

ZATWIERDZAM  
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ

gen. brygady dr inż. Andrzej BARTKOWIAK

# PAŃSTWOWA STRAŻ POŻARNA

**Komenda Główna**

**Państwowej Straży Pożarnej w Warszawie**



**DOKUMENTACJA TECHNICZNO – TECHNOLOGICZNA**

## Czapka rogatywka

Edycja: 2023-12-01

ZASTĘPCA KOMENDANTA GŁÓWNEGO  
PAŃSTWOWEJ STRAŻY POŻARNEJ

nadbryg. Krzysztof HEJDUK

Dokumentacja jest własnością Komendy Głównej Państwowej Straży Pożarnej w Warszawie.  
Całość lub część dokumentacji nie może być rozpowszechniana bez zgody Komendanta Głównego  
Państwowej Straży Pożarnej w Warszawie

## Spis treści:

RYSUNEK MODELOWY.....	3
I CHARAKTERYSTYKA WYROBU .....	3
1. Opis .....	3
2. Rysunki.....	4
3. Wykaz materiałów i dodatków.....	7
II WYMAGANIA TECHNICZNE .....	9
1. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej.....	9
2. Wymagania techniczno-użytkowe podszewki.....	10
3. Wizerunek orła pożarniczego metalowego .....	10
4. Zestawienie podstawowych elementów składowych .....	11
5. Rodzaje szwów i ściągów .....	11
6. Miejsce wykonania i odległość przesyć stębnowych od krawędzi:.....	11
7. Sztukowanie elementów .....	12
8. Wymiarowanie .....	12
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.....	17
1. Wszywka .....	17
2. Etykieta rozmiarowa pod rombem foliowym .....	17
3. Etykieta jednostkowa.....	17
4. Etykieta zbiorcza .....	17
5. Konserwacja .....	18
6. Pakowanie .....	18
7. Przechowywanie.....	18
VI GWARANCJA WYKONAWCY ( PRODUCENTA).....	18
VII ZDJĘCIA WYROBU GOTOWEGO .....	20

## Rysunek modelowy

Rys.1. Czapka rogatywka



## I CHARAKTERYSTYKA WYROBU

## 1. Opis

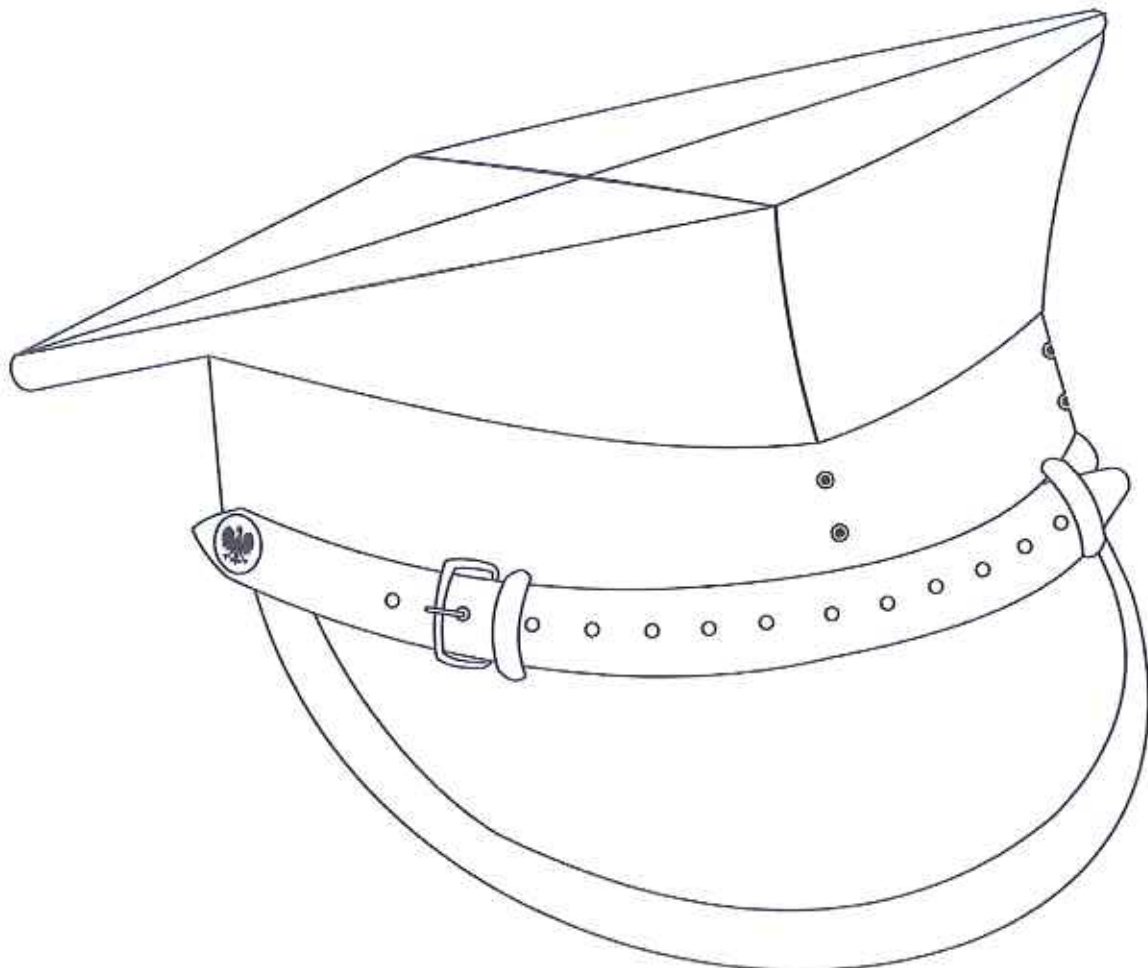
Czapka rogatywka wchodzi w skład ubioru wyjściowego funkcjonariuszy Państwowej Straży Pożarnej

