

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-TECHNOLOGICZNA

**CZAPKA GABARDYNOWA
OFICERA STARSZEGO POLICJI
OFICERA MŁODSZEGO POLICJI
PODOFICERA POLICJI**

DTT – 3/KGP/2005

SPIS TREŚCI

DOKUMENTACJA KONSTRUKCYJNO-TECHNOLOGICZNA	4
1. RYSUNKI MODELOWE	5
2. OPIS OGÓLNY WYROBU	6
3. WYMAGANIA TECHNICZNE	6
3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków	6
3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne	8
3.2.1. Opis wykonania	8
3.2.2. Specyfikacja emblematu	9
3.2.3. Wymagania jakościowe	9
3.2.4. Wymagania użytkowe	10
3.3. Warunki wykonania	10
3.4. Rodzaje szwów i ściągów maszynowych	11
3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów	11
3.6. Tabela klasyfikacji wielkości	12
4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH	13
4.1. Tabela części składowych	13
4.2. Cechowanie wyrobu	14
4.3. Pakowanie wyrobu	14
5. RYSUNKI Z WYMIARAMI	15
6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO	20
7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH	21
8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA	23
9. DEKLARACJE I CETRYFIKATY	24
WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU	25
10. BADANIA ODBIORCZE	26
10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru	26
10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu	26
10.3. Ocena partii produkcyjnej	26
10.4. Postępowanie z partią negatywną	26
DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA	27
11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	28
12. SPOSÓB KONSERWACJI WYROBU	28
13. GWARANCJA NA WYRÓB	28
14. WZÓR WSZYWKI	29

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 ścięgi maszynowe.
- PN-P-84529 - Wyroby konfekcyjne. Składanie.
- PN-P-84509 - Wyroby odzieżowe pakowanie, przechowywanie i transport (wymagania ogólne).

1. RYSUNKI MODELOWE



Rysunek 1. Czapka gabardynowa oficera starszego Policji



Rysunek 2. Czapka gabardynowa oficera młodszego Policji



Rysunek 3. Czapka gabardynowa podoficera Policji

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

Czapka z otokiem i daszkiem. Czapka posiada denko owalne na podszewce. Na środku denka na podszewce naszyta folia. Kwatery wykonane są bez podszewki. Kwatery przednie usztywnione są włókniną termoplastyczną oraz wzmacniaczem. W kwaterach bocznych umieszczone są po dwa wywietrzniki. Na otok naciągnięta jest taśma otokowa w kolorze ciemnoniebieskim. Taśmę podtrzymuje przed obsunięciem obstębnowana wypustka odszyta na dolnej krawędzi otoku czapki. Od wewnątrz do otoku przyszyty potnik. Nad daszkiem do otoku przymocowany jest dwoma guzikami dwuczęściowy pasek skórzany zapinany na metalową sprzączkę. Na przodzie na szwie kwatery przymocowany jest haftowany emblemat orła w koronie. Denko czapki usztywniony naprężaczem.

3. WYMAGANIA TECHNICZNE

Do wykonania czapki gabardynowej obowiązuje:

- dokumentacja techniczno-technologiczna,
- zatwierdzony wzorzec.

3.1. Wykaz materiałów zasadniczych i dodatków

LP	NAZWA MATERIAŁU	DANE TECHNICZNE	WYMAGANIA	
1	Tkanina zasadnicza	tkanina gabardynowa, skład: 55% poliester i 45% wełna, (+/-3) % splot skośny 2/2 (11 nitkowy); kolor błękitnoszary	kolor wg wzorca	
		masa powierzchniowa: 333 (+13/-7) g/m ²	PN 85/P-04613	
		wytrzymałość na rozrywanie nie mniej niż: osnowa 90 daN wątek 50 daN	PN 88/P-04626	
		siła rozdierania nie mniej niż: osnowa 3 daN wątek 3 daN	PN 76/P-04640	
		zmiana barwy	światło 5-6 ⁰	PN 63/P-04909
			pot 4-5 ⁰	PN 91/P-04913
		zabrudzenie bieli	pot 5/5 ⁰	
		pranie w temperaturze 60 ⁰ C	zmiana barwy 4-5 ⁰ zabrudzenie bieli 4 ⁰	PN 87/P-04912

ciąg dalszy tabeli

LP	NAZWA MATERIAŁU	DANE TECHNICZNE	WYMAGANIA
2	Podszywka	skład: 100% jedwab wiskozowy błysk, splot atlas 5-nitkowy, kolor stalowy	
		masa powierzchniowa: 101 (+/-5) g/m ²	PN 85/P-04613
		siła zrywająca nie mniej niż: osnowa 40 daN wątek 30 daN	PN 88/P-04626
3	Włóknina termoplastyczna	Termofleks CG I/PES 2844	
4	Preszpan na podpórkę	-	
5	Drut karbowany	-	
6	Naprężacz		
7	Metalowa skuwka do łączenia naprężacza	-	
8	Filc podkołnierzowy	-	
9	Potnik perforowany		
10	Taśma potnikowa	966/6	
11	Folia odzieżowa	-	
12	Daszek czarny o czarnym spodzie	oficera starszego – z dwoma galonami w kolorze aluminium	wg pkt 5. rys.16
		oficera młodszego – z jednym galonem w kolorze aluminium	
		podoficera - bez galonu	
13	Pasek ze sprzączką	pasek kolor czarny	
14	Guziki z orłem w koronie na wąsach	kolor ciemnoszary	
15	Taśma otokowa	szerokość 40 mm (+/-3); kolor ciemnoniebieski; skład: włókna poliestrowe	
		rodzaj przędzy: bistor	
		w wątku: 334dtex w osnowie: 334dtex / 167dtex	PN-EN ISO 2060
		liczba nitok w osnowie: 298+16+1 (+/-2)	PN-85/P-04787
		liczba przeplotów na 10 cm: 115x2 (+/-6x2)	
		zmiana barwy światło 5-6 ⁰	PN 63/P-04909
16	Orzeł z napisem POLICJA	wykonany metodą haftu komputerowego na podkładce metalowej z wąsami	wg pkt 3.2.2
17	Nit	-	
18	Oczka szewskie	4 lub 8 , czarne	
19	Nici szwalnicze	150 dtex x3 – kolor stalowy	PN-EN ISO 2060
		240 dtex x2 – kolor stalowy	
		240 dtex x2 – kolor czarny	
20	Wszywka firmowa	etykieta	wg pkt 14
21	Karton tekturowy	o wymiarach 500x500x300	
22	Etykieta zakładowa	naklejana na karton	

