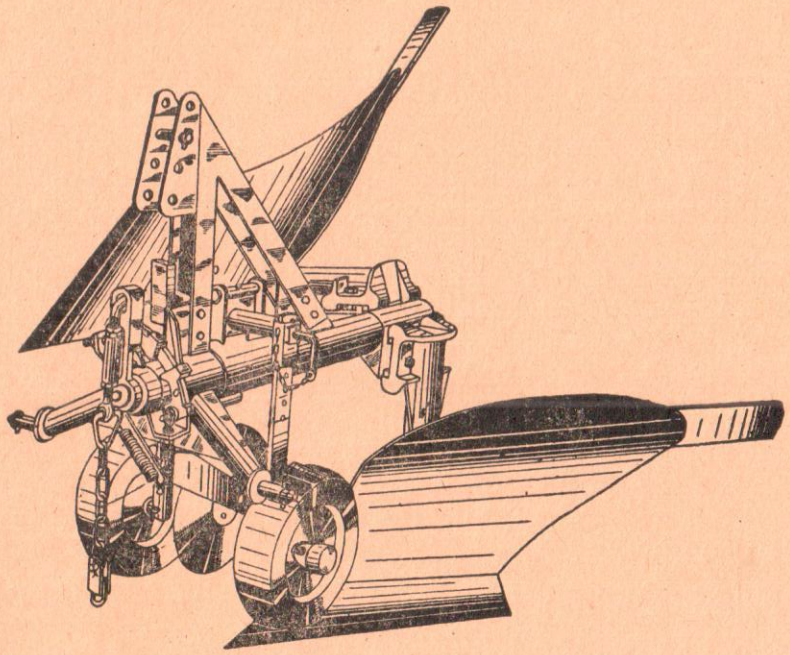
INSTRUKCJA OBSŁUGI

PŁUG
ZAWIESZANY OBRACALNY
PzO1

WYDANIE III

„BORSUK 1"

Nr fabryczny .....



FABRYKA NARZĘDZI ROLNICZYCH „UNIA"
1965
Grudziądz

Pług zaopatrzony jest w dwa niezależne od siebie korpusy płużne, ustawione względem siebie pod kątem 80°. Odkłada on skiby w lewą lub prawą stronę. Przymocowane do wału obrotowego korpusy płużne, obracające się w grządzieli, wyposażone są w odkładnice typu cylindroidalnego z przymocowaną listwą dokładającą o regulowanym ustawieniu. Odgrywa ona ważną rolę w prawidłowym dokładaniu skiby odłożonej przez odkładnicę. Listwę dokładającą należy każdorazowo przy rozpoczęciu orki ustawić we właściwym położeniu.

Przy głębokiej orce, tj. powyżej 20 cm, następuje nieznaczne przychylenie całego korpusu w stronę pola niezoranego. Zauważyć to można po wyoranej bruździe, której dno nie jest równoległe do pola niezoranego, gdyż lemiesz przy caliźnie płyciej zagłębia się w glebę. Przy zaistnieniu takiego wypadku, należy przeprowadzić korektę ustawienia korpusu tak, aby słupica była ustawiona prostopadle do oranego pola.

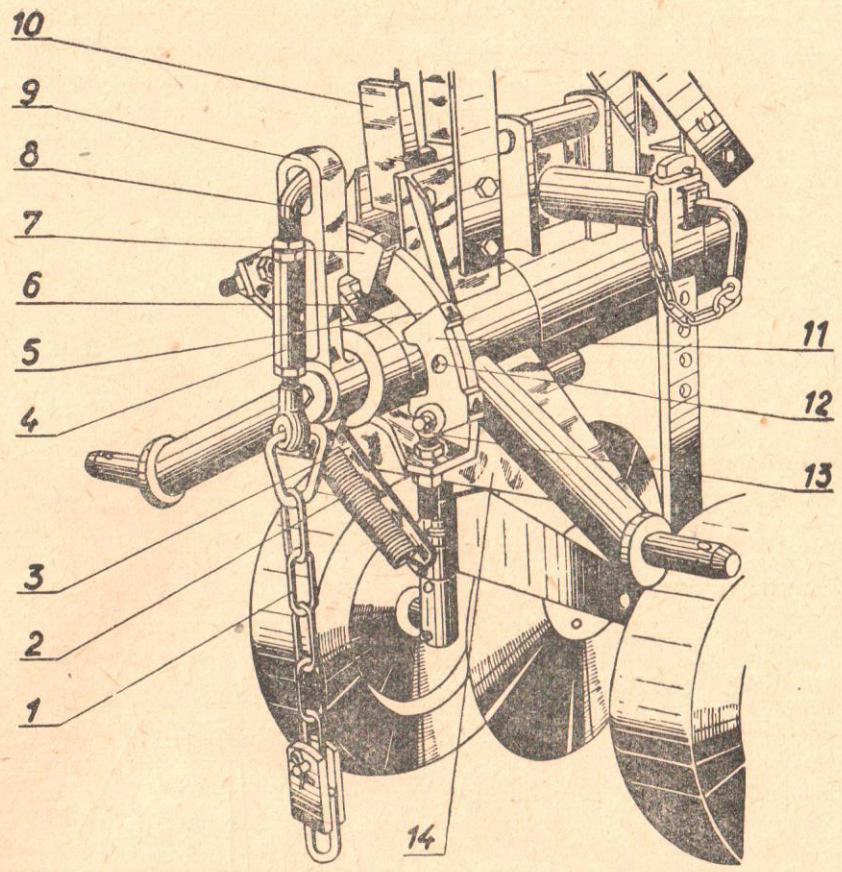
W przedniej części pługa na wale obrotowym zaklinowana jest tarcza zapadkowa (rys. 2), do której na krańcach są zamontowane dwa gniazda zapadki — prawe i lewe. Gniazda zapadki prawe i lewe są przymocowane do tarczy zapadkowej śrubą noskową oraz śrubą oczkową.

Przy dokonywaniu korekty ustawienia słupicy, należy wykonać następujące czynności:
— rozluźnić nakrętkę śruby noskowej,
— rozluźnić nakrętki śruby oczkowej,
— przestawić gniazdo zapadki w takie położenie, aby słupica korpusu uzyskała ustawienie prostopadłe do oranego pola,
— dokręcić nakrętkę śruby noskowej,
— dokręcić nakrętki śruby oczkowej,

Korekty ustawienia każdego korpusu dokonuje się z osobna. Gniazdo zapadki lewe służy do korekty ustawienia korpusu prawego, prawe zaś gniazdo zapadki — do korpusu lewego.

Po dokonaniu korekty ustawienia korpusów, lemiesze powinny pracować na jednakowej głębokości całą swą szerokością.

Mechanizm automatycznego obrotu korpusów znajduje się w przedniej części pługa i jest zamontowany zarówno w części stałej, jak i części obrotowej pługa (rys. 2)



Rys. 2 — Mechanizm automatycznego obrotu korpusów:
1 — łańcuch ściągacza, *2* — sprężyna dźwigni, *3* — dźwignia sprężyny, *4* — nakrętka ściągacza, *5* — tarcza zapadkowa, *6* — zapadka, *7* — gniazdo zapadki prawe, *8* — śruba gięta, *9* — dźwignia przełączania, *10* — zapadka blokująca, *11* — gniazdo zapadki lewe, *12* — śruba noskowa, *13* — śruba oczkowa, *14* — żebro wzmacniające.

Na wale obrotowym, w przedniej części, jest zakołkowana tarcza zapadkowa (5), do której są zamontowane dwa gniazda zapadki (7 i 11) oraz obrotowo osadzona na tarczy zapadkowej (5) dźwignia sprężyny (3), której część przednia połączona jest

ze sprężyną (2). W części tylnej dźwigni sprężyny (3) znajduje się podłużne wycięcie, w które wchodzi czop połączony z żebrem wzmacniającym (14), zamocowanym do części stałej pługa. Zapadka (6) podciągana jest ku górze za pomocą sprężyny.

Na przednim końcu wału obrotowego jest luźno osadzona dźwignia przełączania (9) połączona dolnym ramieniem ze sprężyną (2). W górnym ramieniu dźwigni przełączania (9) znajduje się podłużny otwór; w otwór ten wstawiona jest śruba gięta (8), połączona poprzez nakrętkę ściągacza (4) z łańcuchem ściągacza (1), którego koniec przymocowuje się do zaczepu łańcucha. Nakrętka ściągacza (4) służy do regulacji długości łańcucha. W górnej części dźwigni przełączania (9) jest wywiercony otwór, w który wstawiono kołek dźwigni.

Za pomocą sprężyny dźwigni, która znajduje się w otworze dźwigni przełączania (9), wyciskany jest w górę kołek dźwigni, który naciskając na śrubę giętą (8) podnosi ją ku górze. Kołek dźwigni dolnym końcem opiera się o zapadkę (6).

W czasie unoszenia pługa przez podnośnik hydrauliczny ciągnika łańcuch (1) zostaje napinany i pociąga ku dołowi śrubę giętą (8), która naciska na kołek dźwigni, ten zaś z kolei naciska na zapadkę (6).

