

WARUNKI GWARANCJI NA WYROBY FIRMY BAKS

§1

Zasady ogólne gwarancji

1. Firma BAKS, zwana dalej **Producentem** udziela **Nabywcy** gwarancji, że produkt jest wolny od wad materiału i wykonania.
2. Za wadę materiału i wykonania uważa się wadę powodującą funkcjonowanie produktu niezgodne ze specyfikacją Producenta.
 - gwarancja obejmuje w szczególności: wytrzymałość mechaniczną wyrobów i odporność korozyjną powłoki cynku, powłoki elementów pokrytych farbą nanoszoną metodą proszkową i elementów wykonanych z blachy nierdzewnej.
 - gwarancją objęte są uszkodzenia i wady powstałe z przyczyn leżących wyłącznie po stronie producenta jak np.: pęknięcie, łuszczenie się powłoki ochronnej.
3. Za Nabywcę uważa się podmiot, który dokonał zakupu produktu bezpośrednio od Producenta.
4. Producent zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia ujawnionych w okresie gwarancyjnym wad materiału i wykonania, na zasadach określonych w niniejszym dokumencie, poprzez naprawę lub wymianę produktu na produkt wolny od wad. O sposobie usunięcia wady decyduje Producent.
5. Okres gwarancji wynosi 100 miesięcy od daty sprzedaży po szczegółowym uzgodnieniu z Producentem warunków przechowywania i eksploatacji produktów. W uzasadnionych wypadkach okres gwarancji może zostać przedłużony na wniosek Nabywcy. Przedłużenie okresu gwarancji powinno zostać stwierdzone pismem pod rygorem nieważności.

§2

Materiał

Standardowe wyroby mogą być wykonywane z blach pokrytych cynkiem, nierdzewnych i kwasoodpornych.

1. **Blacha ocynkowana ogniowo metodą Sendzimira** - wyprodukowana zgodnie z normą PN EN 10346 – wyroby przeznaczone do ograniczonego stosowania w środowiskach o klasie korozyjności C1, C2. Grubość powłoki cynku ok. 19 µm.
2. **Blacha ocynkowana metodą ogniową zanurzeniową** - wyprodukowana zgodnie z normą PN EN ISO 1461 – wyroby przeznaczone do ograniczonego stosowania w środowisku o klasie korozyjności C1, C2, C3, C4, C5-I, C5-M. Średnia grubość powłoki cynku 45 µm do 55 µm.
3. **Pokrycie galwaniczne.**
Cynk elektrolityczny zgodnie z Normą PN-EN 12329
Drobne elementy (śruby, nakrętki, podkładki) pokrywane są w kąpielach elektrolitycznych cienką i równomierną warstwą cynku. Wyroby przeznaczone do ograniczonego stosowania w środowiskach o klasie korozyjności C1, C2. Grubość warstwy wynosi ok. 5 - 20 µm i jest jasna i błyszcząca.
4. **Cynkowanie termodyfuzyjne.**
Polega na pokryciu powierzchni elementów stalowych mieszanką specjalnego proszku cynkowego w temperaturze 360 - 450 °C. Dzięki przenikaniu (dyfuzji) cząsteczek cynku do stali uzyskujemy bardzo wytrzymałą warstwę antykorozyjną. Uzyskana powierzchnia w odróżnieniu od poprzednich powłok cynkowych jest matowa, w kolorze od jasnoszarej do ciemnoszarej. – wyroby przeznaczone do ograniczonego stosowania w środowisku o klasie korozyjności C1, C2, C3, C4, C5-I, C5-M. Grubość powłoki cynku 45 µm do 120 µm.
5. **Cynkowanie met. cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-0**
Powłoka bazowa w technologii cynku płatkowego to rodzaj lakieru zawierającego „płatki” cynku i aluminium. Całość reaguje z powierzchnią stali, tworząc po wygrzaniu dobrze przylegającą, przewodzącą i nietoksyczną powłokę cynk-aluminium. Metoda ta charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością korozyjną - do 1000 godz. w komorze solnej wg ISO 9227 do chwili powstania czerwonej korozji. Jest akceptowana przez wiodących producentów branży motoryzacyjnej, energetycznej i lotniczej na świecie i popularnie stosowana do elementów gwintowanych, ze względu na bezproblemowe skręcanie. Wyroby przeznaczone do ograniczonego stosowania w środowisku o klasie korozyjności C1, C2, C3, C4, C5-I, C5-M.