3.2. Wymagania konstrukcyjno-techniczne

3.2.1. Opis wykonania

Denko

Do brzegu denka z tkaniny zasadniczej doszywamy wąsko filc podkołnierzowy. Na środek denka podszewki naklejamy etykietę zawierającą nazwę oraz adres firmy, po czym naszywamy folię. Denko z tkaniny zasadniczej składamy z denkiem podszewki prawymi stronami na zewnątrz, a następnie łączymy je na maszynie overlock.

Kwatery

Zszywamy kwatery z tkaniny zasadniczej. Od brzegu, pamiętając aby prawa strona tkaniny znajdowała się w środku. Po rozprasowaniu szwów, w boczne kwatery wbijamy po dwa oczka szewskie.

Otok

Skrojony otok z tkaniny zasadniczej, odmierzamy na rozmiar. Kwatery łączymy z otokiem i denkiem. Zszycie tylnych kwater powinno być na linii szwu łączącego otok oraz pośrodku tyłu denka.

Pas otoku

Po odmierzeniu według rozmiaru czapki, zszywamy szwem nakładanym. Zeszuty pas obszywamy podszewką. Po włożeniu do czapki przesywamy w miejscu złączenia kwater z otokiem.

Podpórka

Między dwa odpowiednie preszpany wkładamy karbowany drut i przesywamy dwukrotnie na maszynie stebnówce. Następnie obszywamy go podszewką. Podpórkę doszywamy po środku kwater przednich.

Daszek

Po zaznaczeniu środka otoku wszywamy daszek równocześnie z potnikiem prowadzonym w przyrządzie. Końce potnika ryglujemy.

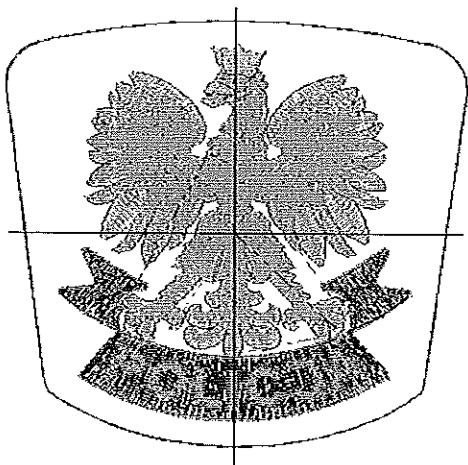
Wykończenie

Czapkę wyprasować. Denko wypełnić naprężaczem złączony metalową skuwką. Nad daszek, za pomocą dwóch guzików z orłem w koronie, przymocować pasek skórzany dwuczęściowy zapięty na drugą dziurkę, z metalową sprzączką po prawej stronie. Wąsy guzików są rozłożyć i przygiąć do pręta. W szwie kwater przednich, na rozgiętych wąsach, umieścić emblemat orła w koronie. Taśmę otokową dopasować do obwodu zewnętrznego otoku czapki, zeszyć, a następnie naciągnąć na czapkę.

3.2.2. Specyfikacja emblematu

Orzeł wykonany na podkładce z tkaniny zasadniczej metodą haftu komputerowego.

Liczba ściegów		7975
Liczba kolorów		4
Pole haftu	szerokość	60,5 mm
	wysokość	59,9 mm



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

UWAGA - Po zakończeniu procesu haftowania następuje podklejenie termoniną części spodniej orła, wycięcie wg szablonu oraz zabezpieczenie krawędzi przed pruciem. Tak wykonany orzeł umieszczany jest trwale na podkładce metalowej z doczepionymi wąsami umożliwiającymi zamocowanie do czapki.

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.

3.3. Warunki wykonania

Park maszynowy składa się z maszyn typu:

- stębnówka,
- łańcuszkowa,
- zyg-zak,
- ramienna,
- czapnicza.

3.4. Rodzaje szwów i ściegów maszynowych

OZNACZENIE SZWU / ŚCIEGU	ZASTOSOWANIE SZWU I ŚCIEGU
505	- połączenie denka tkaniny zasadniczej z denkiem podszewki - obrzucenie szwu łączącego otok z kwaterami
1.01.01/301	- zszycie kwater tkaniny zasadniczej - połączenie szwu otoku - doszycie otoku do kwater - doszycie podpórki - naszycie włókniny termoplastycznej
6.05.01/301	- odszycie dzierga na otoku
2.01.01/301	- zeszywanie pasa otoku - naszycie tkaniny wykańczającej daszek
5.04.02/301	- naszycie folii na denko podszewki
1.03.01/301	- obszycie podszewką podpórki - obszycie podszewką pasa otoku
1.04.01/301	- doszycie kwater wraz z otokiem do pasa z włókniny termoplastycznej
7.02.02/301 7.03.01/301	- naszycie taśmy potnikowej - wszycie potnika - wszycie daszka