Czapka wykonana jest z tkaniny w kolorze ciemnognatowym. Górną część czapki tzw. główkę, tworzą cztery zszyte z sobą kliny. Główka połączona jest z otokiem. Wewnętrzna strona główki i otoku podszyta jest podszewką, na której w środkowej części denka naszyta jest przezroczysta folia w kształcie rombu, zabezpieczająca denko przed przepoceniem.

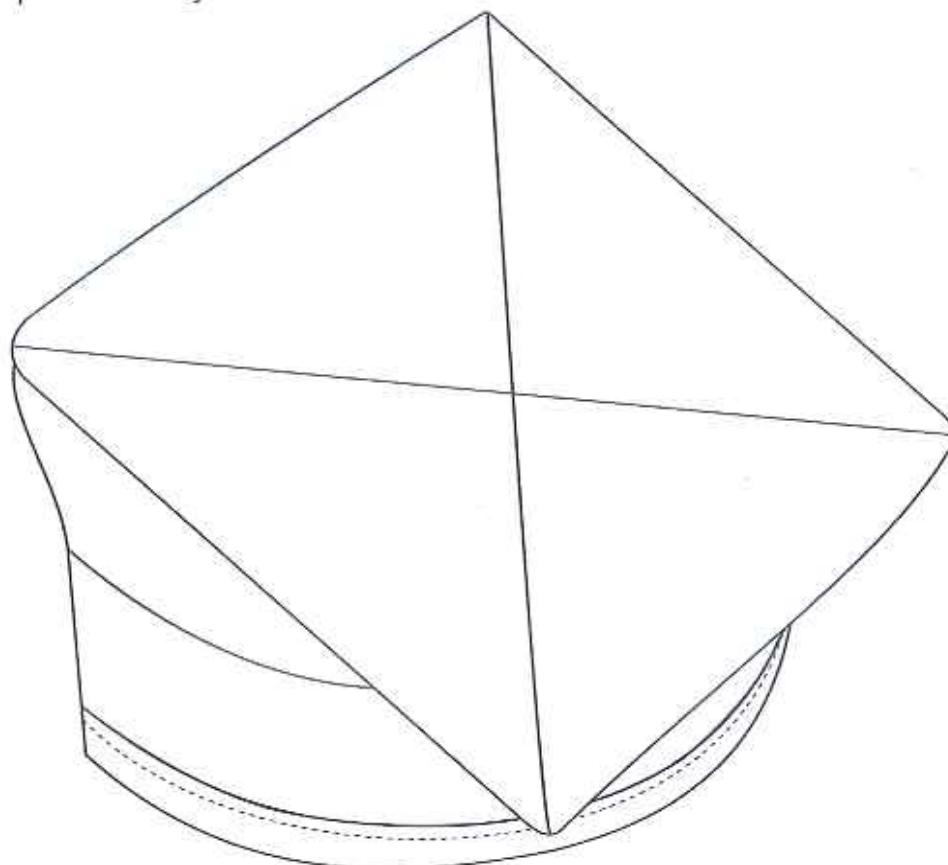
Pod folią umieszczona jest etykieta zawierająca logo producenta i rozmiar czapki. Foliowy romb naszyty jest w taki sposób, by utworzyć miejsce do umieszczenia etykiety z nazwiskiem użytkownika. Po wewnętrznej stronie obręczy wszyty jest potnik ze skóry naturalnej oraz daszek obustronnie oklejony czarną lustrzaną folią PCV, z krawędzią okutą metalem w kolorze złotym. Pod potnikiem, na długości wszycia daszka, znajduje się podkładka z włókniny, oddzielająca potnik od obręczy. Na otok założona jest zszyta w części tylnej taśma otokowa w kolorze niebieskim (bez dystynkcji). Na górnej części czapki, w miejscu szycia przednich kwater przymocowany jest metalowy wizerunek orła pożarniczego w kolorze złotym. Nad daszkiem przypięty jest obustronnie, za pomocą dwóch guzików, czarny pasek skórzany ze sprzączką. W przypadku czapek generałów, oficerów starszych, oficerów młodszych i aspirantów na denku w miejscu szycia kwater naszyty jest galon metalizowany w kolorze złotym tworzący krzyż. W zależności od korpusu w miejscu połączenia denka z otokiem nałożone są odpowiednio jeden lub dwa galony.

