

KOMENDANT GŁÓWNY
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ
ZATWIERDZAM
gen. brygadier mł. Andrzej BARTKOWIAK

PAŃSTWOWA STRAŻ POŻARNA

Komenda Główna

Państwowej Straży Pożarnej w Warszawie



DOKUMENTACJA TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA

Czapka służbowa letnia

Edycja: 2024-01-05

Niniejszy przedmiot ubioru służbowego strażaków Państwowej Straży Pożarnej wprowadzony do użytkowania rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 29 września 2021 r. w sprawie umundurowania strażaków Państwowej Straży Pożarnej (Dz.U. poz. 1795) jest zastrzeżony jako Wzór Wspólnotowy zarejestrowany w Urzędzie Unii Europejskiej ds. Własności Intelektualnej Nr Świadectwa: 008943443-0003, którego właścicielem jest Komenda Główna Państwowej Straży Pożarnej.

Dokumentacja jest własnością Komendy Głównej Państwowej Straży Pożarnej.

Całość lub część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta Głównego Państwowej Straży Pożarnej.

ZASTĘPCA KOMENDANTA GŁÓWNEGO
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ

Andrzej BARTKOWIAK

Spis treści:

RYSUNEK MODELOWY.....	3
I CHARAKTERYSTYKA WYROBU.....	3
1. Opis.....	3
2. Rysunki.....	4
3. Wykaz materiałów i dodatków	6
II WYMAGANIA TECHNICZNE	7
1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej.....	7
2. Wizerunek emblematu orła pożarniczego.....	7
3. Zestawienie elementów składowych	9
4. Rodzaje szwów i ściągów	9
5. Miejsce wykonania i odległość przesyć stębnowych od krawędzi:.....	9
6. Sztukowanie elementów	10
7. Wymiarowanie.....	10
III WYMAGANIA UŻYTKOWE.....	14
IV WYMAGANIA JAKOŚCIOWE	14
1. Niedopuszczalne błędy tkaninowe:	14
2. Niedopuszczalne błędy konfekcyjne:	14
3. Niedopuszczalne błędy elementów metalowych:.....	14
4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.....	15
5. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji	16
V CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE,	16
1. Wszywka	16
2. Etykieta jednostkowa.....	17
3. Etykieta zbiorcza	17
4. Pakowanie	17
5. Przechowywanie	18
VI GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA).....	18

Rysunek modelowy

Rys.1. Czapka służbowa letnia



I CHARAKTERYSTYKA WYROBU

1. Opis

Czapka służbowa letnia wchodzi w skład ubioru służbowego funkcjonariuszy Państwowej Straży Pożarnej.