- maszyna stebnówka	40-50 ściegów na 1 dcm
- maszyna czapnicza	30-40 ściegów na 1 dcm
- maszyna do szycia daszków	30 ściegów na 1 dcm

3.5. Dopuszczalne sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się w wyrobie sztukowania elementów.

3.6. Tabela klasyfikacji wielkości

OBWÓD GŁOWY	ROZMIAR CZAPKI
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61

4. ZESTAWIENIE CZĘŚCI SKŁADOWYCH

4.1. Tabela części składowych

NR CZĘŚCI	RODZAJ MATERIAŁU	ILOŚĆ CZĘŚCI	RAZEM	WYSZCZEGÓLNIENIE
1.	tkanina zasadnicza	1	7	otok
2.		1		denko
3.		1		wypustka
4.		2		kwatera przednia
5.		2		kwatera tylna
6.	podszywka	1	3	denko
7.		1		obszycie podpórki
8.		1		obszycie pasa otoku
9.	włóknina	1	2	uszywnienie kwater przodu
10.	termoplastyczna	1		pas na otok
11.	preszpan	2	2	podpórka
12.	filc podkołnierzowy	1	2	uszywnienie kwater przodu
13.		1		uszywnienie krawędzi denka w tyle
14.	folia	1	1	naszycie na denko
15.	inne	4	15	oczka szewskie
16.		1		druk karbowany
17.		1		naprężacz
18.		1		skuwka do łączenia naprężacza
19.		1		daszek
20.		1		pasek ze sprzączką
21.		2		guziki z orłem w koronie na wąsach
22.		1		potnik perforowany
23.		1		taśma potnikowa
24.		1		orzeł z napisem POLICJA
25.	1	taśma otokowa		
		RAZEM	32	

4.2. Cechowanie wyrobu

Pod folią na denku podszewki umieszczona jest wszywka rozmiarowa wg pkt 14.

Wszywka rozmiarowa zawiera następujące informacje:

- nazwa producenta (logotyp),
- adres producenta,
- rozmiar,
- oznaczenie sposobu konserwacji,
- rodzaj tkaniny zasadniczej.

4.3. Pakowanie wyrobu

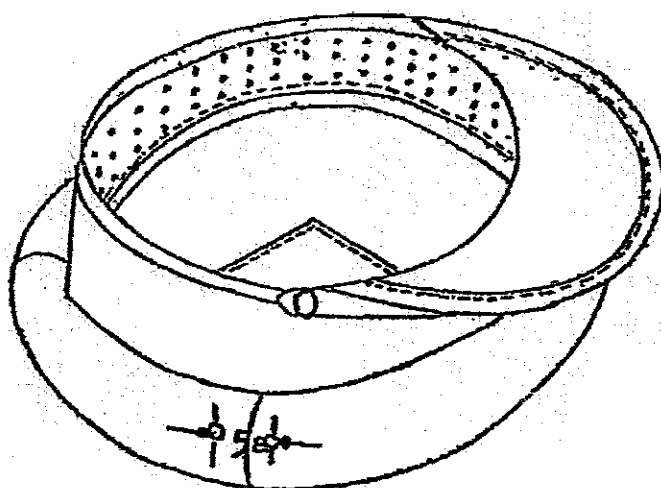
Pakowane po 16 czapek do kartonu tekturowego o wymiarach 500x500x300mm.

Na węższym boku kartonu umieścić etykietę zakładową która zawiera następujące dane:

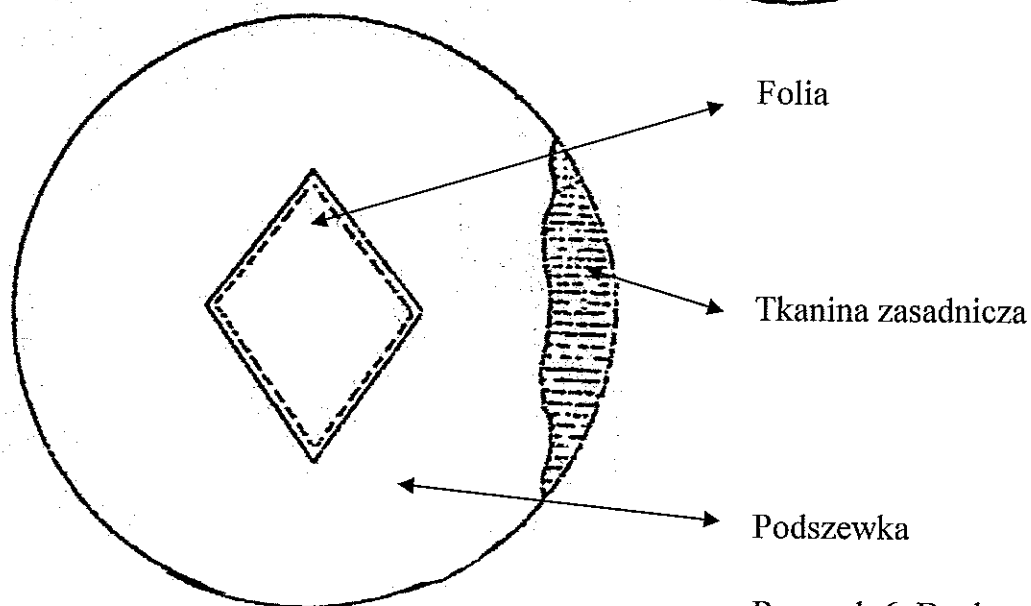
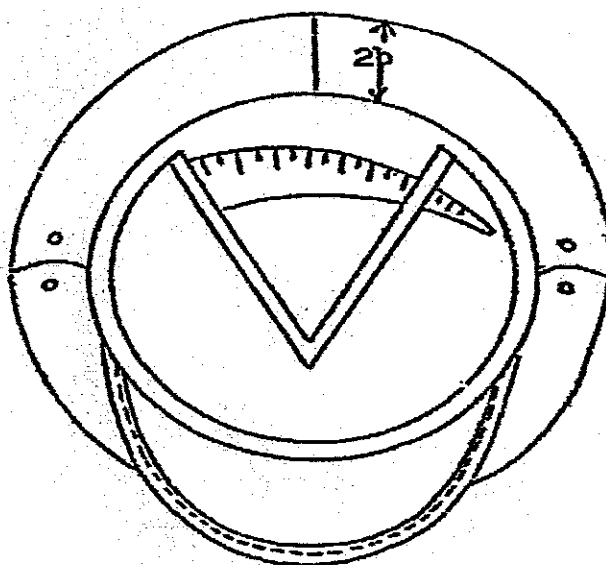
- pełna nazwa zakładu z adresem,
- nazwa wyrobu,
- rozmiar,
- ilość,
- numer pakującego,
- data produkcji (rok; miesiąc).