Przy podniesieniu pługa na dostateczną wysokość kołek dźwigni wyciska zapadkę (6) z wycięcia gniazda zapadki (7) i zwalnia blokowanie położenia korpusów. Z chwilą odblokowania wał obrotowy łącznie z korpusami obraca się pod ciężarem nie pracującego korpusu o około 80°, do chwili, gdy zapadka (6) wskoczy w wycięcie drugiego gniazda zapadki (11) i zablokuje korpus w drugim położeniu.

Jednocześnie z obrotem korpusów następuje obrót zakołkowanej na wale obrotowym tarczy zapadkowej (5), która pociąga za sobą dźwignię sprężyny (3), a czop połączony z żebrem wzmacniającym, (14) wchodzący w podłużne wycięcie dźwigni sprężyny (3), obraca jej koniec połączony ze sprężyną (2) w kierunku przeciwnym do obrotu wału, napinając sprężynę (2). Skutkiem tego, po zakończeniu obrotu pługa w lewo, górny koniec dźwigni przełączania (9) przesunięty jest w prawo aż do oparcia się koła gniazda zapadki (11).

Po opuszczeniu pługa w położenie robocze zwalnia się napięcie łańcucha (1); skutkiem tego ustaje nacisk z góry na kołek dźwigni i pod napięciem sprężyny kołek ten wślizguje się po skośnej powierzchni na zapadkę (6).

Przy następnym unoszeniu pługa obrót korpusów odbywa się w przeciwnym kierunku.

4, PRZYGOTOWANIE PŁUGA DO PRACY

Przed rozpoczęciem orki należy oczyścić powierzchnie robocze korpusów, które są pokryte smarem dla zabezpieczenia przed rdzewieniem. Następnie należy nasmarować wszystkie miejsca smarowania; sprawdzić wszystkie połączenia śrubowe — poluzowane nakrętki i śruby dokręcić.

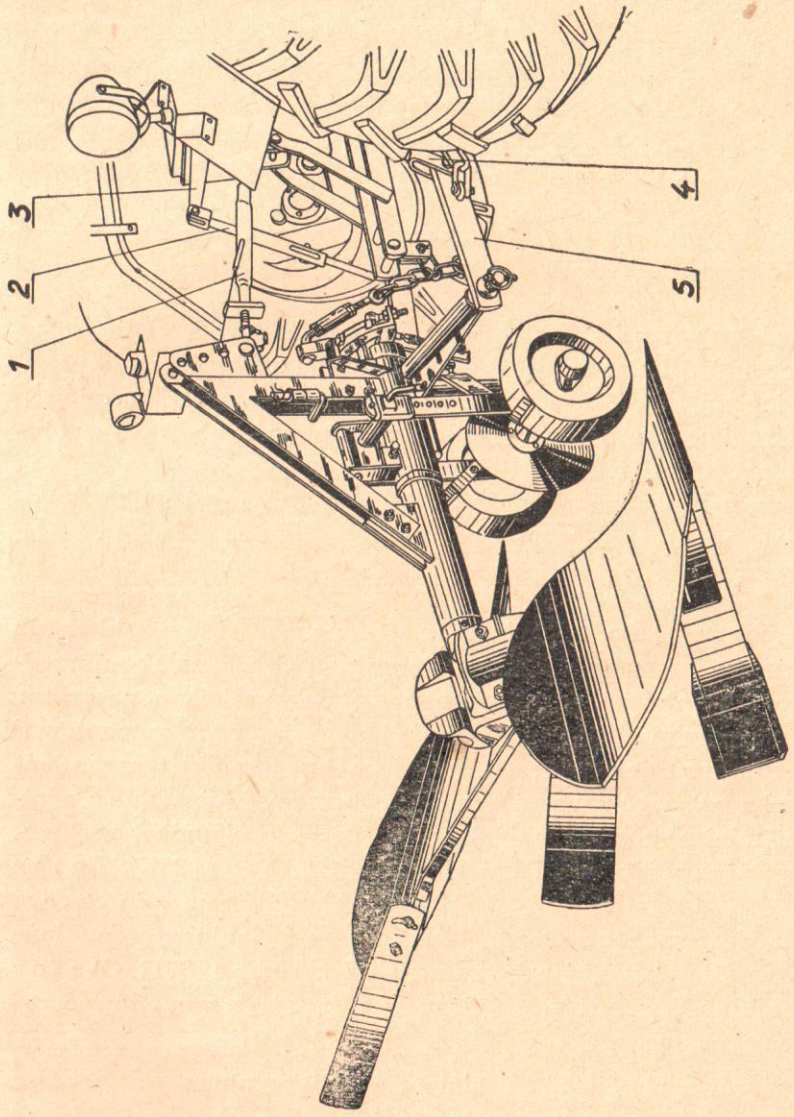
Montażu pługa na podnośniku hydraulicznym ciągnika dokonuje się w następujący sposób:

— Pług ustawić na równej płaszczyźnie.

— Zamontować do ciągnika zaczep łańcucha. Przy zakładaniu zaczepu łańcucha do ciągnika U r s u s C-325 należy uprzednio odmontować od ciągnika przystawkę z kołem pasowym. Po odmontowaniu przystawki z kołem pasowym zamontować w to samo miejsce zaczep łańcucha. Górny punkt zaczepu łańcucha połączyć z ciągnikiem w otworze znajdującym się poniżej miejsca umocowania łącznika górnego ciągnika, posługując się sworzniem. Przy ciągnikach: Z e t o r 25K, Z e t o r 3011, Z e t o r 4011, Z e t o r 25A w korpusie u dołu są dwa nagwintowane otwory (M14). Przy zakładaniu zaczepu łańcucha do ciągników: Z e t o r 25K, Z e t o r 3011, Z e t o r 4011 lub Z e t o r 25A, należy w to miejsce zamontować zaczep łańcucha.

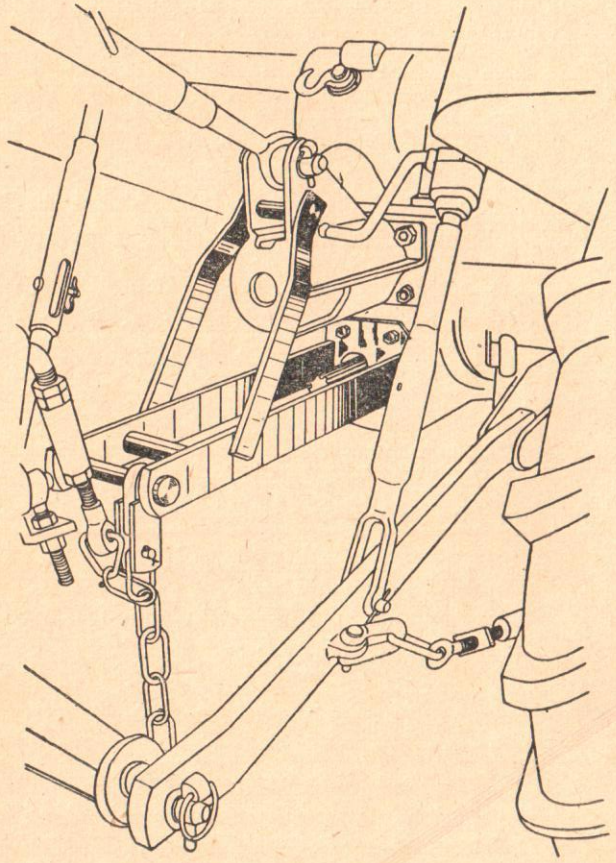
— Podprowadzić ciągnik dostatecznie blisko pługa.

— Zwolnić mechanizm podnoszenia przy ciągniku.



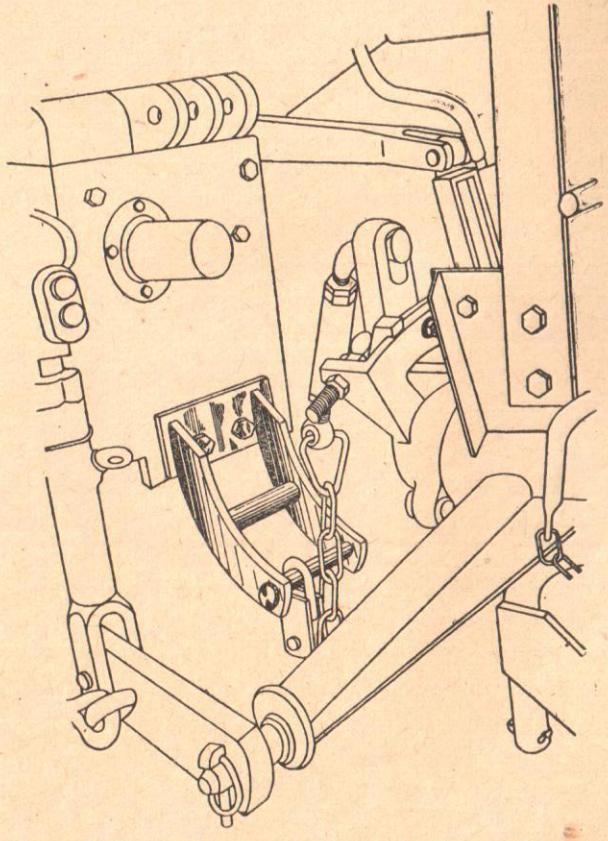
Rys. 3 — Pług PzO1 zawieszony na ciągniku:
1 — łącznik górny, *2* — wieszak lewy, *3* — ramię podnośnika hydraulicznego, *4* — wieszak prawy, *5* — cięgno dolne.