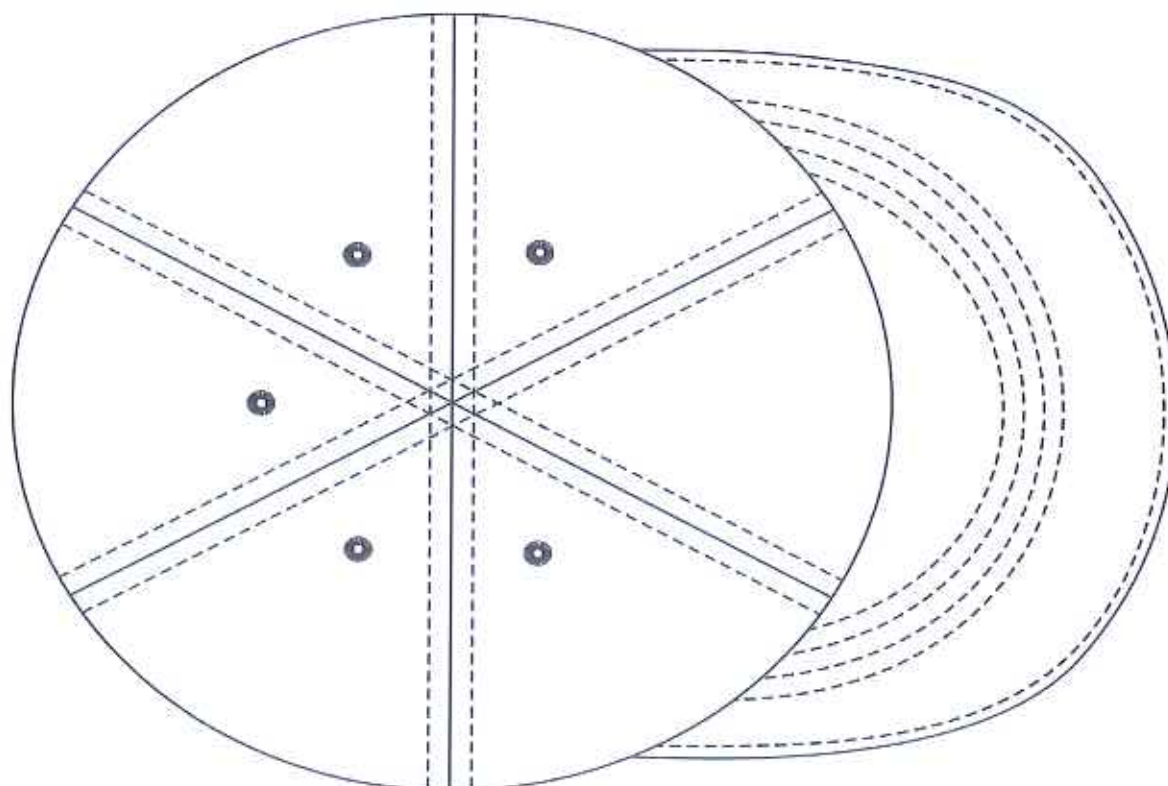
Konstrukcja czapki typu sportowego. Główka wykonana z sześciu klinów – jednego przedniego, czterech bocznych oraz jednego tylnego. Z przodu naszyty emblemat z wizerunkiem orła pożarniczego na czarnym tle. Na klinie przednim centralnie naszyty emblemat orła pożarniczego. Kliny przednie usztywnione. Szwy główki czapki rozstębnowane, a od wewnątrz przykryte taśmą. Tylony klin czapki posiada regulację obwodu główy z paskiem i klamrą. Na klinach bocznych i tylnym umieszczone wietrzniki haftowane maszynowo. Wycięcie od wewnątrz odszyte taśmą. Daszek usztywniony tworzywem niepodlegającym pękaniu pod wpływem naginania, czterokrotnie przestębnowany. Na rancie daszka umieszczona plisa skośna. Potnik wykonany z tkaniny zasadniczej podszytej pianką poliuretanową.