5. RYSUNKI Z WYMIARAMI

Rysunek 4. Wygląd czapki od strony wewnętrznej

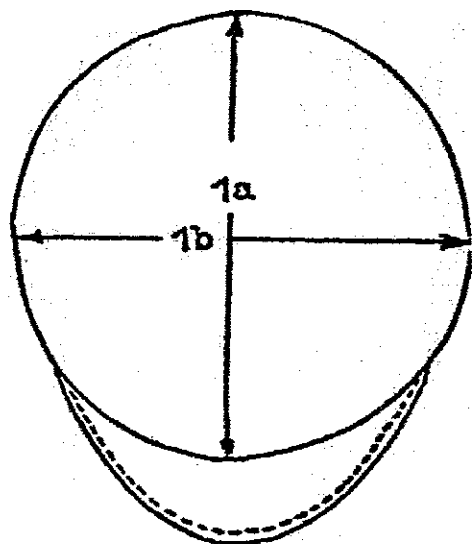


Rysunek 5. Wymiarowanie obwodu czapki

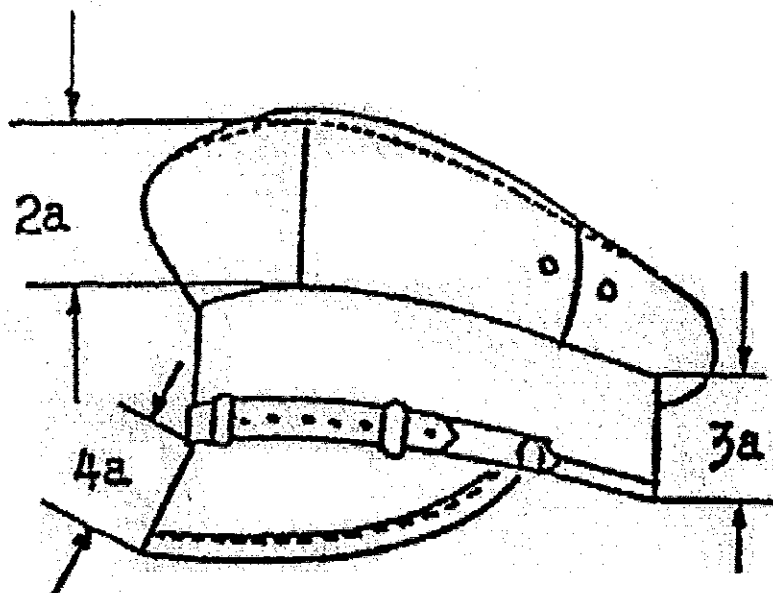


Rysunek 6. Denko

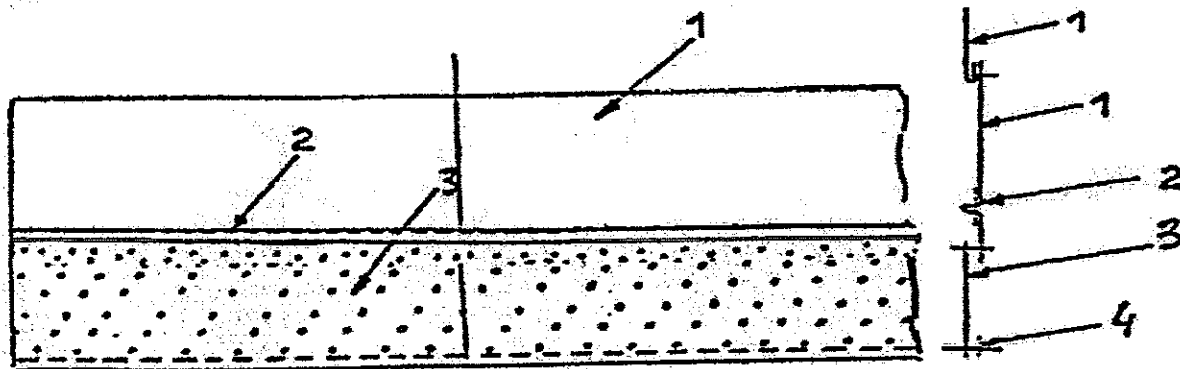
Rysunek 7. Wymiarowanie czapki wg pkt 6 i 7.



