - 1,0
6.	Szerokość klapki w górnej części	70	+ - 1,0
7.	Szerokość klapki w dolnej części	48	+ - 1,0
8.	Szerokość wewnętrzna klamry	46	+ - 1,0
9.	Wysokość wewnętrzna klamry	34	+ - 1,0
10.	Szerokość zewnętrzna klamry	65	+ - 2,0
11.	Wysokość zewnętrzna klamry	52	+ - 1,0

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

9. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA MATERIAŁÓW ZASADNICZYCH I DODATKÓW

Tablica 11. Normy zużycia

Lp.	Nazwa materiału	Jednostka miary	Norma zużycia
1	Skóra bydlęca blankowa o grub. 3,0-4,0 mm malowana na kolor czarny	m ²	0,09
2	Podszewka bydlęca z licem naturalnym w kolorze naturalnym	m ²	0,04
3	Klamra niklowana z dwoma trzpieniami	szt	1
4	Knopik z podkładką niklowany	szt	1
5	Nity rymarskie nr 9 wypukłe dwustronnie niklowane	szt	4
6	Nici maszynowe kolor czarny 226 dtex x 3	mb	12
7	Klej	kg	0,02

10. CERTYFIKATY NA MATERIAŁY

1. Certyfikat na skórę bydlęcą blankową malowaną;
2. Certyfikat na podszewkę bydlęcą.

II. WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBÓW Z PRODUKCJI

1. WARUNKI PRZEDSTAWIENIA WYROBÓW DO ODBIORU

- 1.1** Badania odbiorcze przeprowadza się w celu sprawdzenia zgodności wykonania pasów z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- 1.2** Ilość partii produkcyjnych uzgadnia się z Zamawiającym.
- 1.3** Pasy przewidziane do odbioru podlegają 100 % kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Producenta.
- 1.4** Podstawą odbioru pasów jest spełnienie wymagań dla pkt 4.1. i 4.2 Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
Każda partia pasów podlegających odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną.

2. TRYB I ZASADY PRZEPROWADZENIA ODBIORU WYROBÓW

- 2.1** Odbioru partii produkcyjnej pasów dokonuje przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego. W trakcie realizacji zamówień dopuszcza się przeprowadzenie kontroli międzyoperacyjnej przez przedstawicieli Instytutu Badawczego MSWiA i Zamawiającego.
- 2.2** Przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego wybiera metodą „na ślepo” wg PN-N-03010:1983 spośród zgłoszonych do odbioru 5 % pasów (nie mniej niż 10 szt.) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- 2.3** Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności:
 - wykonania wyrobów i zastosowanych materiałów z wymaganiami pkt 2 oraz pkt 4.1 DTT;
 - jakości wyrobów z wymaganiami pkt 4.2.2 DTT;
 - wymiarów wyrobów z wymaganiami pkt 7 i 8 DTT;
 - ukończenia, cechowania i pakowania wyrobów z wymaganiami pkt 5 DTT.

3. OCENA PARTII PRODUKCYJNEJ

- 3.1** Partię pasów uznaje się za pozytywną jeżeli spełnia wszystkie wymagania Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- 3.2** Jeżeli partia pasów nie spełnia wymagań chociażby jednego punktu Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, uznaje się ją za negatywną.

4. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ NEGATYWNĄ

- 4.1** W przypadku stwierdzenia niezgodności, przeprowadza się badanie powtórne w podwójnej ilości. Jeśli w wyniku badań powtórnych nie stwierdzono niezgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną badania odbiorcze kończy się wynikiem pozytywnym i wypełnia Protokół Odbioru Technicznego.
- 4.2** Jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną, całą partię pasów zwraca się Producentowi do poprawienia. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się jak w przypadku zgłoszenia pierwszego.

III. DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

1. NORMY I PRZEPISY ZWIĄZANE

PN-P-84509:1997 Wyroby odzieżowe. Pakowanie, przechowywanie i transport.
Wymagania ogólne.

2. OPIS UŻYTKOWANIA

Pas główny jest przeznaczony do użytkowania w warunkach letnich i zimowych. Konstrukcja pasa jest dostosowana do wymagań użytkownika. Pas produkowany jest w czterech długościach, co pozwala użytkownikowi na indywidualne dopasowanie.

Pas należy zapinać na klamrę i knopik.

Pas powinno się chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi i biologicznymi.

Podczas eksploatacji wyrobu należy przestrzegać zasad przechowywania, transportu i konserwacji.

3. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

a) Transport

Załadowanie, przewóz i wyładowanie pasów powinno odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi zgodnie z aktualnymi przepisami transportowymi i z normą PN-P-84509:1997.

b) Przechowywanie

Pasy należy przechowywać w suchych i przewiewnych magazynach spełniających następujące wymagania:

- temperatura otoczenia od +5⁰ C do +25⁰ C;
- wilgotność względna powietrza od 30 % do 75 %;
- brak opadów i kondensacji wilgoci;
- brak oddziaływania czynników biologicznych.

Pomieszczenia magazynowe powinny zabezpieczać wyrób przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

Nie rzadziej niż raz na kwartał należy dokonywać wrywkowych oględzin

przechowywanych pasów. W przypadku stwierdzenia usterek należy dokonać kontroli 100%.

4. KONSERWACJA I NAPRAWY

a) Konserwacja

Zabrudzony pas należy przetrzeć wilgotną ściereczką.

Zamoczony pas należy wysuszyć w stanie rozłożonym w temperaturze pokojowej a następnie przetrzeć suchą ściereczką.