2. Rysunki

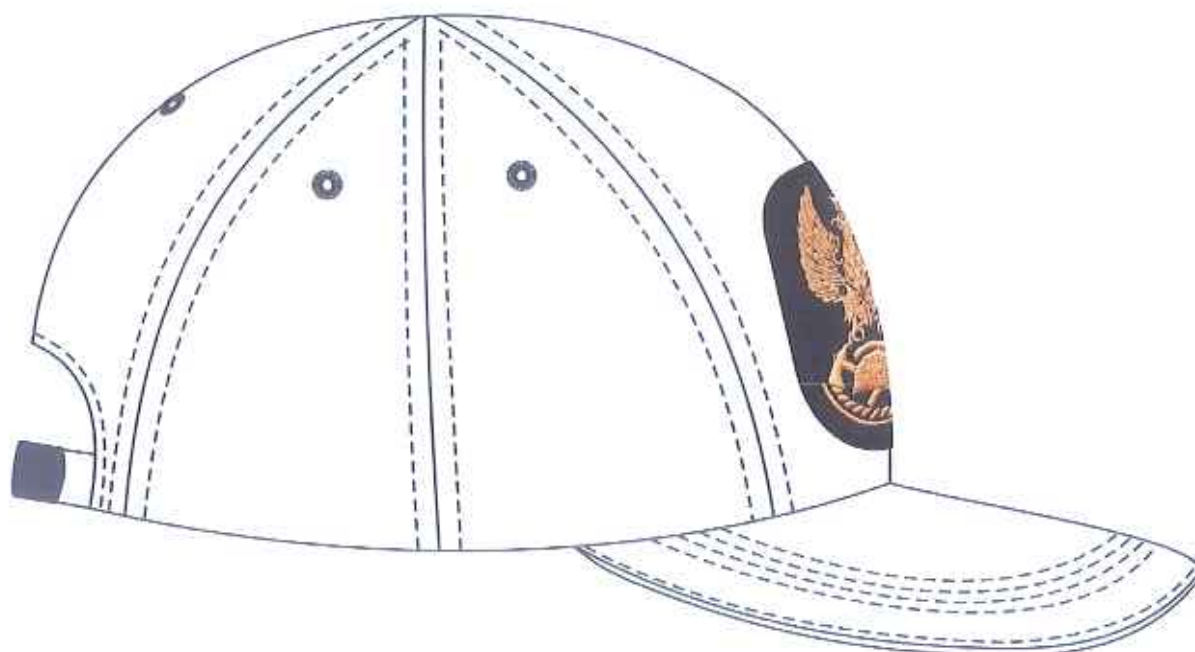
Rys.2. Czapka widok z przodu



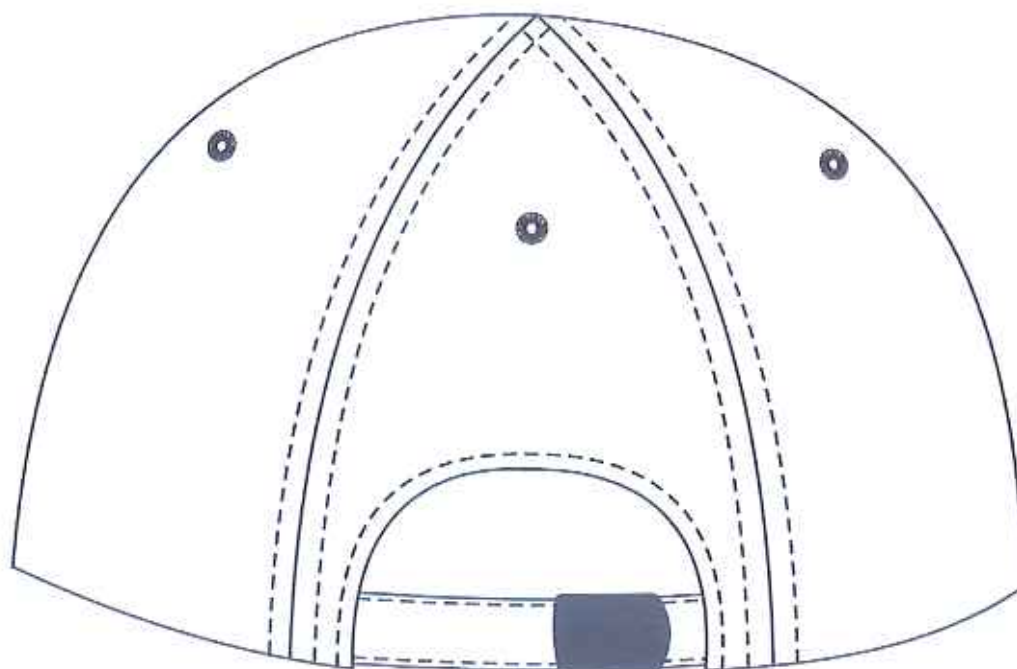
Rys.3. Czapka widok z góry



Rys.4. Czapka widok z boku



Rys.5. Czapka widok tyłu



3. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału / dodatku	Charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina typu rip-stop, 50% bawełna, 50% poliester,	Tabela 2
2	Emblemat	Haft maszynowy	DTT Emblemat orla pożarniczego
3	Nici	Nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe No 120 o minimalnej sile zrywającej 8,2 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
4	Taśma lamówkowa	Kol. biały lub piaskowy, szer. 1,5 - 1,7 cm, 100% poliester	Wg wzoru
5	Tkany wkład odzieżowy z klejem	Skład: 100% bawełna, gramatura 175+/-10 g/m ²	Specyfikacja techniczna producenta
6	Usztywnienie otoku	Pręt wykonany na bazie celulozy z dodatkiem kleju	Wg wzoru
7	Pianka	Pianka PU, grubość 3mm	-
8	Klamerka	Metalowa, zaciskowa, oksydowana w kol. czarnym, szer. 20+/-5mm	Wg wzoru
9	Wkład daszka	Płyta polietylenowa zmodyfikowana	Wg wzoru
10	Wszywka informacyjna	-	Rozdział V, pkt 1
11	Etykieta	-	Rozdział V, pkt 2
12	Worek	-	-