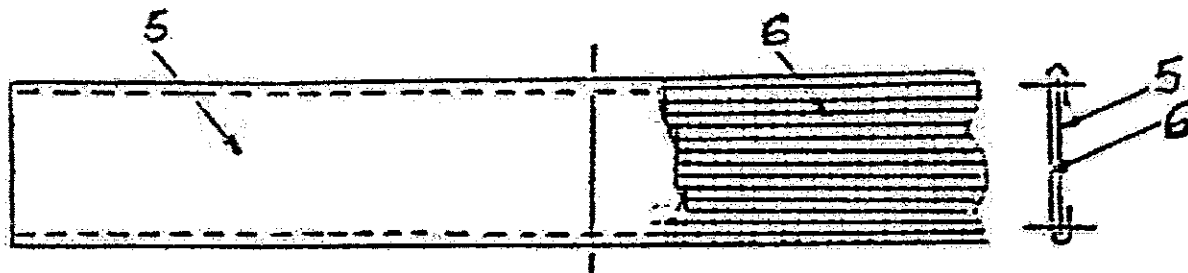
Rysunek 8.



- 1 – tkanina zasadnicza
- 2 – podtrzymywanie taśmy otokowej
- 3 – potnik
- 4 – tasiemka
- 5 – włóknina termoplastyczna
- 6 – podszewka



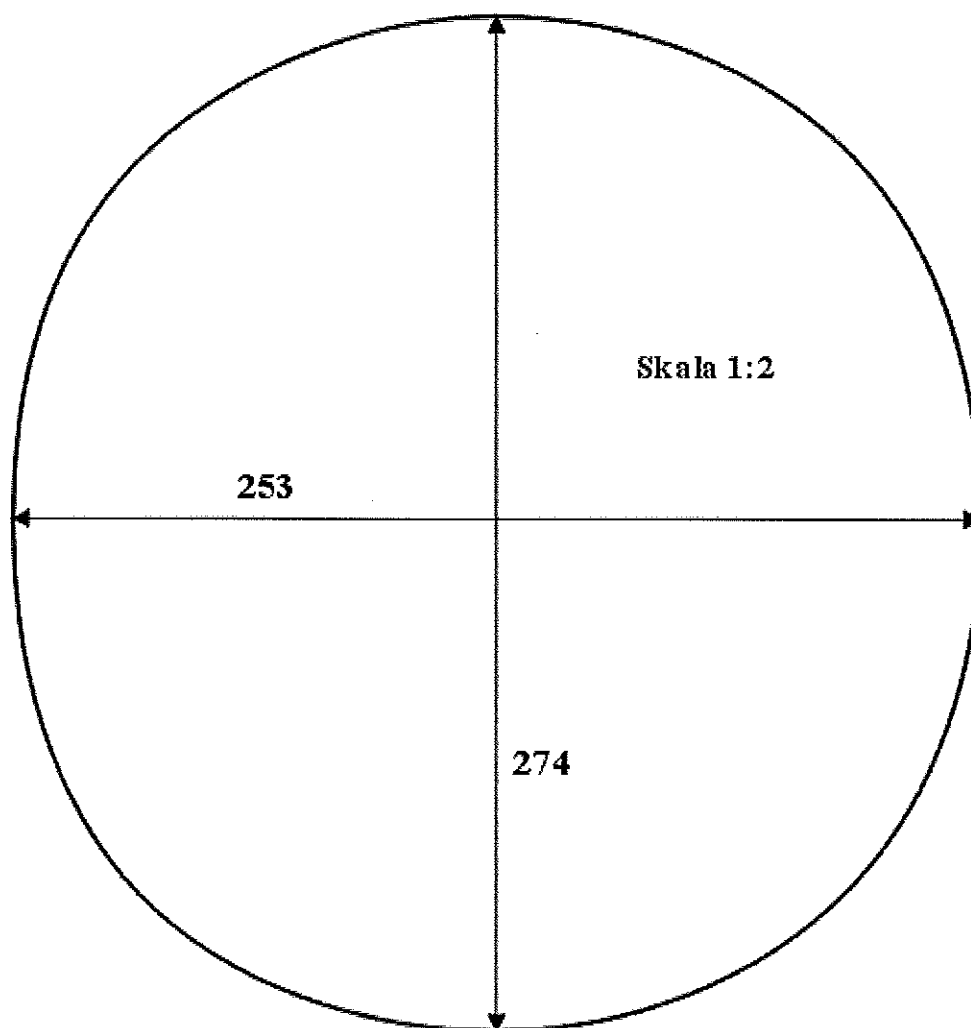
Rysunek 9. Fragment otoku czapki



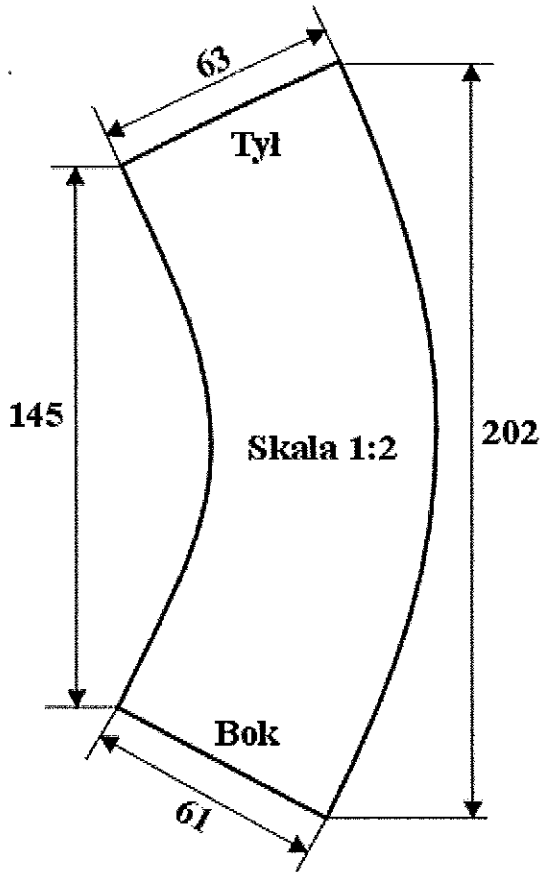
Rysunek 10. Usztywnienie otoku

Wymiary (w milimetrach) podane na rysunkach 11, 12, 13 dotyczą rozmiaru czapki 57.