Części metalowe należy przetrzeć czystą oliwką a następnie suchą ściereczką.

b) Naprawy

Pas główny można naprawić lub wymienić na nowy, w zależności od stopnia uszkodzenia.

5. GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA)

Producent udziela gwarancji na okres 24 miesięcy użytkowania pasów po 24, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, transportu i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania pasów, po którym przysługuje okres gwarancji wynosi 24 miesiące. Okres gwarancji liczy się od dnia podpisania Protokołu Przyjęcia przez Odbiorcę.

Użytkownik po stwierdzeniu wady wyrobu powiadamia producenta. Formę zawiadomienia stanowi Protokół Reklamacji.

Producent zobowiązany jest do rozpatrzenia reklamacji w terminie 14 dni od daty otrzymania Protokołu Reklamacji. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancyjnym wad fizycznych w wyrobie, producent usunie wady wyrobu w miejscu gdzie zostały ujawnione lub w siedzibie firmy i dostarczy wyroby naprawione w terminie 21 dni.

Producent przedłuży termin gwarancji o czas w ciągu którego wskutek wad wyrobu objętego gwarancją użytkownik nie mógł z niego korzystać.

Producent zobowiązany jest wymienić wadliwy wyrób na nowy, wolny od wad w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania Protokołu Reklamacyjnego, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy 21 dni, oraz jeżeli po dokonaniu w okresie gwarancji 2 napraw wyrób nadal będzie posiadał wady.

Samowolne naprawy i modyfikacje wyrobów przez użytkownika skutkują utratą gwarancji.

6. ZAŁĄCZNIKI

WZÓR METRYCZKI

PAS GŁÓWNY CZARNY***INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA***

Pas główny jest przeznaczony do użytkowania w warunkach letnich i zimowych. Konstrukcja pasa jest dostosowana do wymagań użytkownika. Pas produkowany jest w czterech długościach, co pozwala użytkownikowi na indywidualne dopasowanie. Pas należy zapinać na klamrę i knopik.

Pas powinno się chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi i biologicznymi.

INSTRUKCJA PRZECHOWYWANIA

Pasy należy przechowywać w suchych i przewiewnych magazynach spełniających następujące wymagania:

- temperatura otoczenia od +5 C do +25 C;
- wilgotność względna powietrza od 30 % do 75 %;
- brak opadów i kondensacji wilgoci;
- brak oddziaływania czynników biologicznych.

Pomieszczenia magazynowe powinny zabezpieczać wyrób przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, zniszczeniem przez pleśń, bakterie i inne czynniki zewnętrzne.

Nie rzadziej niż raz na kwartał należy dokonywać wrywkowych oględzin przechowywanych pasów. W przypadku stwierdzenia usterek należy dokonać kontroli 100%.

PRZEPIS KONSERWACJI

Zabrudzony pas należy przetrzeć wilgotną ściereczką.

Zamoczony pas należy wysuszyć w stanie rozłożonym w temperaturze pokojowej a następnie przetrzeć suchą ściereczką.

Części metalowe należy przetrzeć czystą oliwką a następnie suchą ściereczką.

.....
Pieczęć producenta

KARTA GWARANCYJNA

Nazwa wyrobu: **Pas główny czarny**

Nazwa producenta:
.....

Producent udziela gwarancji na 24 miesięczne bezawaryjne użytkowanie pasów, pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji, transportu, konserwacji i przechowywania. Maksymalny okres przechowywania pasów, po którym przysługuje okres gwarancji wynosi 24 miesiące

Okres gwarancji liczy się od daty podpisania Protokołu Przyjęcia przez Odbiorcę.

Użytkownik po stwierdzeniu wady wyrobu powiadamia producenta. Formę zawiadomienia stanowi Protokół Reklamacji.

Producent zobowiązany jest do rozpatrzenia reklamacji w terminie 14 dni od daty otrzymania Protokołu Reklamacji. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancyjnym wad fizycznych w wyrobie, producent usunie wady wyrobu w miejscu gdzie zostały ujawnione lub w siedzibie firmy i dostarczy wyroby naprawione w terminie 21 dni.

Producent przedłuża termin gwarancji o czas w ciągu którego wskutek wad wyrobu objętego gwarancją użytkownik nie mógł z niego korzystać.

Producent zobowiązany jest wymienić wadliwy wyrób na nowy, wolny od wad w terminie 30 dni licząc od daty otrzymania Protokołu Reklamacyjnego, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy 21 dni, oraz jeżeli po dokonaniu w okresie gwarancji 2 napraw wyrób nadal będzie posiadał wady.

Samowolne naprawy i modyfikacje wyrobów przez użytkownika skutkują utratą gwarancji.

Karta Gwarancyjna bez pieczęci i podpisu Producenta jest nieważna.

W sprawach nieuregulowanych niniejszą Kartą Gwarancyjną mają zastosowanie przepisy kodeksu cywilnego.

Nr partii i rok produkcji:

Data przekazania wyrobu:

(dzień, miesiąc słownie, rok)

Podpis i pieczęć KJ:

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

CERTYFIKATY NA MATERIAŁY

- 1. Sprawozdanie z badań nr 121/05**
- 2. Sprawozdanie z badań nr 128/05**

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

KARTA ZMIAN

Nr karty zmian	Liczba arkuszy				Liczba arkuszy w dokumencie	Oznaczenie zmiany	Data	Podpis
	Zmienionych	Zamienionych	Nowych	Anulowanych				

„Właścicielem Dokumentacji Techniczno-Technologicznej DTT jest Komenda Główna Policji. Kopiowanie dokumentacji w całości lub w części, bez zgody właściciela jest zabronione”.