Agresywność środowiska określa się oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001

Tabela nr 1 Wyciąg z Normy PN EN ISO 12944 :2001

Kategoria korozyjności	Redukcja warstwy ochronnej (μ / rok)	Przykłady środowisk typowych dla klimatu umiarkowanego (tylko informacyjnie)
C1 bardzo mała	< 0,1	Wewnątrz: ogrzewane budynki z czystą atmosferą np. biura, sklepy
C2 mała	> 0,1 do 0,7	Wewnątrz: budynki nie ogrzewane w których występuje kondensacja np. hale sportowe, magazyny. Zewnątrz: atmosfera w małym stopniu zanieczyszczona
C3 średnia	> 0,7 do 2,1	Wewnątrz: pomieszczenia produkcyjne o wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. pralnie , browary, młeczarnie Zewnątrz: atmosfery miejskie i przemysłowe
C4 duża	> 2,1 do 4,2	Wewnątrz: zakłady chemiczne, pływalnie, stocznie remontowe Zewnątrz: obszary przemysłowe i przybrzeżne o średnim zasoleniu
C5-I bardzo duża (przemysłowa)	> 4,2 do 8,4	Wewnątrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem Zewnątrz: obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze
C5-M bardzo duża (morska)	> 4,2 do 8,4	Wewnątrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem Zewnątrz: obszary przybrzeżne i oddalone w głąb morza

Tabela nr 2 Wyciąg z gwarancji cynkowni Baks.

Dotyczy tylko wyrobów cynkowanych metodą ogniową zgodnie z normą PN EN ISO 1461:2011

Typ atmosfery	Kategoria agresywności korozyjnej	Możliwość wydłużenia gwarancji
Nieznaczne obciążenie korozyjne	C1	Do 12 lat
Małe obciążenie korozyjne	C2	Do 12 lat
Umiarkowane obciążenie korozyjne	C3	Do 10 lat
Duże obciążenie korozyjne	C4	Do 5 lat
Bardzo duże obciążenie korozyjne	C5-I, C5-M	Do 2 lat

Tabela nr 3

Dotyczy tylko wyrobów cynkowanych metodą ogniową zgodnie z normą PN EN ISO 10346:2011

Typ atmosfery	Kategoria agresywności korozyjnej	Możliwość wydłużenia gwarancji
Nieznaczne obciążenie korozyjne	C1	Do 10 lat
Małe obciążenie korozyjne	C2	Do 10 lat

1. **Lakierowanie** - blacha ocynkowana metodą Sendzimira zgodnie z normą PN EN 10346 i blacha ocynkowana metodą ogniową zgodnie z normą PN EN ISO 1461 lakierowana metodą proszkową proszkami Poliesterowymi, Epoksydowymi i ich mieszankami. Grubość powłoki zawiera się w granicy 60 µm a 120 µm. Trwałość powłoki zależy od: przestrzegania zasad transportu, przechowywania, sposobu montażu, środowiska chemicznego w którym będzie zamontowana konstrukcja i konserwacji.
2. **Blacha nierdzewna/kwasoodporna** – blacha do ogólnego przeznaczenia, o dobrej odporności na korozję atmosferyczną, na wiele organicznych i nieorganicznych substancji chemicznych wg PN-EN 10088 w gatunkach 1.4301 (304), 1.4404 (316L), 1.4571 (316Ti)

Zastosowanie blachy nierdzewnej/kwasoodpornej:

- 1.4301. Zbiorniki na mleko, sprzęt mleczarski, instalacje do produkcji mleka, beczki na piwo, fermentacja piwa, zbiorniki magazynowe w browarnictwie, wyposażenie do rafinacji produktów z kukurydzy; wyposażenie do elektrowni jądrowych, ryny, rury spustowe, zbiorniki na ciekły tlen, azot i wodór, części dozowników do napojów nasyconych dwutlenkiem węgla, naczynia i części kriogeniczne, meble, okładziny do pomieszczeń i na zewnątrz.
- 1.4404. Zbiorniki do białego wina, przemysł browarniczy, papierniczy, medyczny, kwasów tłuszczowych, przy produkcji związków kwasu octowego, do wyrobu części mających styczność z nawozami sztucznymi, kotły do gotowania keczupu, przemysł fosforanowy, wyposażenie do obróbki filmów, kominy, zbiorniki w stacjach zmiękczenia wody, rury do drożdży, w środowisku morskim.
- 1.4571. W przemyśle chemicznym na urządzenia wymagające wysokiej odporności korozyjnej – chłodnice, kondensatory, rurociągi, zbiorniki; w przemyśle spożywczym, celulozowym, farmaceutycznym