## 2. Rysunki

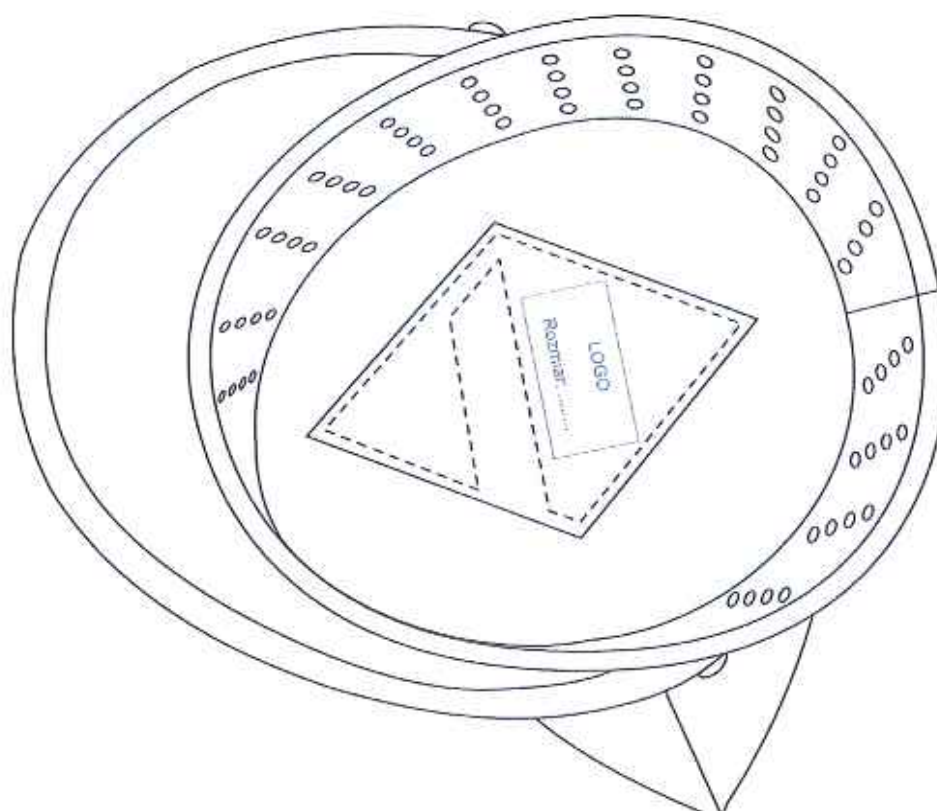
Rys.2. Czapka widok z przodu



Rys.3. Czapka widok z tyłu



Rys.4. Czapka widok wewnątrz



Rys.5. Czapka rogatywka podoficera



Rys.6. Czapka rogatywka aspiranta



Rys.7. Czapka rogatywka oficera młodszego



Rys.8. Czapka rogatywka oficera starszego



### 3. Wykaz materiałów i dodatków

Tabela 1.