— Założyć dolne cięgna wydźwigu hydraulicznego ciągnika na czopy pługa i zabezpieczyć zatyczką. Przy zawieszaniu pługa na podnośniku hydraulicznym ciągnika Ursus C-325 na czopy pługa należy założyć tulejki, które znajdują się na wysięgu pługa z prawej jego strony.
— Łącznik górny ciągnika połączyć sworzniem z wysięgiem pługa i zabezpieczyć zatyczką. Otwór górny na wysięgu przeznaczony jest dla ciągnika Zetor 25K Zetor 3011, Zetor 4011 lub Zetor 25A, a dolny — dla ciągnika Ursus C-325.



Rys. 4 — Zamontowanie zaczepu łańcucha do ciągnika Ursus C-325

— Łańcuch ściągacza zamocowany do pługa połączyć z zaczepem łańcucha.
— Nakrętką rzymską wyregulować długość łańcucha ściągacza tak, aby uzyskać prawidłowy obrót pługa. Nie należy zbytnio napinać łańcucha, lecz tylko w takim stopniu, aby umożliwić wyłączanie zapadki podczas podnoszenia pługa na podnośniku hydraulicznym.
— przy agregowaniu pługa z ciągnikiem „Zetor 4011" należy odłączyć od ciągnika zaczep transportowy w celu wyeliminowania możliwości uszkodzenia łańcucha mechanizmu obrotu.



Rys. 5 — Zamontowanie zaczepu łańcucha do ciągnika Zetor 25K i Zetor 25A

5. OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE PŁUGA

Ustawienie i regulacja pługa

Po zawieszeniu pługa na ciągniku, należy kilkakrotnie sprawdzić obracanie korpusów. Obrót korpusów powinien odbywać się samoczynnie. podczas unoszenia pługa podnośnikiem hydraulicznym. Zapadka powinna zatrzymywać każdorazowo pług w skrajnych położeniach, zazębiając się z wycięciem w tarczy zapadkowej.

Zawieszony na ciągniku pług należy starannie wyregulować przed rozpoczęciem orki, uwzględniając przechylenie ciągnika, spowodowane toczeniem się kół ciągnika wyoraną bruzdą.

Słupica korpusu płużnego podczas pracy powinna być zawsze prostopadła do oranego terenu.

Niewypoziomowanie pługa powoduje różnicę głębokości pracy korpusu płużnego, a także odchylenie od kierunku pracy. Aby tego uniknąć, należy wypoziomować pług we wszystkich kierunkach jeszcze przed wyjazdem w pole i wykonać pługiem konnym zagnania (pierwszą skibę). W tym celu należy po zawieszeniu pługa na podnośniku tak wyregulować jego ustawienie prawym wieszakiem podnośnika, aby oś zaczepu pługa ustawiona była równolegle do osi kół ciągnika. Wypoziomowania pługa w kierunku podłużnym dokonuje się przez wydłużenie lub skrócenie łącznika górnego ciągnika. Pług jest prawidłowo wyregulowany w kierunku podłużnym wówczas, gdy piętka płozu spoczywa na dnie bruzdy. Należyty docisk piętki płozu do dna bruzdy powoduje zmniejszenie nacisku kół na glebę i polepsza jakość orki.

Korpusy płużne powinny być tak wyregulowane, aby ich słupice były ustawione prostopadle do oranego pola. Regulację ustawienia korpusów przeprowadza się w sposób podany w rozdz. 3 „Konstrukcja i działanie".

Ustawienie żądanej głębokości orki reguluje się przez odpowiednie podnoszenie względnie opuszczanie kół podporowych. Głębokość orki stanowi różnica poziomów krawędzi lemiesza i najniższego punktu koła podporowego, powiększona o głębokość ugniotu kół na glebę.

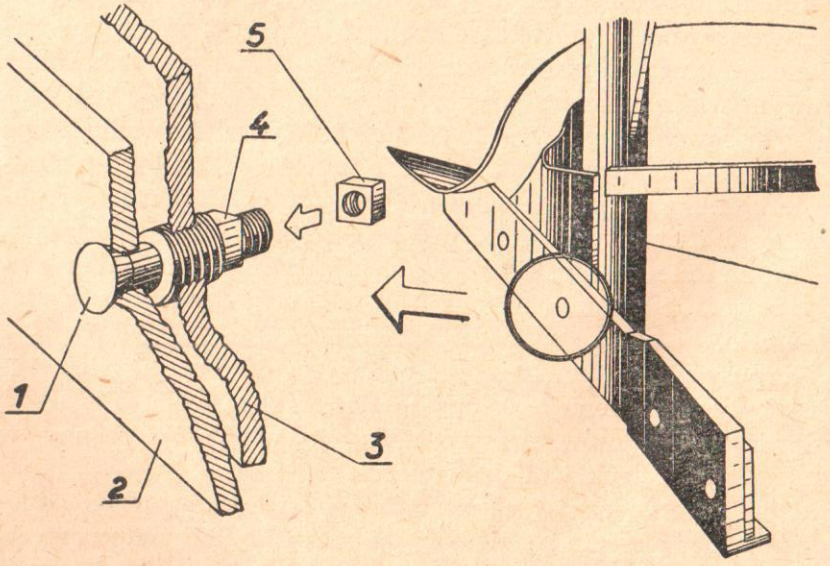
Ustawienie korpusów płużnych można zmieniać posługując

się regulacją płozy (rys. 6). W tym celu należy poluzować nakrętkę, zaś tulejkę gwintowaną wkręcić głębiej w rdzeń korpusu, powodując przez to odsunięcie płozu od rdzenia. Następnie należy ponownie dokręcić nakrętkę. Odwrotna manipulacja, wykręcenie tulejki gwintowanej, powoduje dosunięcie płozu do rdzenia.

Ustawienie korpusu powinno być tak wyregulowane, aby przy rozstawieniu tylnych kół ciągnika 1250 — 1300 mm oraz prostopadłym ustawieniu słupicy do powierzchni pola oranego, szerokość orki wynosiła około 40 cm.

Prawidłowo zawieszony i wyregulowany pług powinien podczas pracy posuwać się równo za ciągnikiem oraz utrzymywać równą szerokość i głębokość roboczą.

Podczas pracy pługa podnośnik hydrauliczny ciągnika jest nieczynny poza pewnym tłumieniem gwałtownych zmian głębokości orki. Tłumienie następuje dzięki ruchom tłoka w cylin-



Rys. 6 — Regulacja płozu:
1 — śruba noskowa, *2* — płóz, *3* — rdzeń korpusu, *4* — tuleja gwintowana, *5* — nakrętka czworokątna.

drze podnośnika. Podczas pracy pługiem należy unikać gwałtownych szarpań oraz cofania ciągnika z zagłębionym korpusem w ziemi.

Nie należy nawracać pługiem z korpusem zagłębionym w ziemi, a włączyć podnośnik i podnieść pług do góry, zaś po dokonaniu nawrotu opuścić go. W żadnym wypadku nie należy dokonywać nawrotów z korpusem zagłębionym w ziemi, gdyż może to spowodować uszkodzenie pługa.

Pług podniesiony do transportu należy zabezpieczyć hakiem transportowym lub specjalnym łańcuchem przed ewentualnym opadnięciem; korpusy ustawić w pozycji zwisającej, zabezpieczając zapadką przed ewentualnym samoczynnym obrotem korpusów. W tym celu po zakończonej orce pług podnosi się do góry, nastąpi obrót korpusów. Ponownie pług opuszcza się, aż korpus spocznie na ziemi i powtórnie powoli podnosi. Podczas podnoszenia pługa nastąpi obrót korpusów, lecz nie pełny ze względu na mały moment obrotowy — korpusy ustawią się lemieszami w dół. Po ustawieniu się korpusów w pozycji zwisającej, należy zabezpieczyć zapadką *10* (rys. 2) przed ewentualnym samoczynnym obrotem pługa.

6. OBSŁUGA TECHNICZNA

Smarowanie

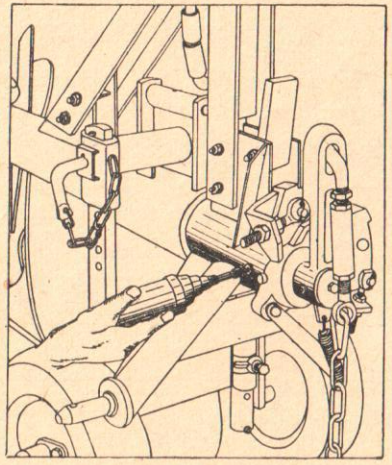
Smarowanie pługa powinno być wykonywane bardzo dokładnie ze względu na ciężkie warunki, w jakich on pracuje. Nie należy stosować smarów pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego, lecz smary stałe mineralne. Najbardziej odpowiedni smar stały ma symbol ŁT1 (Nr 1), który w wodzie jest nierozpuszczalny i nie ulega łatwemu wymywaniu. Jedynie w dwóch punktach należy smarować olejem, a nie smarem stałym (rys. 7c).