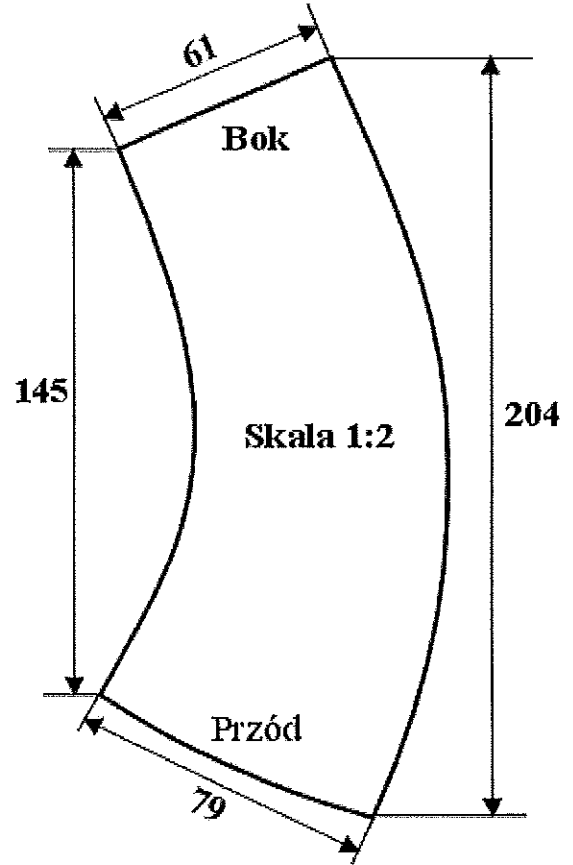
Rysunek 11. Denko



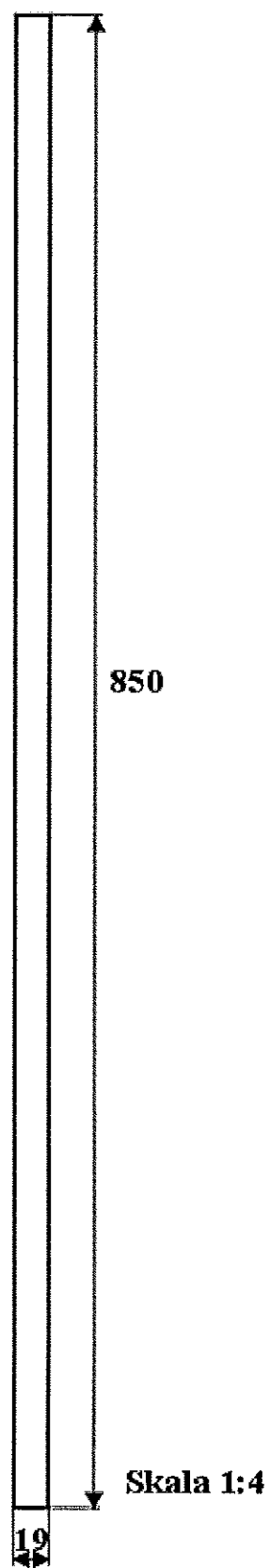
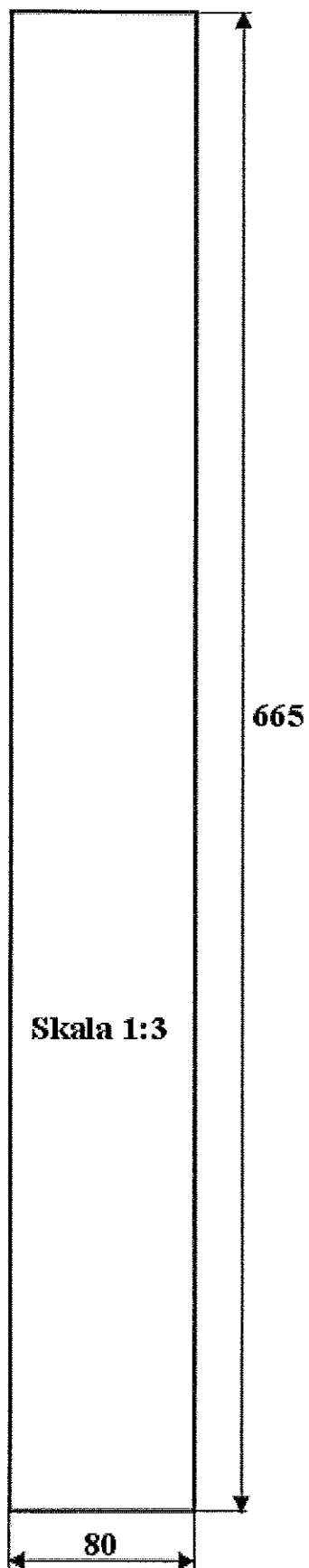
Rysunek 12. Kwaterna tylna