Lp.	Nazwa materiału / dodatku	Charakterystyka materiału	Wymagania wg
1	Tkanina zasadnicza	Tkanina typu gabardyna w kolorze ciemnogrnatowym	Tabela 2
2	Podszewka	100% poliester, kolor czarny, lub ciemnogrnatowy	Tabela 3
3	Taśma otokowa	Poliestrowa w kolorze niebieskim, szerokość $40 \pm 2\text{mm}$	DTT oznaki stopni służbowych na otokach czapek rogatywek
3a	Sukno otokowe (tylko dla czapek nadbrygadiera i generała brygadiera)	Kolor niebieski Pantone 287C, skład: min. 75% wełny uzupełniony włóknem syntetycznym, gramatura $310 \pm 30\text{g/m}^2$	DTT oznaki stopni służbowych na otokach czapek rogatywek
4	Nici	Nici rdzeniowe poliestrowo-poliestrowe No 80 i minimalnej sile zrywającej 17 N, w kolorze tkaniny zasadniczej	specyfikacji technicznej producenta
5	Usztywnienie kwater i podpórki	Preszpan lub fibra o grubości 0,8mm, lub materiał równoważny	Wg wzoru

6	Usztywnienie otoku	Włóknina termoplastyczna, grubość 1,3 ÷ 1,7mm, lub płyta polipropylenowa, grubość 1,1mm	Wg wzoru
7	Płótno/sztywnik krawiecki	Masa powierzchniowa 205 ± 17g/m <sup>2</sup>	Wg wzoru
8	Potnik perforowany prosty	Skóra potnikowa świńska lub bydłęca, w kol. czarnym, szer. 5cm (przed wszyciem)	Wg wzoru
9	Taśma konfekcyjna	Podszycie potnika	Wg wzoru
10	Włóknina lub filc puszysty	Grubość 4 ± 0,2mm, gramatura min. 400g/m <sup>2</sup>	Wg wzoru
11	Drut karbowany	-	Wg wzoru
12	Stalka	Nierdzewna stalowa taśma o szerokości 5mm, grubości 0,8mm, połączona przez zaciskanie końcówek skuwką lub nitowanie (nie dopuszcza się spawania lub zgrzewania)	Wg wzoru
13	Daszek okuty bez galonu	Wierzch i spód daszka – folia tworzywowa, w kolorze czarnym, błyszcząca. Usztywnienie daszka – tektura wodoodporna. Okucie – blacha w kolorze złotym	Wg wzoru
14	Galon (sutasz)	Szerokość: 5 ÷ 6mm, metalizowany, w kolorze złotym	Wg wzoru
15	Folia przezroczysta	-	Wg wzoru
16	Pasek skórzany	Skóra naturalna w kolorze czarnym barwiona na wskroś, szerokość 17mm	Wg wzoru
17	Sprzączka do paska	Metalowa w kolorze czarnym	Wg wzoru
18	Guziki na wążach	Tworzywowe w kolorze czarnym z wizerunkiem orła, średnica 16mm	Wg wzoru
19	Orzeł pożarniczy	Metalowy, w kolorze złotym	DTT orzeł pożarniczy metalowy
20	Nit	metalowy	Wg wzoru
21	Wszywka informacyjna	-	Rozdział V, pkt 1
22	Etykieta	-	Rozdział V, pkt 2
23	Worek	-	-



## II WYMAGANIA TECHNICZNE

## 1. Wymagania techniczno-użytkowe tkaniny zasadniczej

Tabela 2.