Przez staranne smarowanie odpowiednich miejsc zapewnia się właściwe warunki pracy poszczególnych elementów pługa, zmniejszając jednocześnie ich stopień zużycia. Smarowanie zmniejsza tarcie w miejscach obracania się i chroni je jednocześnie przed korozją.

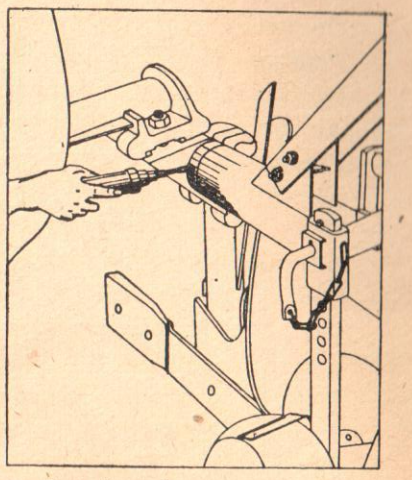
Przed wciśnięciem smaru smarowniczką tłoczkową, należy wszystkie zawory smarowe dokładnie oczyścić. Smarowanie na-

leży dokonywać w punktach smarowania, podanych na rysunkach, z zachowaniem wyznaczonych terminów.

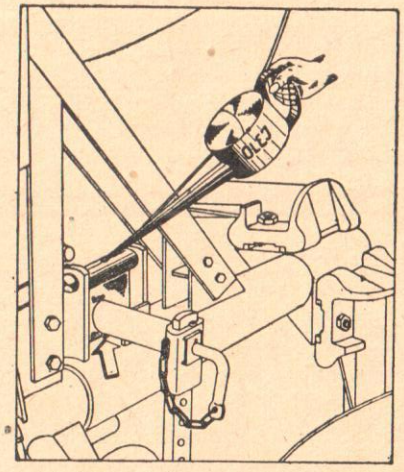
Rys. 7 — Punkty smarowania:



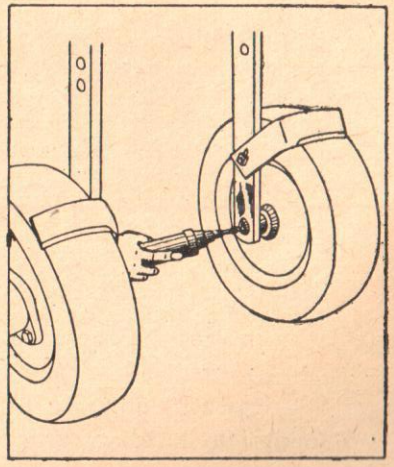
a — łożysko przednie
dwa punkty smarowania
smarować 2 razy w tygodniu



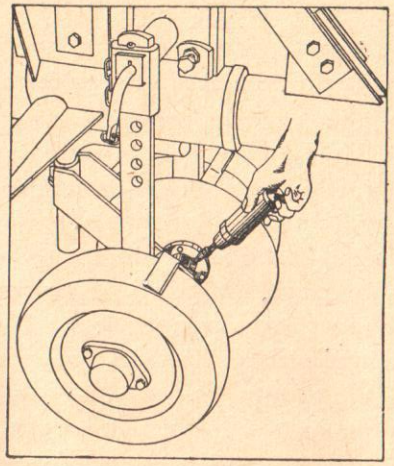
b — łożysko tylne
jeden punkt smarowania
smarować 2 razy w tygodniu



c — tuleja zawieszenia kół
dwa punkty smarowania
oliwić raz w tygodniu



d — koła podporowe
dwa punkty smarowania
smarować 2 razy dziennie



e — krój tarczowy
dwa punkty smarowania
smarować 2 razy dziennie

Przegląd pługa

Przegląd pługa powinien być tak dokonywany, aby w każdej chwili był on gotów do eksploatacji.

W tym celu należy wykonać następujące czynności:

— każdorazowo po pracy pług oczyścić z ziemi,
— przeprowadzić przegląd połączeń części i zespołów,
— poluzowane nakrętki śrub silnie dokręcić,
— części uszkodzone naprawić,
— części zużyte wymienić, zastępując nowymi,
— stępione lemiesze wymienić na nowe względnie na regenerowane,
— nasmarować wszystkie punkty przeznaczone do smarowania.

Regeneracja lemiesza

Stępiony lemiesz należy podgrzać do koloru jasnowiśniowego, tj. 800—820°C. Po uzyskaniu wymaganej temperatury uderza się młotem od spodu lemiesza w pobliżu ostrza wydłużając go do pierwotnego kształtu, zbierając materiał ze zgrubienia (ściągać). Jeżeli podczas kucia temperatura lemiesza obniży się o tyle, że lemiesz straci kolor czerwony, wówczas kucie należy bezwarunkowo przerwać, lemiesz podgrzać i wydłużenie dokoń-

czyć. Po dostatecznym wydłużeniu należy sprawdzić kształt lemiesza. Najlepiej jest porównać go z nowym lemieszem lub sprawdzić specjalnie do tego celu przygotowanym szablonem.

Lemiesz prawidłowo odkuty przygotowuje się do hartowania. W tym celu, gdy lemiesz ostygł po kuciu zalepia się otwory pod śruby gliną szamotową, aby uniknąć promieniowych pęknięć. Lemiesz z zalepionymi otworami ustawia się w ognisku ostrzem w dół, przy czym ostrze powinno osiągnąć temperaturę 800—820°C, co odpowiada kolorowi jasnowiśniowemu. Po uzyskaniu żądanej temperatury na szerokości 3—4 cm, zanurza się go do wody o temperaturze 25—30°C.

Po zahartowaniu (ostudzeniu) lemiesz należy podszlifować na powierzchni w celu obserwacji koloru nalotowego do odpuszczania przy podgrzewaniu. Lemiesz podgrzewa się powtórnie, aż uzyska się nalot ciemno-fioletowo-niebieski, tj. do temperatury około 285°C. Po uzyskaniu wymaganej temperatury, potrzebnej do właściwego odpuszczenia lemiesza, dalsze podgrzewanie przerywa się i odstawia lemiesz, który na wolnym powietrzu powoli stygnie.

Konserwacja pługa

Po zakończonym sezonie pracy należy pług dokładnie oczyścić i zabezpieczyć powierzchnie robocze przed rdzewieniem. W tym celu należy je powlec cienką warstwą smaru ŁT1. Czopy osi zaczepu, tulejki przeznaczone do ciągnika Ursus C-325 oraz sworznie z zatyczkami, przeznaczone do zawieszania na ciągniku, należy zabezpieczyć przed rdzewieniem. Mechanizm automatycznego obrotu korpusów należy zabezpieczyć przed rdzewieniem, a uprzednio przemyć ropą. Tuleje kół podporowych po przemyciu ropą uzupełnić świeżym smarem. W pozostałe miejsca smarowania wtłoczyć świeży smar względnie naoliwić. Zużyte części pługa należy wymienić, uszkodzone zaś naprawić.

Jeżeli pług z jakichkolwiek przyczyn musi pozostać na okres postoju na dworze, należy smarowanie co pewien czas powtarzać gdyż deszcz zmyje smar.

Co rok po zakończonej orce należy pług pomalować.

7. PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA PRACY

— Ze względu na możliwość wywrócenia się ciągnika przy pracy na stoku, nie należy wykonywać orki na pochyłościach o kącie nachylenia większym niż 8°.
— Podczas pracy podnośnik hydrauliczny ciągnika powinien być całkowicie odciążony.
— Nie cofać ciągnikiem przy położeniu roboczym pługa.
— Przed zejściem z ciągnika przy zawieszonym pługu na podnośniku, pług opuścić.
— Wszystkie naprawy pługa i smarowania dokonywać tylko po zatrzymaniu silnika ciągnika.
— Podczas transportu ustawić korpusy pługa w pozycji zwisającej, zabezpieczając zapadkę przed samoczynnym obrotem korpusów.
— Podczas transportu pługa na ciągniku zabezpieczyć go przed opadnięciem hakiem transportowym (Zetor) lub specjalnym łańcuchem (Ursus).
— Prędkość jazdy w czasie transportu nie powinna przekraczać 10 km/godz.
— Przy dokonywaniu obrotu korpusów płużnych zwrócić uwagę aby nie okaleczyć znajdujących się w pobliżu ludzi.
— nie pozostawiać pługa w miejscach, gdzie mógłby być przyczyną okaleczenia ludzi lub zwierząt.

8. WYPOSAŻENIE

Do każdego pługa zawieszanego obracalnego PzO1 jako wyposażenie wchodzi:

— klucz dwustronny 19/24	— 1 szt.
— instrukcja obsługi	— 1 egz.
— zaczep łańcucha kpl. Pzo1-06-1	— 1 szt.
— zaczep łańcucha kpl. Pzo1-07-1	— 1 „
— zaczep łańcucha kpl. Pzo1-08-1	— 1 „

Ponadto do każdego pługa jako części zapasowe fabryka dodaje:

— lemiesz lewy nr części PzO1-2-1	— 1 szt.
— lemiesz prawy nr części PzO1-3-1	— 1 szt.