§3

Szczegółowe warunki obowiązywania gwarancji

1. Gwarancja jest ważna pod warunkiem korzystania z produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, specyfikacją i instrukcją Producenta, warunkami technicznymi i środowiskowymi.
2. Z tytułu gwarancji Nabywcy ani osobom trzecim nie przysługuje wobec Producenta roszczenie o odszkodowanie za jakiegokolwiek szkody powstałe w skutek awarii Produktu. Jedynym zobowiązaniem Producenta według tej gwarancji, jest dostarczenie części naprawa lub wymiana Produktu na wolny od wad, zgodnie z warunkami niniejszej gwarancji.
3. Producent odpowiada przed **nabywcą** wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym Produkcie.
4. Określa się kategorię agresywności korozyjnej atmosfery w oparciu o normę PN-EN ISO 12944-2
5. Na wyroby cynkowane metodą ogniową zgodnie z normą PN EN ISO 1461:2011 obowiązuje gwarancja wg tabeli nr 2 dla ściśle określonej kategorii agresywności korozyjnej środowiska – przy założeniu, że kategoria ta nie ulegnie zmianie w przeciągu trwania gwarancji.

6. Na wyroby cynkowane metodą ogniową zgodnie z normą PN EN ISO 10346:2011 obowiązuje gwarancja wg tabeli nr 3 dla ściśle określonej kategorii agresywności korozyjnej środowiska – przy założeniu, że kategoria ta nie ulegnie zmianie w przeciągu trwania gwarancji. Zaznacza się, że na krawędziach ciętych cynkowanych zgodnie z normą PN EN ISO 10346:2011 mogą pojawić się nieznaczne naloty korozyjne.
7. Producent w szczególności zastrzega do ważności gwarancji konieczność spełnienia poniższych warunków:

- Transport

Transport produktów powinien odbywać się suchymi, krytymi środkami transportu w taki sposób, aby ładunek był zabezpieczony przed przesuwaniami, uszkodzeniem mechanicznym oraz wpływem warunków atmosferycznych. Jednostki ładunkowe należy umieszczać na środku transportowym ściśle obok siebie i zabezpieczyć przed wzajemnym przesuwaniami.

Śpięcie ładunku pasami transportowymi należy wykonać w sposób uniemożliwiający uszkodzenie elementów. Transport, składowanie i montaż wyrobów musi odbywać się w środowisku odpowiedniej dla zamawianych produktów kategorii agresywności korozyjnej w oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001

- Przechowywanie produktów ocynkowanych, ocynkowanych i lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej

Elementy powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, czystych, wentylowanych, wolnych od aktywnych chemicznie par i gazów. Nie wolno dopuszczać do zamoczenia i zawilgocenia wyrobów. W przypadku zamoczenia elementów, niezwłocznie rozpakować zalane opakowania, rozłożyć detale aż wyschną i ponownie złożyć do pomieszczenia chroniącego przed opadami atmosferycznymi.

Produkty muszą być składowane na paletach, pojemnikach lub specjalnie przeznaczonych do tego celu podstawach (nie powinny leżeć bezpośrednio na betonie lub ziemi).

Przechowywanie w niewłaściwych warunkach (zawilgoconych) może doprowadzić do kondensacji wilgoci pomiędzy powierzchnią elementów cynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej. W przypadku zawilgocenia na elementach cynkowanych może powstać tak zwana biała korozja (biało - szare plamy), która nie podlega reklamacji.

Wyroby wykonane z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej, lub lakierowane mogą być zabezpieczone folią, którą należy bezzwłocznie usunąć po otrzymaniu dostawy.

Pozostawianie folii zabezpieczających na wyrobach z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej lub lakierowanych na czas składowania przy wysokiej temperaturze otoczenia i dużym nasłonecznieniu, może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia folii z zapakowanymi elementami. W wyniku tej reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powierzchni produktów.