Parametr	Jednostka miary		Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.	
Skład surowcowy	%		Wełna min 45% Poliester maks. 55%	PN-P-01703: 1996 PN-P-04847-10: 1993	
Splot	Skośny			PN-P-01701:1952	
Masa powierzchniowa nie mniej niż:	g/m <sup>2</sup>		250 ± 40	PN-ISO 3801: 1993	
Siła zrywająca, nie mniej niż	daN	O	50	PN-EN ISO 13934-1: 2013	
		W	30		
Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, nie więcej niż	%	O	3	PN – ISO 7771:1994	
		W	3		
Piling po 2h, nie mniej niż	Stopień		4	PN-EN ISO 12945-1: 2002	
Odporność wybarwień na, nie mniej niż	Światło	stopień	Zmiana barwy	5	PN-EN ISO 105-B02: 2014
	Pot kwaśny	stopień	Zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E04: 2013
			Zabrudzenie bieli bawełny	3/4	
	Pot alkaliczny	stopień	Zmiana barwy	4	
			Zabrudzenie bieli bawełny	4	
	Tarcie suche/mokre	stopień	Zabrudzenie bieli bawełny	4	PN-EN ISO 105-X12:2016
	Wodę	stopień	Zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-E01::2013
			Zabrudzenie bieli bawełny	4	
	Rozpuszczalniki	stopień	Zmiana barwy	4	PN-EN ISO 105-X05: 1999
			Zabrudzenie bieli bawełny	4	
	Kolor	Granatowy Wartość współrzędnych barwy wg normy PN-EN ISO 105-J01: 2002; PN-EN ISO 105-J03:2009; Wartość CIELab: L=16,51; a=0,40; b=-2,19; ΔE≤1,5			

## 2. Wymagania techniczno-użytkowe podszewki

Tabela 3.

Lp	Parametr	Jednostka miary	Wartość wskaźnika	Metoda badania wg.	
1	Skład surowcowy	100% poliester		PN-72/P-04604	
2	Masa powierzchniowa	g/m <sup>2</sup>	100 ± 15	PN-ISO 3801:1993	
3	Maksymalna siła przy rozciąganiu nie mniej niż	N	O	600	PN-EN ISO 13934-1:2013-07
			W	400	
4	Odporność wybarwień - tarcie suche - tarcie mokre nie mniej niż	stopień		4	PN-EN ISO 105-X12:2016-08
				3	
5	Odporność wybarwień na wodę - zmiana barwy - zabrudzenie bieli bawełny nie mniej niż	stopień		4	PN-EN ISO 105-E01:2013-06
				4	
6	Odporność wybarwień na pot - alkaliczny - kwaśny nie mniej niż	stopień		4	PN-EN ISO 105-E04:2013-06
				4	

W uzasadnionych przypadkach Zamawiającemu przysługuje prawo do zmiany parametrów użytego materiału z wyłączeniem zmiany koloru materiału zasadniczego.

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

## 3. Wizerunek orła pożarniczego metalowego



#### 4. Zestawienie podstawowych elementów składowych

Tabela 4.

Rodzaj tkaniny	Wyszczególnienie elementów	Ilość części
Tkanina zasadnicza	Kwaterna przodu	2
	Kwaterna tyłu	2
	Pas otoku	1
Podszewka	Denko	1
	Bok	1
Płótno/ sztywnik krawiecki	Denko	1
Płyta PP	Pas na otok	1
	Podpórki	2x2
Preszpan lub fibra	Usztywnienie kwater przednich i tylnej	3

#### 5. Rodzaje szwów i ściegów

Zalecane gęstości ściegów maszynowych:

- maszyna stębnówka 40-50 ściegów/1dm,
- maszyna ramienna 30 ściegów/1dm,
- maszyna overlock 3 nitkowy 30-40 ściegów/1dm,