NOTATKI

KATALOG CZĘŚCI

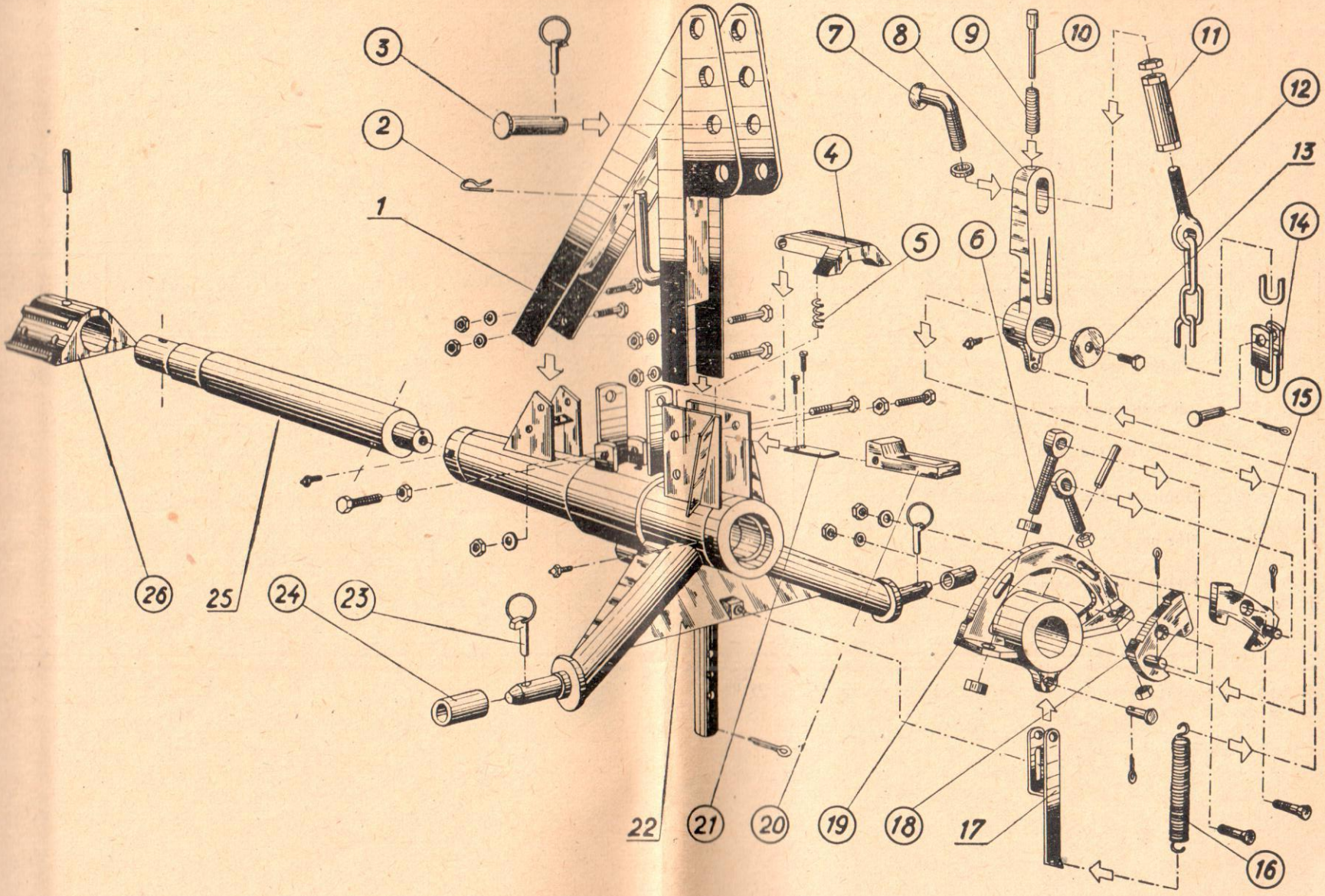
Uwaga: Części wymienne w tablicach wyróżnione są tłustym drukiem, a ich odnośniki na rysunkach ujęte są w kółka.

Tablica do rys 8

GRZĄDZIEL Z WYSIĘGIEM I WAŁEM OBROTOWYM

Lp.	Nazwa części lub kompletu	Nr fabryczny części	Ciężar 1 sztuki (w kg)	Ilość sztuk	Uwagi
1	Wysięg zaczepu	PzO1-1-06	12,000	1	
2	**Zawleczka sprężynowa**	H28-8711a	0,014	1	
3	**Sworzeń zaczepu**	PzO1-1-51	0,385	1	
4	**Zapadka kpl.**	PzO1-1-014	1,100	1	
5	**Sprężyna zapadki**	PzO1-1-7	0,025	1	
6	**Śruba oczkowa**	PzO1-1-55	0,350	2	
7	**Śruba gięta**	PzO1-1-33	0,380	1	
8	**Dźwignia przełączania**	PzO1-1-30	2,500	1	
9	**Sprężyna dźwigni**	PzO1-1-31	0,015	1	
10	**Kołek dźwigni**	PzO1-1-32	0,090	1	
11	**Nakrętka ściągacza kpl.**	PzO1-1-010	0,300	1	
12	**Łańcuch ściągacza kpl.**	PzO1-1-011	1,050	1	
13	Nakładka oporowa kpl.	PzO1-1-015	0,090	1	
14	**Łącznik łańcucha kpl.**	PzO1-1-012	0,630	1	
15	**Gniazdo zapadki lewe kpl.**	PzO1-1-016	0,500	1	
16	**Sprężyna**	PzO1-1-53	0,160	1	
17	Dźwignia sprężyny kpl.	PzO1-1-013	0,332	1	
18	**Gniazdo zapadki prawe kpl.**	PzO1-1-017	0,500	1	
19	**Tarcza zapadkowa**	PzO1-1-57	4,000	1	
20	**Zapadka blokująca**	PzO1-1-5	0,800	1	
21	**Sprężyna zapadki blokującej**	PzO1-1-6	0,015	1	
22	Grządziel kpl.	PzO1-1-01	33,900	1	
23	**Przetyczka z pierścieniem 12/32**	N1-PN-61/R-58009	0,110	3	
24	**Tulejka**	PzO1-1-54	0,040	2	
25	Wał obrotowy	PzO1-1-1	26,490	1	
26	**Głowica korpusów**	PzO1-1-2	15,000	1	

Uwaga: Jako część wymienna dostarczana jest dźwignia przełączania kpl. PzO1-1-07.



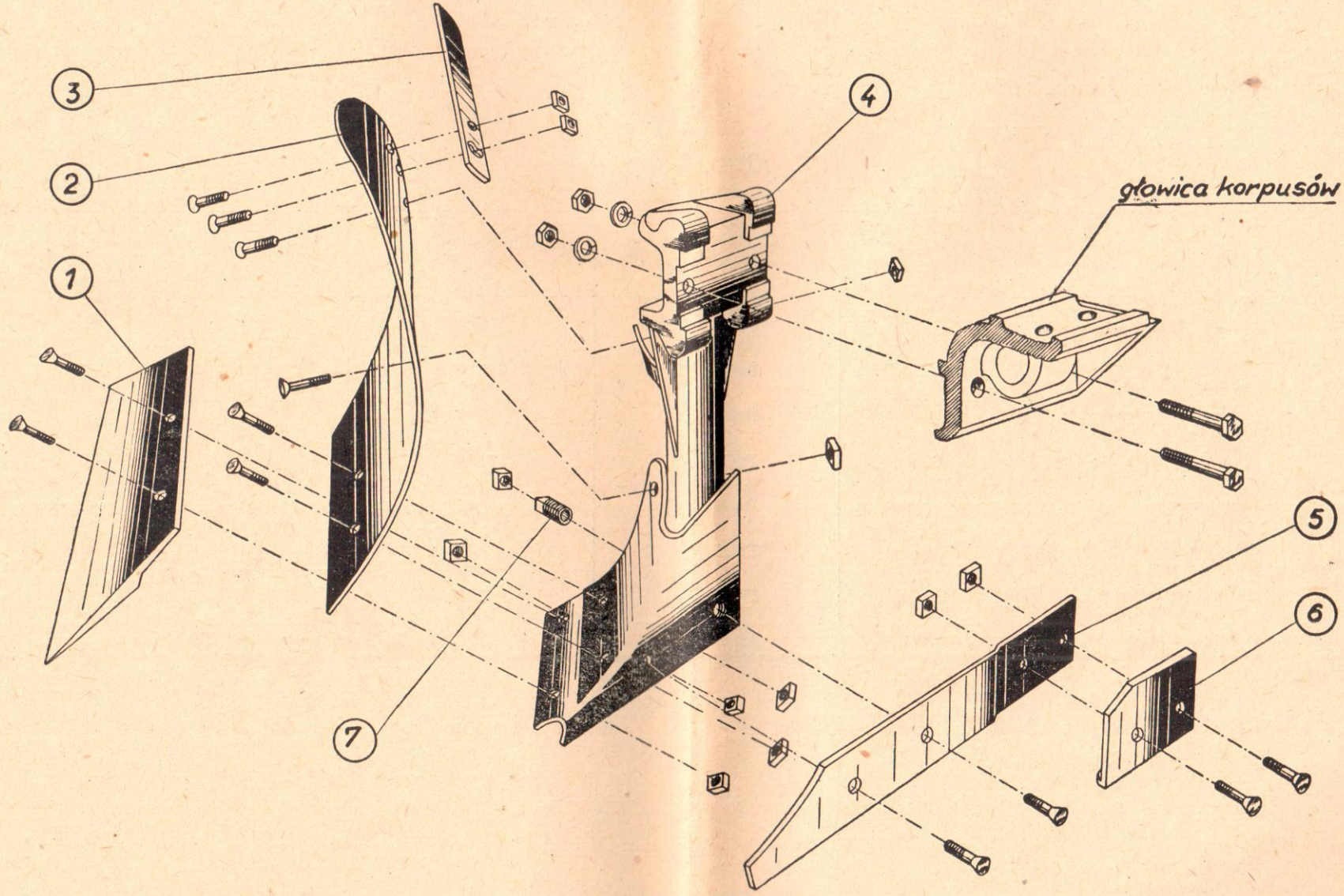
Rys. 8 — Grządziel z wysięgiem i wałem obrotowym