II WYMAGANIA TECHNICZNE

1. Wymagania techniczne tkaniny zasadniczej

Tabela 2. – Wymagania dla tkaniny zasadniczej

Parametr	Jednostka miary		Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.	
Skład surowcowy przędzy	%	O	(CO50 PES50) ± 4	PN-P-01703: 1996	
		W	(CO50 PES50) ± 4	PN-P-04847-10: 1993	
Splot	Rip-stop na bazie splotu płóciennego ze zdwojoną 20 nitką osnowy i zdwojoną 11 nitką wątku			PN-P-01704:1992	
Masa powierzchniowa	g/m ²		205 ± 10	PN-ISO 3801: 1993	
Rodzaj wykończenia: apreturowanie wodoodporne i oleoodporne					
Siła zrywająca, nie mniej niż	N	O	1100	PN-EN ISO 13934-1: 2013	
		W	600		
Wytrzymałość na rozdzieranie, nie mniej niż	N	O	45	PN-EN ISO 13937-2: 2002	
		W	45		
Liczba nitok na 1 dm	[nitok/dm]	O	305 ± 15	PN-EN 1049-2: 2000	
		W	175 ± 10		
Zmiana wymiarów po I praniu, nie więcej niż	%	O	2	PN-EN ISO 6330: 2012 procedura 6N, suszenie w 40° C, lub przez rozwieszenie PN EN 5077: 2011	
		W			
Zmiana wymiarów po V praniu, nie więcej niż	%	O	3	PN EN 5077: 2011	
		W			
Pilling po 2h, nie mniej niż	Stopień		4	PN-EN ISO 12945-1: 2002	
Odporność na ścieranie przy 9kPa, nie mniej niż	Cykl		25000	PN EN ISO 12947-2: 2000	
Przepuszczalność powietrza, nie mniej niż	mm/s		140	PN-EN ISO 9237: 1998	
Zwilżanie powierzchniowe (spray test) (6NF+/E), nie mniej niż	stopień	w stanie nowym	5	PN-EN 24920: 1997	
Efekt oleofobowy, nie mniej niż	stopień	w stanie nowym	5	PN EN ISO 14419: 2010	
Odporność wybarwień na, nie mniej niż	Światło	stopień	Zmiana barwy	5	PN-EN ISO 105-B02: 2014
	Pranie temp. 60° C	stopień	Zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-C06: 2010 C1S
			Zabrudzenie bieli bawełny	4	
	Pot alkaliczny i kwaśny	stopień	Zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E04: 2013
			Zabrudzenie bieli bawełny	4	
Tarcie suche	stopień	Zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12:2016	

	Tarcie mokre	stopień	Zabrudzenie bieli bawełny	3	PN-EN ISO 105-X12:2016
	Rozpuszczalniki	stopień	Zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X05: 1999
			Zabrudzenie bieli bawełny	4	
	Prasowanie na wilgotno	stopień	Zmiana barwy	5	PN-EN ISO 105-X11: 2000
			Zabrudzenie bieli bawełny	5	
	Kolor	Piaskowy Wartość współrzędnych barwy wg normy PN-EN ISO 105-J01: 2002; PN-EN ISO 105-J03:2009; Wartość CIELab: L=55,85; a=7,67; b=28,74; $\Delta E \leq 1,5$			

2. Wizerunek emblematu orła pożarniczego

Rys.6. Emblemat orła pożarniczego



3. Zestawienie elementów składowych

Tabela 3. - zestawienie elementów składowych

Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie elementów	Ilość części
Tkanina zasadnicza	Przedni klin	1
	Boczny klin - przedni	2
	Boczny klin - tylny	2
	Tylny klin	1
	Daszek- część wierzchnia	1
	Daszek- część spodnia	1
	Pasek- regulator	2
	Potnik	1
	Rant daszka	1
Wkład tkany odzieżowy z klejem	Przedni klin	1
	Boczny klin - przedni	2
Pianka	Potnik	1

4. Rodzaje szwów i ściągów

Zalecane gęstości ściągów maszynowych:

- stębnowych 35-40 ściągów/1dm,

Szwy na początku i końcu powinny być zamocowane przeszyciem wstecznym w celu zabezpieczenia przed pruciem.

5. Miejsce wykonania i odległość przeszyc stębnowych od krawędzi:

- Kliny główki czapki – rozstębnowane na maszynie dwuigłowej o rozstawie igieł 10mm.
- Wycięcie w tylnym klinie do regulacji obwodu – przeszycie pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi 5,0 mm \pm 1,0 mm.
- Krawędź daszka (spód i wierzch) – przeszycie pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi szwu 2 ÷ 3mm.
- Stębnowanie daszka – odległość pierwszego przeszycia od krawędzi daszka 15,0 mm \pm 1,0 mm; kolejne przeszycia w odległościach co 5mm \pm 0,5 mm.
- Pasek do regulacji obwodu – przeszycie pojedyncze – odległość stębnówki od brzegu 2,0 mm ÷ 2,5 mm.