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

#### 6. Miejsce wykonania i odległość przeszyc stębnowych od krawędzi:

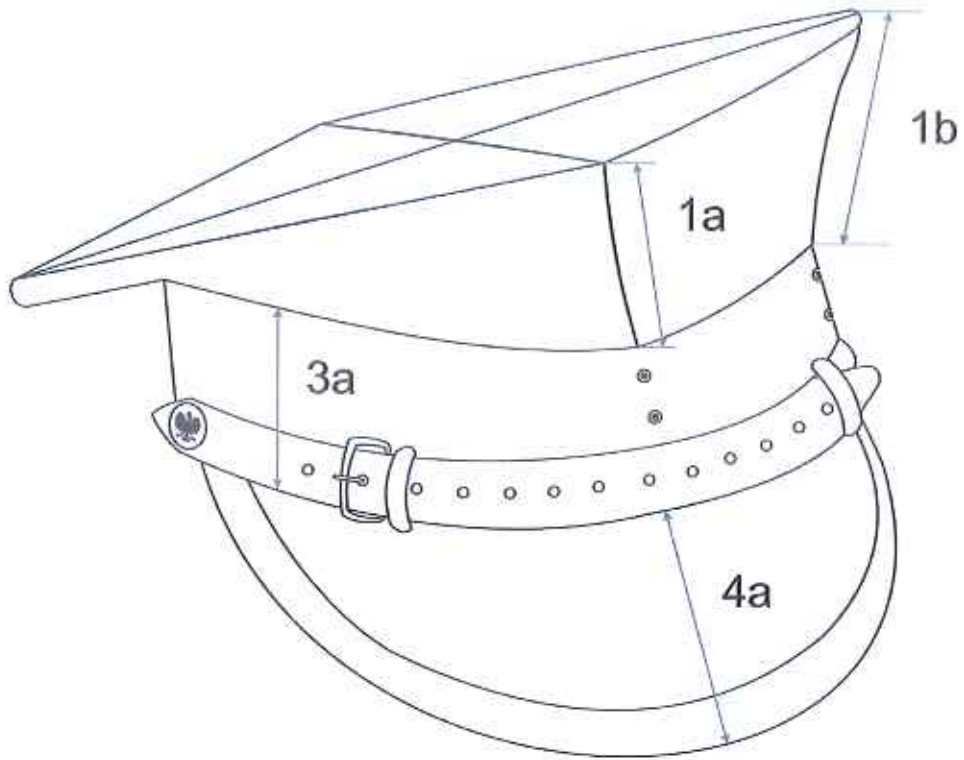
- Dół otoku – stębnowane na maszynie czapniczej - odległość przeszycia od krawędzi 7,0 mm  $\pm$  1,0 mm
- Potnik (doszycie tasiemki stabilizującej) – przeszycie pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi szwu 6,0 mm  $\pm$  1,0 mm.
- Podszewka (przestębnowanie wokół kwadratowego denka) – przeszycie pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi 1,0 ÷ 2,0 mm.
- Podszewka (naszycie rombu) – przeszycie pojedyncze - odległość przeszycia od krawędzi 1,0 ÷ 2,0 mm.

7. Sztukowanie elementów

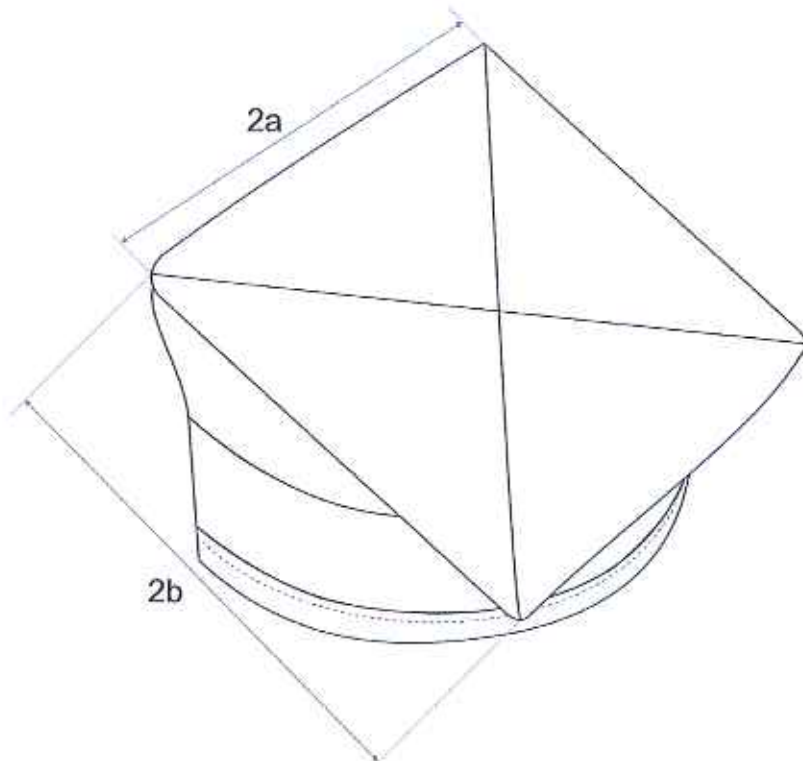
Nie dopuszcza się sztukowania elementów.