Tablica do rys. 9

KORPUS PRAWY

Lp.	Nazwa części lub kompletu	Nr fabryczny części	Ciężar 1 sztuki (w kg)	Ilość sztuk	Uwagi
1	**Lemiesz prawy**	PzO1-2-1	10,300	1	
2	**Odkładnica prawa**	PzO1-2-2	20,800	1	
3	**Listwa dokładająca**	PzO1-2-6	4,970	1	
4	**Słupica z rdzeniem prawa kpl.**	PzO1-2-01	31,000	1	
5	**Płóz prawy**	PzO1-2-3	8,800	1	
6	**Piętka płozy prawa**	PzO1-2-4	5,500	1	
7	**Tulejka gwintowana**	PzO1-2-12	0,130	1	

Uwaga: Jako część wymienna dostarczany jest korpus prawy kpl. PzO1-02-1.



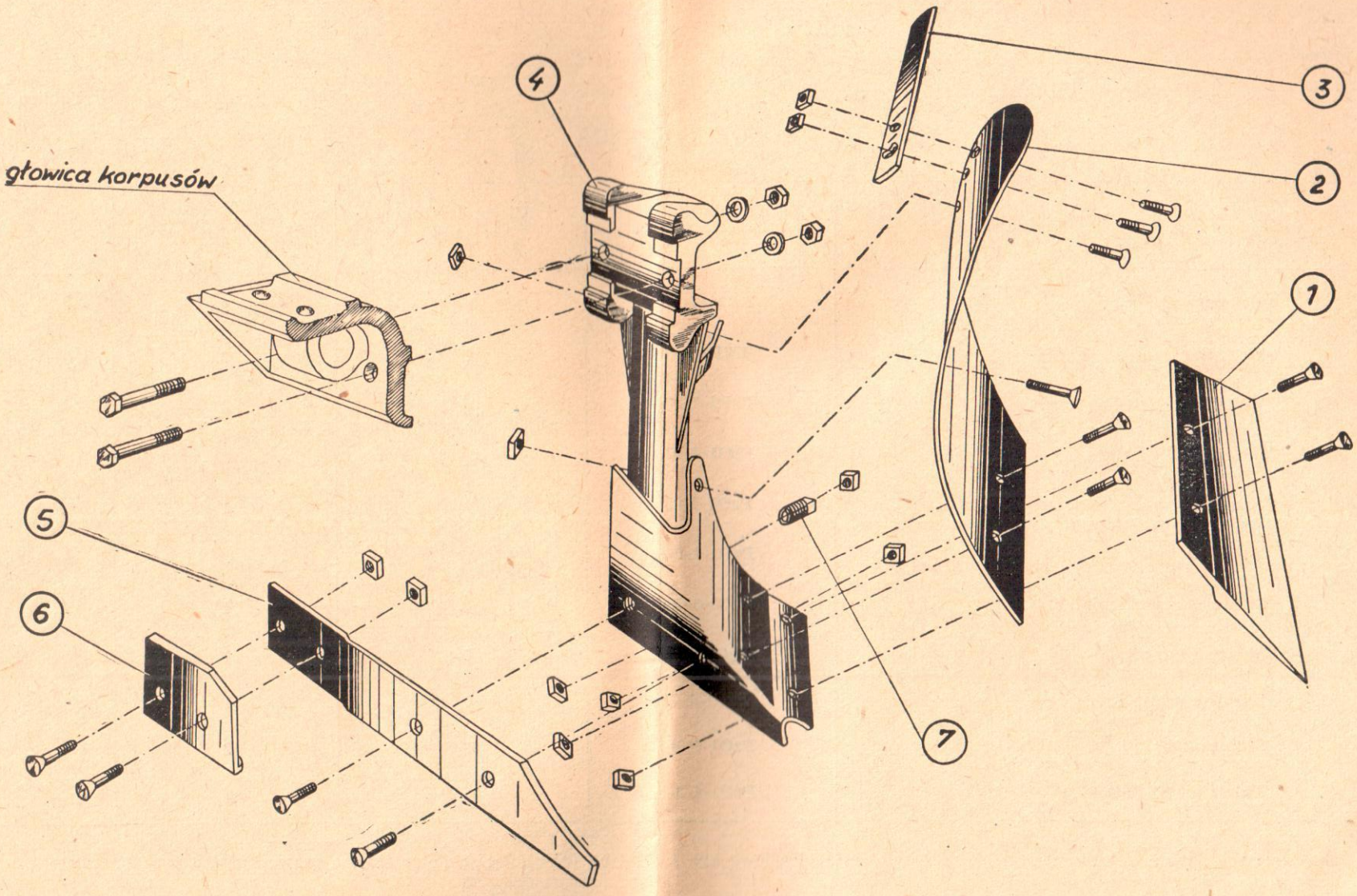
Rys. 9 — Korpus prawy

Tablica do rys. 10

KORPUS LEWY

Lp.	Nazwa części lub kompletu	Nr fabryczny części	Ciężar 1 sztuki (w kg)	Ilość sztuk	Uwagi
1	**Lemiesz lewy**	PzO1-3-1	10,300	1	
2	**Odkładnica lewa**	PzO1-3-2	20,800	1	
3	**Listwa dokładająca**	PzO1-2-6	4,970	1	
4	**Słupica z rdzeniem lewa kpl.**	PzO1-3-01	31,000	1	
5	**Płoza lewa**	PzO1-3-3	8,800	1	
6	**Piętka płozy lewa**	PzO1-3-4	5,500	1	
7	**Tulejka gwintowana**	PzO1-2-12	0,130	1	

Uwaga: Jako część wymienna dostarczany jest również korpus lewy kpl. PzO1-03-1.