Na czas składowania i montażu produktów, należy zapewnić ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi.

§4

Zabezpieczenie i konserwacja elementów pokrytych cynkiem.

- a) Bezpośrednio po otrzymaniu konstrukcji **nabywca** dokona naprawy powłok uszkodzonych w czasie procesu transportu, przechowywania i montażu, zgodnie z normą PN-EN ISO 1461 punkt 6.3: "Naprawa powinna obejmować: usunięcie zanieczyszczeń (kurz, olej, smary, ślady korozji) oraz niezbędne czyszczenie i przygotowanie powierzchni uszkodzonego miejsca dla wymaganej przyczepności. Naprawy należy dokonać przez pomalowanie farbą podkładową bogatą w cynk np. WS –Zinc 80/81 lub o podobnych parametrach. Grubość powłoki malarskiej powinna być równa grubości powłoki w miejscach nieuszkodzonych wyrobu.
- b) składowanie, montowanie i eksploatacja konstrukcji odbywać się będzie w środowisku o kategorii agresywności korozyjnej określonej w tabeli nr 2 lub tabeli nr 3 dla danego okresu gwarancji oraz danej powłoki cynkowej ustalonej uprzednio z **producentem**.
- c) elementy konstrukcji w okresie magazynowania przed montażem będą składowane na podkładach w sposób uniemożliwiający stykanie się z podłożem, gromadzenie się na nich opadów atmosferycznych i zanieczyszczeń mechanicznych. Elementy konstrukcji zapakowane fabrycznie nie mogą być narażone na zawilgocenie. W przypadku zawilgocenia paczki elementy należy rozpakować i rozłożyć do pełnego wyschnięcia.
- d) powłoki cynkowe uszkodzone w czasie montażu konstrukcji zostaną naprawione zgodnie z punktem (a).
- f) **Nabywca** po zakończeniu montażu konstrukcji na własny koszt dokona dokładnego przeglądu wykonanych

powłok cynkowych oraz lakierniczych i przeprowadzi ich pełną konserwację poprzez oczyszczenie powierzchni ocynkowanych neutralnymi środkami chemicznymi z zalegających zabrudzeń (pozostałości środków chemicznych, zatłuszczenia, zaoliwienia oraz inne zabrudzenia mogące powodować uszkodzenie powłok antykorozyjnych). Po przeprowadzeniu czyszczenia konstrukcji **nabywca** w przypadku wykrycia punktowych ognisk korozji lub uszkodzeń powłoki cynkowej ma obowiązek wykonać zaprawki (w przypadku uszkodzenia powłok cynkowych farbą cynkową o dużej zawartości cynku).

Nabywca ma obowiązek przesłać raport do **producenta** przed upływem 6 miesięcy od dokonania zakupu oraz niezwłocznie po zakończeniu montażu pod rygorem utraty gwarancji.

Wolnostojące konstrukcje do montażu paneli fotowoltaicznych są konstrukcjami budowlanymi i podlegają prawu budowlanemu. W związku z powyższym **nabywca** będzie dokonywał corocznie inspekcji konstrukcji i powłok cynkowych oraz konserwacji powłok cynkowych (wg w/w punktu f) przy udziale co najmniej jednego przedstawiciela **nabywcy** oraz inspektora dozoru technicznego pod rygorem utraty gwarancji na wyroby.

Istnieje możliwość odpłatnego uczestnictwa w przeglądzie przedstawiciela Producenta po wcześniejszym poinformowaniu go o planowanym terminie wykonania przeglądów oraz czynności konserwacyjnych – minimum 6 tygodni przed terminem przeglądu.

Po wykonaniu powyższej kontroli przedstawiciel **nabywcy** ma obowiązek sporządzić raport pokontrolny z przeglądu oraz wykonanych prac konserwacyjnych, poparty pełną dokumentacją fotograficzną obrazującą stan instalacji przed wykonaniem prac konserwacyjnych i po ich zakończeniu oraz przekazać raport **producentowi** konstrukcji do montażu paneli fotowoltaicznych pod rygorem utraty gwarancji. Miejsca pominięte w raporcie, w których pojawią się ogniska korozji nie mogą być przedmiotem roszczeń wynikających z gwarancji.