8. Wymiarowanie

Rys.9.



Rys.10.



Wymiarowanie czapki rogatywki

Tabela 5

Wyszczególnienie wymiarów	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	Tolerancja+/- cm
1a Wysokość przodu główki	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	0,3
1b Wysokość lewego boku	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	0,3
2a Długość krawędzi główki przodu	16,5	17,0	17,0	17,5	17,5	18,0	18,0	18,5	18,5	19,0	19,0	0,3
2b Długość krawędzi główki tyłu	17,0	17,5	17,5	18,0	18,0	18,5	18,5	19,0	19,0	19,5	19,5	0,3
3a Wysokość otoku dla czapki podoficera	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	0,2
Wysokość otoku dla czapki oficera	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	0,2
4a Szerokość daszka	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7	0,3
- Szerokość potnika (po wszyciu)	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,4
- Długość paska (część ze sprzączką)	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	0,5
- Długość paska (część z dziurkami)	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	25,5	0,3

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 rogatywka 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 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 dla tkanin

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

Tabela 7. Wymagania i metodyki dotyczące wybranych parametrów bezpieczeństwa użytkowania dla skóry potnikowej

L.p.	Parametr	Jednostka	Wartość	Metodyka badań
1	Odczyn pH, nie mniej niż	-	3,2	PN-EN ISO 4045:2001
2	Zawartość chromu (VI)	mg/kg	nie wykrywa lny	PN-EN ISO 17075:2009

3	Liczba dyferencji dla pH mniejszego niż 4, nie więcej niż	-	0,7	PN-EN ISO 4045:2001
---	---	---	-----	---------------------

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:

- Oświadczenie o zgodności użytych materiałów z DTT.
- Oświadczenie wykonawcy o stosowaniu bezpiecznych dla zdrowia materiałów i elementów składowych czapki rogatywki zgodnie z wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa użytkowania. Na wniosek Zamawiającego przedstawić stosowne dokumenty (certyfikaty) lub wyniki badań zgodne z tabelami nr 6 oraz 7
- Na wniosek Zamawiającego, Wykonawca ma obowiązek przedstawić poświadczenia producenta lub dostawcy na materiały zasadnicze zawarte w tabeli 2 i Tabeli 3.
- Na wniosek Zamawiającego, Wykonawca ma obowiązek przedstawić poświadczenia producenta lub dostawcy na spełnienie wymagań dodatków wymienionych w Tabeli 1 (poz. 4, 7, 13, 16, 19)
- Deklarację wykonawcy dotyczącą przeprowadzonej klasyfikacji jakości i 100% kontroli końcowej wyrobów.
- Gwarancja wykonawcy pkt. VI



## V CECHOWANIE, ZNAKOWANIE, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE

### 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).

### 2. Etykieta rozmiarowa pod rombem foliowym

Etykieta rozmiarowa umieszczona pod rombem foliowym, powinna zawierać:

- nazwę lub logo producenta,
- rozmiar wyrobu.

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.

### 3. Etykieta jednostkowa

Etykieta jednostkowa powinna zawierać:

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

### 4. 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).

#### 5. Konserwacja

Nie prać, nie zamaczać. Czyścić wilgotną gąbką lub miękką szczotką.

#### 6. Pakowanie

Czapkę zapakować do foliowego worka, a następnie pakować po 20 sztuk jednego rozmiaru do kartonu. Nakleić etykietę zbiorczą.

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

#### 7. Przechowywanie

Czapki należy przechowywać w suchych i ciemnych pomieszczeniach w kartonach. 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 miesiące 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.

VII ZDJĘCIA WYROBU GOTOWEGO

Fot.1- 4 Czapka rogatywka podoficera



Fot.5-8 Czapka rogatywka aspiranta



Fot.9-12 Czapka rogatywka młodszego oficera



Fot. 13-16 Czapka rogatywka starszego oficera