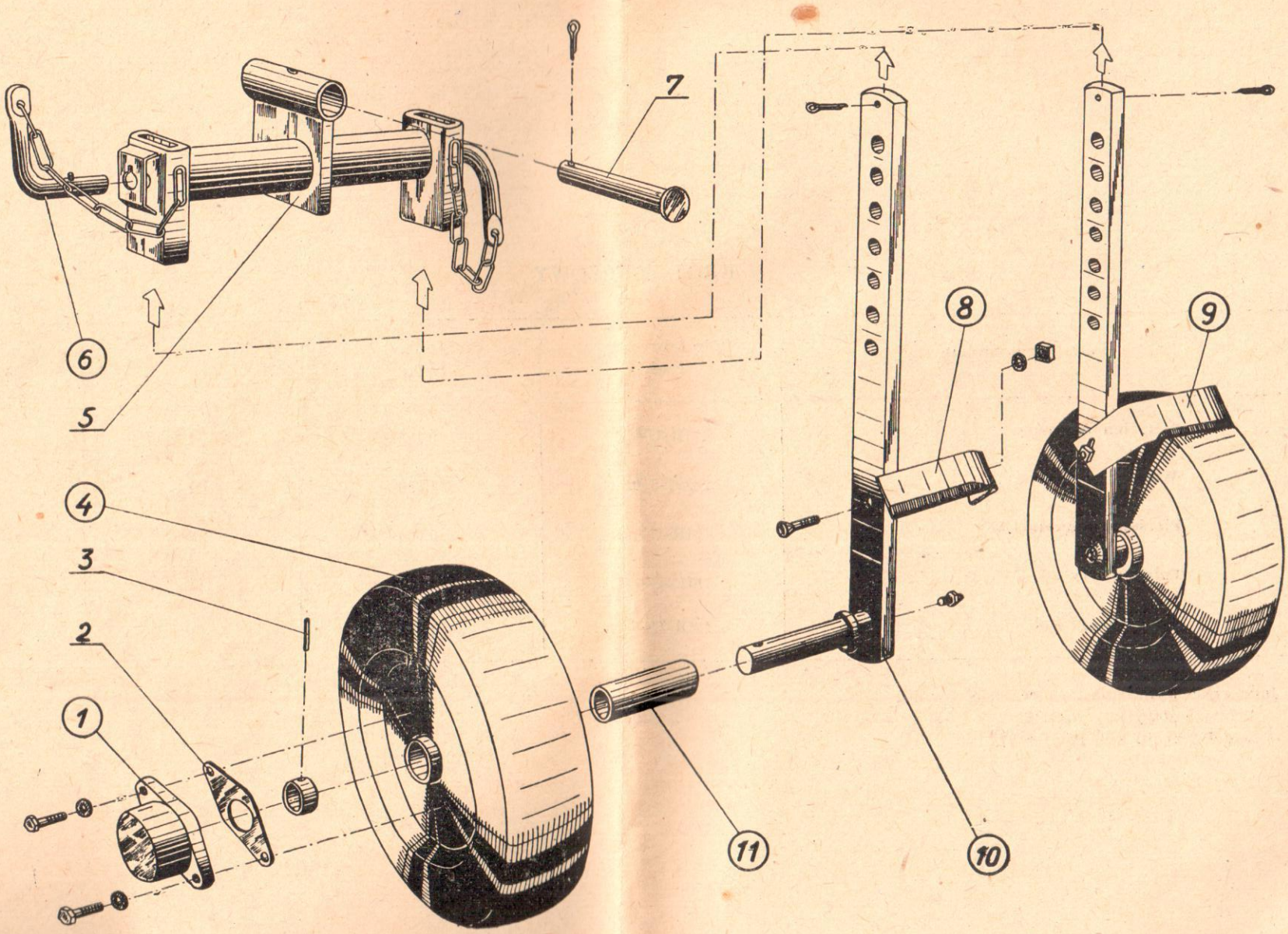
Rys. 10 — Korpus lewy

Tablica do rys. 11

KOŁO ZE SŁUPICĄ

Lp.	Nazwa części lub kompletu	Nr fabryczny części	Ciężar 1 sztuki (w kg)	Ilość sztuk	Uwagi
1	**Pokrywa piasty**	PzO1-4-1	0,550	2	
2	Uszczelka	IMR-U-453	0,020	2	
3	Kołek	PzO1-4-19	0,011	2	
4	**Koło kpl.**	PzO1-4-02	3,500	2	
5	Ramię kół kpl.	PzO1-4-05	5,100	1	
6	**Zatyczka kpl.**	PzO1-4-07	0,237	2	
7	Sworzeń zawieszenia kół	PzO1-1-52	0,420	1	
8	**Skrobak lewy kpl.**	PzO1-4-09	0,422	1	
9	**Skrobak prawy kpl.**	PzO1-4-010	0,422	1	
10	**Słupica koła kpl.**	PzO1-4-04	3,800	2	
11	**Tuleja piasty koła**	PzO1-4-3	0,070	2	

Uwaga: Jako część wymienna dostarczane jest również koło ze słupicą lewe kpl. PzO1-4-01, oraz koło: „Koło ze słupicą prawe kpl. PzO1-4-08".



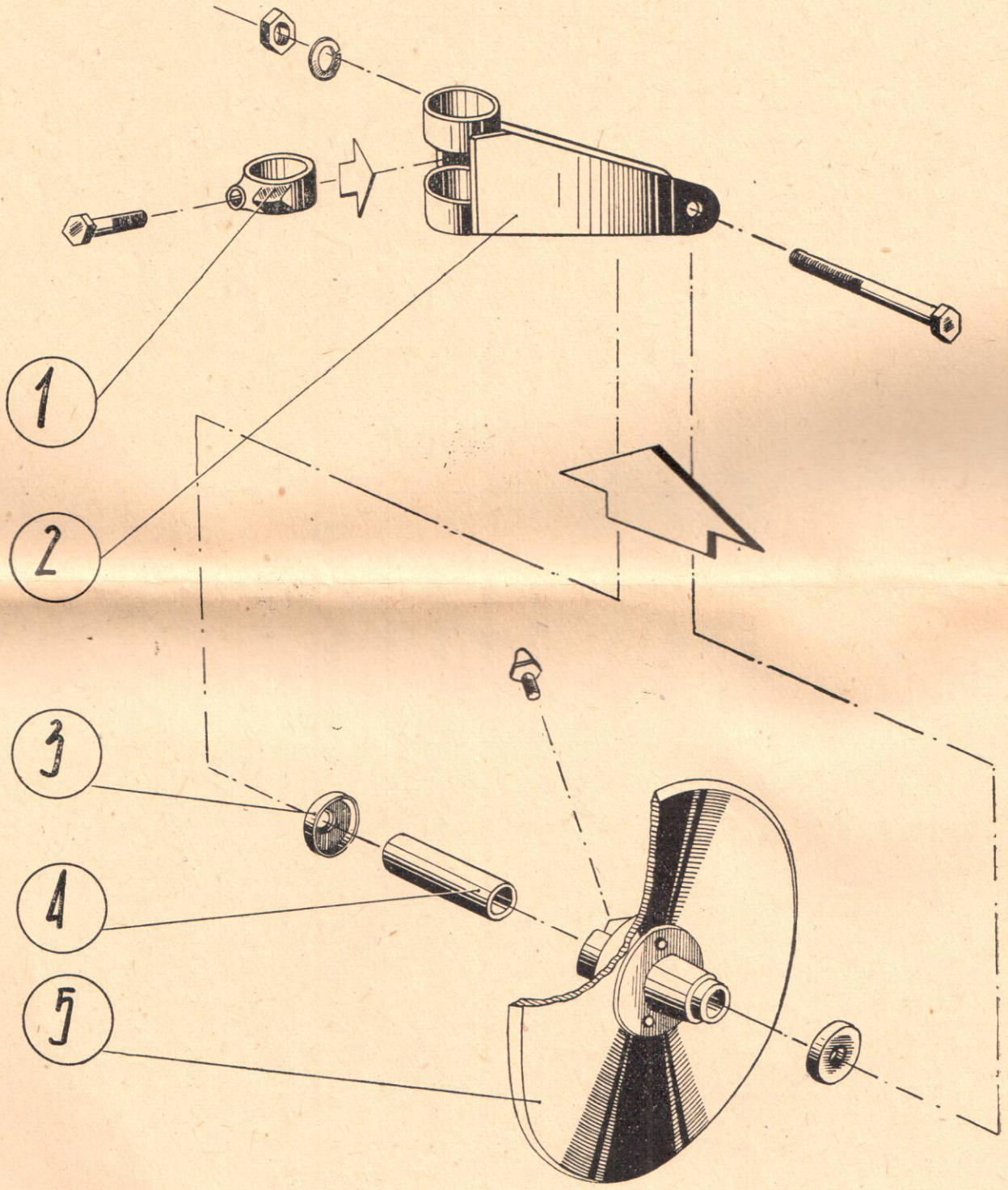
Rys. 11 — Koło ze słupicą

Tablica do rys. 12

KRÓJ TARCZOWY

Lp.	Nazwa części lub kompletu	Nr fabryczny części	Ciężar 1 sztuki (w kg)	Ilość sztuk	Uwagi
1	**Pierścień oporowy**	IMR-U-473	0,185	1	
2	**Widełki kroju kpl.**	PzO1-5-02	1,896	1	
3	**Pierścień uszczelniający**	IMR-U-475	0,060	2	
4	**Tuleja piasty**	IMR-U-474	0,149	1	
5	**Tarcza kroju kpl.**	IMR-U-470z	3,400	1	

Uwaga: Jako część wymienną dostarcza się również:
— krój tarczowy kpl. PzO1-05-2,
— widełki kroju kpl. PzO1-5-01,