Rysunek 13. Kwaterna przednia



Rysunek 14. Otok



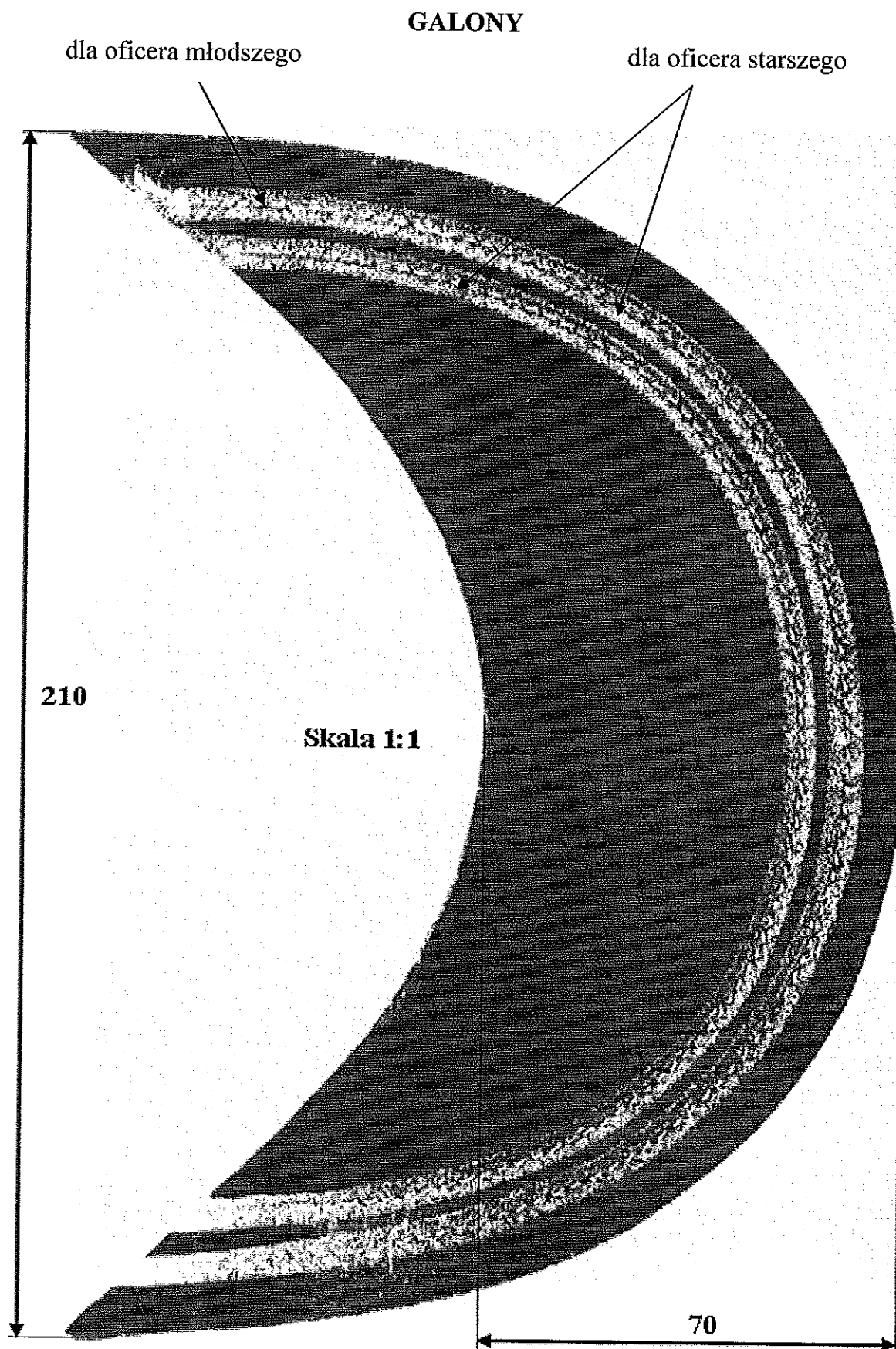
Rysunek 15. Wypustka

6. TABELA WYMIARÓW WYROBU GOTOWEGO

LP	WYSZCZEGÓLNIENIE ROZMIARÓW	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	Dopuszcz odchylenie
		UDZIAŁ PROCENTOWY										
1	Denko	0,5	4,5	15	25	30	16	6	2	0,8	0,2	
a	długość mierzona od górnej krawędzi naprężacza z przodu, do górnej krawędzi naprężacza z tyłu	24,3	24,6	24,9	25,2	25,5	25,7	25,9	26,1	26,3	26,5	0,3
b	szerokość denka	22,3	22,6	22,9	23,2	23,5	23,7	23,9	24,1	24,3	24,5	0,2

7. TABELA WYMIARÓW STAŁYCH I POMOCNICZYCH

LP	WYSZCZEGÓLNIENIE ROZMIARÓW	WYMIAR	Dopuszcz odchylenie
2	Kwatery		
a	wysokość z przodu mierzona do wypustki	6,0	0,2
b	szerokość z tyłu mierzona do wypustki	4,0	0,2
3	Otok		
a	szerokość	5,0	0,1
4	Daszek		
a	szerokość	4,5	0,1
b	odległość 1 galonu od krawędzi daszka	0,7	0,1
c	odległość 2 galonu od krawędzi daszka	1,4	0,1
5	Wietrzniki		
a	Odległość między wietrznikami	3,0	0,2
6	Potnik		
a	szerokość	4,5	0,1
7	Pasek		
a	długość elementu ze sprzączką	22,0	0,2
b	długość elementu z dziurkami	25,0	0,2
c	szerokość paska	1,3	0,2



Rysunek 16. Kształt daszka

8. ŚREDNIE NORMY ZUŻYCIA

LP	NAZWA MATERIAŁU	ZUŻYCIE
1	Tkanina zasadnicza	0,149 m
2	Podszewka	0,132 m
3	Włóknina termoplastyczna	0,089 m
4	Preszpan na podpórkę	0,0078 kg
5	Drut karbowany	0,0052 kg
6	Naprężacz	0,0024 kg
7	Metalowa skuwka do łączenia naprężacza	1 szt
8	File podkołnierzowy	0,05 m
9	Potnik perforowany	1 szt
10	Taśma potnikowa	0,66 m
11	Nici szwalnicze	25 m
12	Folia odzieżowa	0,011 m
13	Daszek czarny o czarnym spodzie	1 szt
14	Pasek ze sprzączką	1 szt
15	Guziki z orłem w koronie na wąsach	2 szt
16	Taśma otokowa	0,67 m
17	Orzeł z napisem POLICJA	1 szt
18	Nit	1 szt
19	Oczka szewskie	4 szt
20	Nici	110 m
21	Wszywka firmowa (etykieta)	1 szt
22	Karton	1 / 16 szt
23	Etykieta zakładowa	1 / 16 szt

9. DEKLARACJE I CETYFIKATY

Dokumenty wymagane do produkcji i odbioru jakościowego.