§5

Zabezpieczenie i konserwacja elementów lakierowanych.

Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok lakierniczych są: uszkodzenie mechaniczne (zarysowanie, odprysk) i mycie. Dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:

- Podczas montażu szczególną nie wolno dopuścić do zarysowań i obić lakieru.
- Podczas docinania elementów na odpowiedni wymiar stosować taśmy osłonowe (np. taśmy malarskie)
- Mycie należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy do roku.
- Do mycia należy używać delikatnych tkanin nie rysującej powierzchni i czystą wodę ze sprawdzonym detergentem.
- Nie wolno myć powłoki strumieniem pary wodnej.
- Jeżeli do mycia i używamy środków innych niż woda przed przystąpieniem do czyszczenia powierzchni należy sprawdzić
- efekt działania używanych do tego celu środków. W przypadku wystąpienia niepożądanych efektów należy zrezygnować
- z wykorzystania testowanego środka czyszczącego.
- Nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych środków czyszczących (w tym zawierających detergenty).
- Nie wolno stosować soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów lakierowanych.

§6

Zabezpieczanie i konserwacja elementów wykonanych z blach nierdzewnych i kwasoodpornych.

Sposób obróbki oraz właściwy dobór gatunku do panujących warunków atmosferycznych jest niezwykle istotnym czynnikiem, który ma wpływ na jakość powierzchni podczas procesu eksploatacji.

Odporność korozyjna stali nierdzewnych można utrzymać przez cykliczne czyszczenie powierzchni i dodatkowo polepszyć przez procesy chemiczne obróbki powierzchniowej - wytrawianie , pasywacja.

Najczęstszą przyczyną pojawiania się śladów „korozji” jest:

- zanieczyszczenie powierzchni przez cząstki żelaza, stali czarnej (odpryski podczas cięcia szlifierką, spawania) zarysowania, które powstają w miejscu tarcia ostrym elementem wykonanym z „miękkiej” stali o ograniczonym dostępie do tlenu.
- nieprawidłowym magazynowaniem, składowaniem i transportem
- niewłaściwy dobór gatunku stali do środowiska atmosferycznego w którym jest zastosowana.

Etapy postępowania i konserwacji w przypadku pojawienia się śladów korozji:

- Czyszczenie mechaniczne . Wyczyścić miejsca z powierzchniową korozją za pomocą włókniny ścierniej i przetrzeć je suchą czystą szmatką.
- Czyszczenie chemiczne. Na wyczyszczone powierzchnie nanieść np. za pomocą pędzelka cienką i równomierną warstwę środka chemicznego. Po ok. 5 minutach (zależy od zastosowanego środka chemicznego) zmyć środek chemiczny wilgotną szmatką. Szmatkę należy regularnie płukać w czystej wodzie lub zmieniać na nową. Zwrócić szczególną uwagę, aby nie zostały zachłapane żadne elementy występujące w pobliżu Następnie wilgotną powierzchnię należy wytrzeć do sucha za pomocą np. ręcznika papierowego
- Pasywacja. Wyczyszczone suche powierzchnie należy zakonserwować środkiem do pasywacji za pomocą gąbki lub aerozolu, tak aby powstała cienka równomierna warstwa ochronna.

Powyższe czynności należy wykonywać ręcznie bez użycia elektronarzędzi.

Jeżeli pod czyszczonymi wyrobami znajdują się inne elementy i zachodzi ryzyko zachłapania ich podczas przecierania wilgotną szmatką, należy je przykryć grubą folią malarską.

Do czyszczenia stali nierdzewnej NIE stosować: produktów do usuwania zapraw murarskich, ani substancji, które zawierają kwas solny, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra.

Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, stalowej wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania. W przypadku stosowania żrących środków chemicznych obowiązkowo stosować rękawice ochronne i okulary.