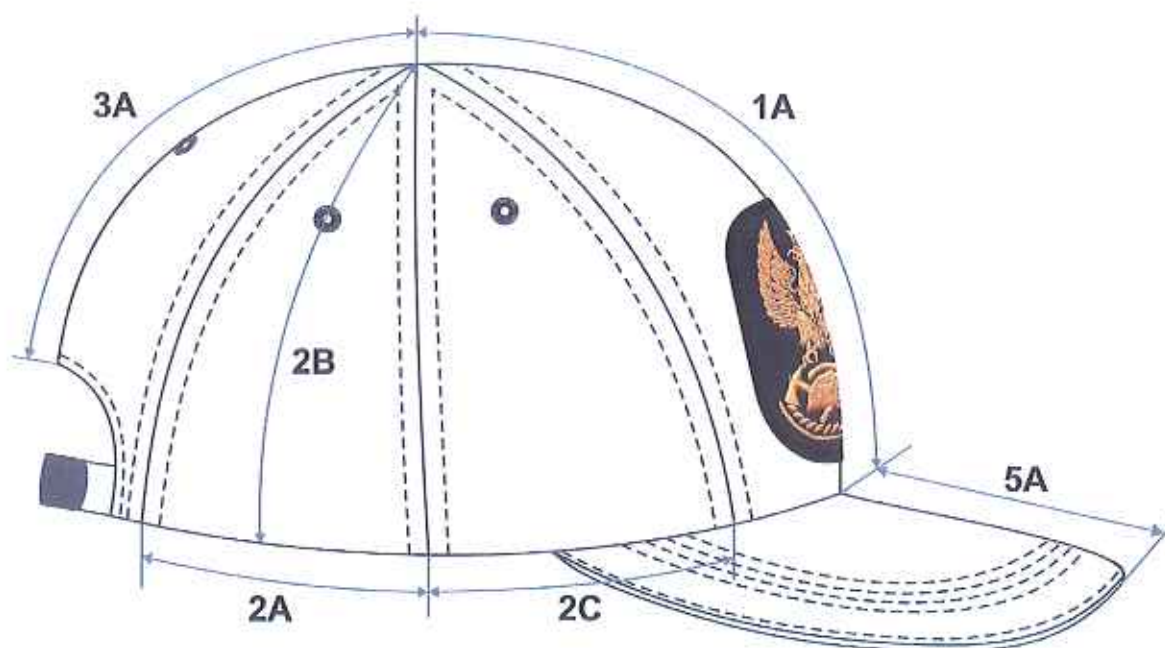
- Potnik (szew mocujący do główki czapki) – przeszycie pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi szwu $1,0 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$.
- Potnik (przeszycia mocujące piankę do tkaniny) – przeszycia pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi $5,0 \text{ mm} \pm 1,0 \text{ mm}$.
- Emblemat orła pożarniczego nastębnowany przy wewnętrznej krawędzi obszycia.

6. Sztukowanie elementów

Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

7. Wymiarowanie

Rys.7.



Rys.8.