Surowce		
LP	NAZWA MATERAŁU	NAZWA DOKUMENTU
1.	Tkanina zasadnicza	Aktualne wyniki badań parametrów fizykomechanicznych z akredytowanych laboratoriów.
2.	Podszewka	
3.	Taśma otokowa	

Wyrób gotowy	
LP	NAZWA DOKUMENTU
1.	Deklaracja zgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną

WARUNKI I ZASADY ODBIORU WYROBU

Normy i przepisy związane

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

10. BADANIA ODBIORCZE

10.1. Warunki przedstawienia wyrobu do odbioru

- a. Badania odbiorcze przedstawia się w celu sprawdzenia zgodności wykonania wyrobu z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- b. Ilość partii produkcyjnych uzgadnia się z Zamawiającym.
- c. wyroby przewidziane do odbioru podlegają 100% kontroli przez komórkę Kontroli Jakości zakładu Producenta.
- d. Podstawą odbioru partii produkcyjnej jest spełnienie wymagań zawartych w punktach 3.1. i 3.2. niniejszej Dokumentacji Techniczno-Technologicznej. Każda partia wyrobu podlegająca odbiorowi powinna mieć deklarację zgodności wyrobu z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną.

10.2. Tryb i zasady przeprowadzenia odbioru wyrobu

- a. Odbiór partii produkcyjnej wyrobu dokonuje przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego.
- b. Przedstawiciel Instytutu Badawczego MSWiA w obecności przedstawiciela Zamawiającego wybiera metodą „na ślepo” wg PN-N-03010:1983 spośród zgłoszonych do odbioru 5% wyrobów (nie mniej niż 10 sztuk) i sprawdza zgodność ich wykonania z wymaganiami Dokumentacji Techniczno-Technologicznej.
- c. Badania odbiorcze obejmują sprawdzenie zgodności:
 - wykonania wyrobów i zastosowanych materiałów z wymaganiami pkt. 3.1 oraz pkt. 3.2.1 DTT;
 - jakości wyrobów z wymaganiami pkt. 3.2.3 DTT;
 - wymiarów wyrobów z wymaganiami pkt. 6 i 7 DTT;
 - ukompletowania, cechowania i pakowania wyrobów z wymaganiami pkt. 4

10.3. Ocena partii produkcyjnej

- a. Partię wyrobów uznaje się za pozytywną jeśli spełnia wszystkie wymagania Dokumentacji Techniczno-Technologicznej;
- b. Jeżeli partia wyrobów nie spełnia wymagań chociażby jednego punktu Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, uznaje się ją za negatywną.

10.4. Postępowanie z partią negatywną

- a. 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.
- b. Jeśli w wyniku badań powtórnych stwierdzono choć jeden przypadek niezgodności z Dokumentacją Techniczno-Technologiczną, całą partię wyrobów zwraca się Producentowi do poprawienia. Po usunięciu niezgodności badania odbiorcze przeprowadza się jak w przypadku zgłoszenia pierwszego.

DOKUMENTACJA EKSPLOATACYJNO-NAPRAWCZA

Normy i przepisy związane

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

PN-EN-23758 - Tekstyliia. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji w postaci symboli graficznych.

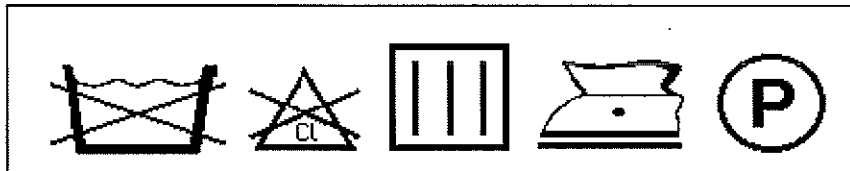
11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

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

Czapki gabardynowe (garnizonowe) Policji 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:



- nie prać,
- nie chlorować,
- suszyć w stanie rozwieszonym,
- temperatura prasowania do 110°C przez podkładkę,
- czyścić tylko przy użyciu benzyny, czterochloroetanu lub fluorochlorowęglowodorów.

13. GWARANCJA NA WYRÓB

W okresie gwarancji naprawy wyrobu wykonywane będą bezpłatnie przez Producenta w terminie 14 dni od daty dostarczenia przedmiotu umowy do siedziby Producenta. Producent ma obowiązek określić tryb i termin odbioru wyrobu od Zamawiającego, jednak nie dłuższy niż 14 dni od momentu wpłynięcia informacji do Producenta o wystąpieniu wad w wyrobie.

Koszt dostarczenia przedmiotu umowy do naprawy i z naprawy w okresie gwarancji ponosi Producent.

Maksymalny okres przechowywania wyrobu w magazynie zgodnie z pkt 11. wynosi 24 miesiące.

Gwarancja użytkowania wyrobu wynosi 12 miesięcy od momentu wydania z magazynu.

14. WZÓR WSZYWKI