§7

Utrata gwarancji

1. Gwarancja nie obejmuje :

- uszkodzeń wynikłych ze zdarzeń losowych (pożar, zalanie itp.),
- uszkodzeń mechanicznych i wynikłych z nich wad, w szczególności uszkodzeń powłok ochronnych,
- przypadków szczególnych narażeń korozyjnych określonych w normie PN-EN ISO 12944-2 (w tych przypadkach okresy gwarancji należy uzgadniać indywidualnie w formie pisemnej),
- uszkodzeń mechanicznych powłoki cynkowej powstałych w wyniku przeładunku, transportu i montażu poza terenem firmy BAKS, jeśli nie dokonano naprawy tych uszkodzeń wg wymogów punktu (§4) lub jeżeli powierzchnia naprawionych uszkodzeń przekracza dopuszczalną wielkość określoną w PN-EN ISO 1461 dla miejsc wadliwych,
- uszkodzeń mechanicznych i termicznych powłoki cynkowej powstałych na skutek cięcia, spawania, rozwiercania otworów i jakichkolwiek przeróbek konstrukcji po ocynkowaniu powodujących uszkodzenie powłoki cynkowej,
- uszkodzeń mechanicznych, termicznych i chemicznych w czasie eksploatacji,
- uszkodzeń wynikających z instalacji i eksploatacji produktów w warunkach lub w sposób niezgodny ze
 - specyfikacją Producenta (przekroczenie dopuszczalnych obciążeń, zniszczenia spowodowane warunkami atmosferycznymi itp.).
- uszkodzeń powstałych w przypadku stosowania soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia
 - w pobliżu elementów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blach kwasoodpornych/nierdzewnych
- uszkodzeń powstałych na skutek zmian konstrukcyjnych lub stosowania wyrobów niezgodnie z przeznaczeniem,
- uszkodzeń powstałych z winy lub niewiedzy użytkownika,
- uszkodzeń powstałych podczas transportu z wykorzystaniem zewnętrznych w stosunku do Producenta środków transportu.
- nieprzestrzegania obowiązku dokonywania okresowych przeglądów konserwacyjnych oraz niewykonania prac konserwacyjnych i/lub nie wystania raportu do **producenta** zgodnie z §4 powyższych warunków gwarancji

- zmiana (wzrost) ściśle określonej kategorii agresywności korozyjnej środowiska, w momencie sporządzania oferty na wyroby. Kategoria agresywności korozyjnej środowiska umieszczona będzie w ofercie na wyroby wraz z długością okresu gwarancyjnego.
 - występowanie na detalach tzw. białej korozji (biało-szare plamy powstające pod wpływem czynników atmosferycznych) nie stanowi podstawy do reklamacji powłoki cynkowej.
 - wystąpienia zaległości płatności za wyroby przekraczającej 90 dni od daty wymagalności faktury.
2. Gwarancją nie są objęte normalne czynności obsługi eksploatacyjnej, np. czyszczenie i konserwacja.

§8

Realizacja gwarancji

1. Wady ujawnione w okresie gwarancji usuwane będą bezpłatnie przez firmę BAKS, możliwie w krótkim terminie od momentu zgłoszenia, nieprzekraczającym 21 dni roboczych od daty rozpatrzenia reklamacji.
2. Wady lub uszkodzenia Produktu ujawnione w okresie gwarancji powinny zostać zgłoszone Producentowi niezwłocznie, nie później jednak niż 7 dni od daty ich ujawnienia.
3. Procedurze gwarancyjnej podlegają wyłącznie produkty kompletne, zdatne do weryfikacji, pozbawione wad i uszkodzeń mechanicznych będących wynikiem czynników zewnętrznych.
4. Podstawą przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest spełnienie łącznie następujących warunków:
 - pisemnego ewentualnie za pośrednictwem faxu lub poczty e-mail zgłoszenia reklamacji przez nabywcę
 - podanie nazwy towaru, numer katalogowego towaru, daty zakupu, nr WZ lub faktury zakupowej
 - szczegółowy opis uszkodzenia wraz z dodatkowymi informacjami dotyczącymi powstania wad produktu oraz zdjęcia wadliwego produktu.
5. Producent decyduje o zasadności zgłoszenia gwarancyjnego oraz o wyborze sposobu realizacji uznanych roszczeń gwarancyjnych.
6. Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej w miejscu zamontowania reklamowanego Produktu.
7. Producent zastrzega sobie prawo wstrzymania procedury gwarancyjnej w przypadku gdy Nabywca zalega z płatnościami za faktury przeterminowane dłużej niż 14 dni.
8. Szczegółowe uprawnienia Nabywcy i obowiązki Producenta wynikające z gwarancji określa Kodeks Cywilny.