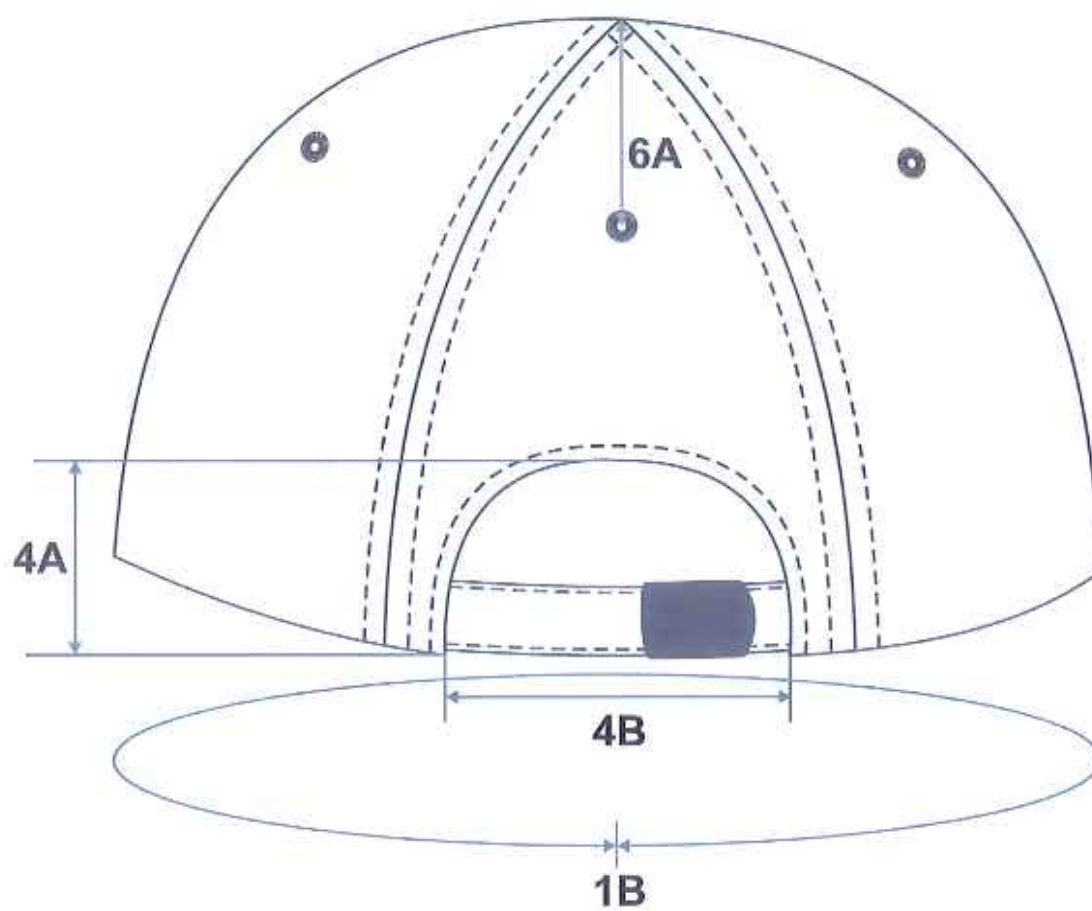


Tabela 4 – wymiarowanie czapki

Wyszczególnienie wymiarów		52/53	54/55	56/57	58/59	60/61	62/63	Tolerancja +/- cm
Przód czapki								
1a	Wysokość klina przedniego	14,7	15,1	15,5	15,9	16,3	16,7	0,3
1b	Obwód wewnętrzny czapki	53	55	57	59	61	63	0,5
Kliny boczne								
2a	Szerokość klina bocznego tylnego	7,7	8,1	8,5	8,9	9,3	9,7	0,3
2b	Wysokość bocznego klina	14,7	15,1	15,5	15,9	16,3	16,7	0,3
2c	Szerokość klina bocznego przedniego	9,8	10,2	10,6	11,0	11,4	11,8	0,3
Tył czapki								
3a	Wysokość tylnego klina	10,1	10,5	10,9	11,3	11,7	12,1	0,3

Tabela 5. - Wymiary state i pomocnicze czapki

Wyszczególnienie wymiarów	52/53	54/55	56/57	58/59	60/61	62/63	Tolerancja +/- cm
Wycięcie czapki							
4a	Wysokość wycięcia klina tylnego	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,5
4b	Szerokość wycięcia klina tylnego	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	0,5
Daszek							
5a	Szerokość po środku	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,5
Inne							
6a	Odległość wietrzników od wierzchołka czapki	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	0,5
-	Odległość emblematu od wszycia daszka	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,2
-	Szerokość paska do regulacji	1,7	1,7	1,7	1,7	1,7	0,1

Sorty dla funkcjonariuszy o nietypowych wymiarach, wykraczających poza rozmiary zawarte w tabelach, powinny być szyte według przekazanych wymiarów faktycznych lub w serwisie miarowym.

III WYMAGANIA UŻYTKOWE

Czapka służbowa letnia powinna być wykonana za pomocą technologii, która będzie gwarantowała jej wysokie parametry użytkowe. W szczególności wyrób nie powinien powodować miejscowych ucisków, otarć, ani podrażnień skóry użytkownika.

Wszystkie surowce i dodatki wykorzystywane do konfekcjonowania czapki polowej letniej nie powinny zawierać substancji uznanych za szkodliwe dla zdrowia.

IV WYMAGANIA JAKOŚCIOWE

Dopuszcza się jedynie wyroby wykonane w pierwszym gatunku. Warunki odbioru, sposób odbioru, sposób pobierania próbek oraz ocenę wyników badań realizować według PN-P 84506:1983, wyroby konfekcyjne – Badania odbiorcze.

1. Niedopuszczalne błędy tkaninowe

- zabrudzenia wielonitkowe,
- plamy nietłuste i otoczki po spraniu plam,
- mało widoczne i widoczne pasy (tzw. Pomieszanie),
- nieprawidłowy przeplot,
- zmechacenie,
- zaciągnięcia nitki,
- załamki,
- nierównomierność barwy.

2. Niedopuszczalne błędy konfekcyjne

- skrzywienie stębnówek,
- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów,
- niedoszycie, nieprawidłowe szwy lub ścięgi,

3. Niedopuszczalne błędy elementów metalowych

- skaleczenia, wgniecenia, pęknięcia, ostre krawędzie
- zniekształcenia i skrzywienia poszczególnych elementów,
- korozja, plamy, skazy, smugi,
- brak jednolitości powłok wierzchnich.

Błędy ustala się metodą organoleptyczną, na wyrobie swobodnie rozłożonym, w świetle odbitym. Błędy dostrzegalne z odległości jednego metra uznaje się za niedopuszczalne.

4. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.

Konstrukcja wyrobu powinna zapewnić komfort użytkowania. Nie powinny powodować ucisków i otarć ciała oraz nie powinny krępować ruchów. Elementy, które bezpośrednio dotykają ciała powinny być pozbawione szorstkich, ostrych brzegów i elementów wystających, które mogą powodować podrażnienia.

Wyrób powinien być wykonany z materiałów i dodatków spełniających wymagania Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosownych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniającego Dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylającego Rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i Rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również Dyrektywę Rady 76/769/EWG i Dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE z 2006r. Nr L396, s 1 z późniejszymi zmianami).

Tabela 6. Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1	Zawartość amin aromatycznych, nie więcej niż	mg/kg	30	PN-EN 14362-1:2012 PN-EN 14362-3:2012
2	Zawartość formaldehydu, nie więcej niż	mg/kg	75	PN-EN ISO 14184-1:2011
3	Odczyn pH	-	4,5-7,5	PN-EN ISO3071:2007

Uwaga: spełnianie wymagań wymienionych w tabeli musi być udokumentowane raportami z badań wykonanymi w akredytowanym laboratorium. Uznaje się również, że wyrób spełnia wymagania dotyczące bezpieczeństwa, jeżeli posiada aktualną autoryzację (certyfikat) do posługiwania się znakiem OEKO-TEX, zgodnie z normą OEKO-TEX Standard 100 (klasa produktów II).

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

5. Dokumenty potwierdzające spełnienie wymagań dokumentacji

Aby spełnić wymagania niniejszej dokumentacji należy, przedstawić:

- Aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, potwierdzające spełnienie wymagań dla tkaniny zasadniczej zawartych w Tabeli 2;
- Aktualne wyniki badań wykonane przez akredytowane laboratorium badawcze, potwierdzające spełnienie wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania Tabela 6 lub równoważne certyfikaty dla tkaniny zasadniczej i nici;
- Aktualne poświadczenia jakościowe (karty charakterystyki lub specyfikacje techniczne producenta) zgodności wymagań technicznych dla surowców ujętych w **Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania..** (tkanina zasadnicza, nici);
- Dla każdej nowej umowy na wyroby gotowe należy przedstawić wyniki badań zgodnie z pkt. IV.**Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania..**;
- Deklarację wykonawcy dotyczącą przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów;
- Gwarancja wykonawcy pkt. **Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.;**

Przedstawione wyniki badań oraz poświadczenia producenta uznaje się za aktualne jeżeli data ich wykonania nie przekracza 12 miesięcy.

UWAGA: w przypadku zastąpienia lub wycofania norm przywołanych w Dokumentacji Techniczno-Technologicznej, dopuszcza się stosowanie dokumentów normatywnych je zastępujących.

V CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

1. Wszywka

Wszywka informacyjna wszyta pod potnik w tyle czapki powinna zawierać następujące dane:

- nazwa producenta,
- nazwa wyrobu,
- rozmiar,
- skład surowcowy tkaniny zasadniczej,
- sposób konserwacji,
- data produkcji (m-c i rok).

Oznaczenia sposobu konserwacji zgodne z PN-EN ISO 3758:2012 wg poniższego schematu:



- prać ręcznie



- nie bielić (nie chlorować)



- nie suszyć w suszarce bębnowej



- suszyć w stanie rozwieszonym



- czyścić chemicznie w tetrochloroetylenie, process łagodny.

Cechy i oznaczenia zawarte na wszywkach powinny być czytelne i wykonane w technologii zapewniającej ich czytelność przy codziennym użytkowaniu i okresowych zabiegach konserwacyjnych przez okres minimum 2 lat.

2. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa powinna zawierać:

- nazwa i adres producenta,
- nazwa wyrobu,
- skład surowca,
- rozmiar wyrobu,
- data produkcji (m-c i rok),
- sposób konserwacji,
- jakość wyrobu (słownie)

3. Etykieta zbiorcza

Etykieta na opakowanie zbiorcze (pudło kartonowe) powinna zawierać następujące dane:

- nazwa producenta,
- adres i znak firmowy producenta,
- nazwa wyrobu,
- ilość sztuk w opakowaniu,
- rozmiar,
- data produkcji (m-c i rok),
- jakość wyrobu (słownie).

4. Pakowanie

Czapki pakować po 50 sztuk jednego rozmiaru do kartonu. Karton zakleić taśmą samoprzylepną. Nakleić etykietę zbiorczą.

Zamawiający ma prawo, na wniosek Wykonawcy zezwolić na inny sposób pakowania wyrobu.

5. Przechowywanie

Czapki należy przechowywać w suchych i ciemnych pomieszczeniach w kartonach maksymalnie przez okres 5 lat.

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

VI GWARANCJA WYKONAWCY (PRODUCENTA)

1. Na wyroby Wykonawca udzieli gwarancji na okres minimum 24 miesięcy licząc od daty podpisania protokołu odbioru przez przedstawicieli Wykonawcy i przedstawicieli Zamawiającego z zastrzeżeniem sytuacji, gdy inny termin gwarancji ujęto w umowie.
2. Wykonawca odpowiada za wady fizyczne, ujawnione w dostarczonym towarze, ponosi z tego tytułu wszystkie zobowiązania. Jest odpowiedzialny względem Zamawiającego, jeżeli dostarczony towar ma wady zmieniające jego wartość lub użyteczność wynikającą z jego przeznaczenia, nie ma właściwości wymaganych przez Zamawiającego, albo jeżeli dostarczono go w ilości lub stanie innym niż zamówiono.
3. O wadach fizycznych wyrobów Zamawiający zawiadamia Wykonawcę bezpośrednio w chwili ujawnienia w nich wad, w celu realizacji przysługujących z tego tytułu uprawnień. Formę zawiadomienia stanowi „Protokół reklamacji” wykonany przez Zamawiającego, przekazany Wykonawcy w terminie 7 dni od daty ujawnienia wady.
4. Wykonawca jest obowiązany do usunięcia wad fizycznych wyrobów lub do dostarczenia wyrobów wolnych od wad, jeżeli wady te ujawnią się w ciągu okresu określonego w gwarancji.
5. Jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków Wykonawca dostarczył Zamawiającemu zamiast wyrobów wadliwych takie same wyroby nowe – wolne od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili ich dostarczenia. Wymiany wyrobów Wykonawca dokona bez żadnej dopłaty, nawet gdyby ceny uległy zmianie.
6. Gwarancja obejmuje również wyroby nabyte przez Wykonawcę od kooperantów.
7. Utrata roszczeń z tytułu wad fizycznych nie następuje pomimo upływu terminu gwarancji, jeżeli Wykonawca wadę podstępnie zataił.

8. W przypadku stwierdzenia w okresie gwarancji wad fizycznych w dostarczonych wyrobach Wykonawca:
 - a. Rozpatrzy „Protokół reklamacji” w ciągu 3 dni licząc od daty jego otrzymania,
 - b. Usprawni wadliwe wyroby w terminie 14 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacji”,
 - c. Usunie wady w dostarczonych wyrobach w miejscu, w którym zostały one ujawnione lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby w celu ich usprawnienia,
 - d. Wyroby wolne od wad dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione w terminie określonym w pkt. b.
9. Przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu objętego gwarancją, uprawniony do gwarancji nie mógł z niego korzystać.
10. Wymienia wadliwy wyrób w terminie 21 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacyjnego”, jeżeli nie dotrzymał terminu naprawy określonego w pkt. b.
11. Dokona stosownych zapisów w karcie gwarancyjnej, dotyczących zakresu wykonanych napraw oraz zmiany okresu udzielonej gwarancji.
12. Ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu w czasie od przyjęcia go do naprawy do czasu przekazania sprawnego użytkownikowi w miejscu ujawnienia wady.
13. Jeżeli zamówiony towar w ocenie Zamawiającego nie spełnia wymaganych kryteriów, Zamawiający może odmówić jego przyjęcia, a Wykonawca jest zobowiązany dostarczyć towar wolny od wad.
14. Uszkodzenia leżące po stronie użytkownika wynikające z nieprawidłowego użytkowania lub konserwacji nie podlegają warunkom gwarancji.