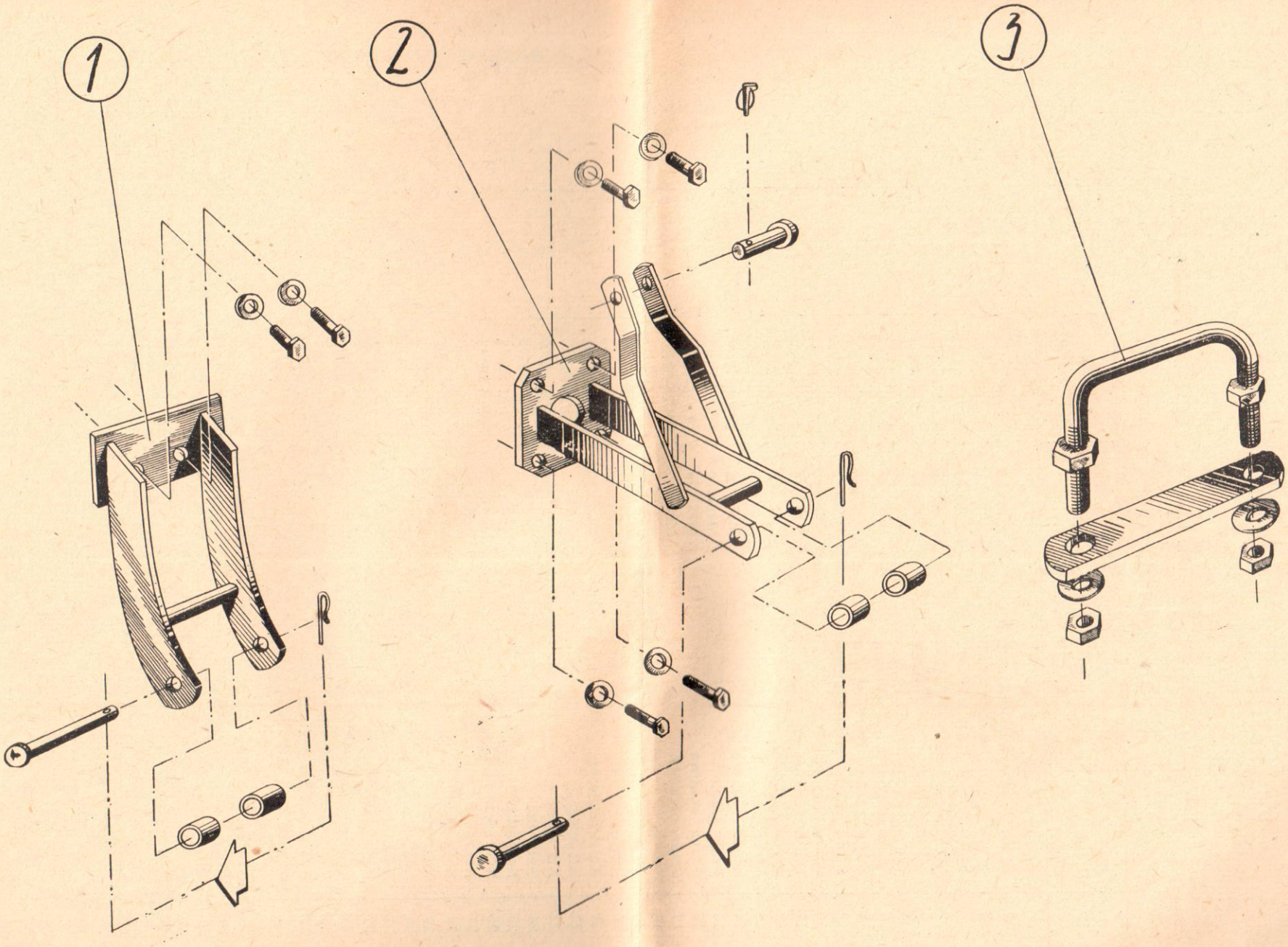


Rys. 12. Krój tarczowy

Tablica do rys. 13

ZACZEP ŁAŃCUCHA

Lp.	Nazwa części lub kompletu	Nr fabryczny części	Ciężar 1 sztuki (w kg)	Ilość sztuk	Uwagi
	Zaczep łańcucha do kpl. do ciągnika Zetor 25A				
1	**lub Zetor 25K**	PzO1-07-1	5,898	1	
2	**Zaczep łańcucha kpl. do ciągnika Ursus C-325**	PzO1-06-1	11,678	1	
3	**Zaczep łańcucha kpl. do ciągnika Zetor 3011**	PzO1-08-1	0,420	1	



Rys. 13. Zeczepy łańcuchów

WYKAZ CZĘŚCI ZNORMALIZOWANYCH DO PŁUGA PzO1

(powtarzających się w zespołach)

Lp.	Nazwa części		Nr Polskiej Normy (PN)	Ilość sztuk	Uwagi
1	Śruba z łbem sześciokątnym	M10×30	PN/M-82101	4	
2	Śruba z łbem sześciokątnym	M12×90	PN/M-82101	3	
3	Śruba z łbem sześciokątnym	M20×80	PN/M-82101	4	
4	Śruba z łbem sześciokątnym	M14×30	PN/M-82118	2	
5	Śruba z łbem sześciokątnym	M12×25	PN/M-82105	1	
6	Śruba z łbem sześcioikątnym	M16×60	PN/M-82105	2	
7	Śruba z łbem sześciokątnym	M10×80	PN/M-82109	1	
8	Śruba z łbem sześciokątnym	M10×90	PN/M-82109	1	
9	Śruba z łbem czworokątnym	M16×30	PN/M-82123	1	
10	Śruba podsadzona	M12×140	PN/M-82406	1	
11	Śruba noskowa	M12×40	PN/M-82408	12	
12	Śruba noskowa	M12×45	PN/M-82408	4	
13	Śruba noskowa	M12×50	PN/M-82408	2	
14	Śruba noskowa	M16×45	PN/M-82408	4	
15	Śruba noskowa	M16×50	PN/M-82408	2	
16	Śruba noskowa	M16×70	PN/M-82408	2	
17	Śruba oczkowa	M20×100	PN/M-82425	1	
18	Wkręt	M4×8	PN/M-82228	2	lewy gw.
19	Sworzeń	12×50/45	PN/M-83003	1	
20	Sworzeń	12×40/32	PN/M-83003	1	
21	Kołek walcowy	20n6×100	PN/M-85021	2	
22	Nit NKz	3×10	PN/M-82952	2	
23	Nit NKz	8×35	PN/M-82952	3	
24	Nakrętka	M10	PN/M-82143	6	
25	Nakrętka	M12	PN/M-82143	5	
26	Nakrętka	M16	PN/M-82143	6	
27	Nakrętka	M20	PN/M-82143	5	
28	Nakrętka	M20	PN/M-82143	1	lewy gw.
29	Nakrętka	M12	PN/M-82151	18	
30	Nakrętka	M16	PN/M-82151	8	
31	Nakrętka	M20	PN/M-82153	1	
32	Podkładka	13A	PN/M-82006	10	
33	Podkładka	17A	PN/M-82006	4	
34	Podkładka sprężysta	11	PN/M-82008	6	
35	Podkładka sprężysta	13	PN/M-82008	3	
36	Podkładka sprężysta	21	PN/M-82008	4	
37	Podkładka stożkowa	23	PN/M-82028	1	
38	Zawleczka	4×22	PN/M-82001	1	
39	Zawleczka	4×28	PN/M-82001	3	
40	Zawleczka	5×32	PN/M-82001	1	
41	Zawleczka	6,3×40	PN/M-82001	2	
42	Zawleczka	6,3×63	PN/M-82001	1	
43	Pierścień osadczy	26	PN/M-85104	2	
44	Zawór smarowy	M10×1	PN/M-86042	7	

INFORMACJE OGÓLNE I HANDLOWE

1. PROGRAM PRODUKCJI

Fabryka Narzędzi Rolniczych „Unia" w Grudziądzu produkuje następujące narzędzia rolnicze:

a) Pługi ciągnikowe przyczepiane wzmocnione:

PcW-3×30 trzyskibowe,
PcW-3×30p trzyskibowe z pogłębiaczami,
PcW-4×30 czteroskibowe,

przeznaczone do orki średniozwięzłych gleb, przystosowane do ciągników o mocy 45 KM.

Knstrukcja pługów PcW pozwala na ich przebudowę z czteroskibowych na trzy- i dwuskibowe z zastosowaniem kroju tarczowego, przedpłużków i pogłębiaczy. Do pługów PcW produkuje się cztero- i pięcioskibowe ramy podorywkowe, które po zdemontowaniu korpusów płużnych pługa montuje się bezpośrednio do ramy.

b) Pługi ciągnikowe zawieszane:

Pz1 dwuskibowe — przeznaczone do orki średniej i głębokiej, przystosowane do ciągników Zetor 25K i Zetor 25A,

Pz1A dwuskibowe — przeznaczone do orki średniej i głębokiej, przystosowane do ciągników — Ursus C-325, Ursus C-328.

Pz3s trzyskibowe — przeznaczone do orki średniej i głębokiej, przystosowane do ciągników Zetor 50 Super,

Pz5Z pięcioskibowe podorywkowe — przeznaczone do podorywki, przystosowane do ciągników Zetor 25K Zetor 25A i Zetor 3011.

Pz5A pięcioskibowe podorywkowe — przeznaczone do podorywki, przystosowane do ciągników Ursus C-325, i Ursus C-328.

PŁz1 jednoskibowe łąkowe — przeznaczone do orki łąk i pastwisk, przystosowane do ciągników Zetor 25K, Zetor 25A, Zetor 3011 i Zetor 4011.

Pz4p jednoskibowe z pogłębiaczem — przeznaczone do orki średniej i głębokiej, przystosowane do ciągników ne do ciągników Zetor 25K i Zetor 25A, Zetor 3011 i Zetor 4011.

c) Kultywatory ciągnikowe przyczepiane:

KP-3 z dwoma rodzajami uzbrojeń:

— z zębami sprężynowymi w ilości 20 szt.
— z gęsiostópkami w ilości 13 szt.

przeznaczone do spulchniania wierzchniej warstwy gleby bez jej odwracania, przystosowane do ciągników KD-35, Ursus C-45.

d) Kultywatory ciągnikowe zawieszane

KLz 3B z dwoma rodzajami uzbrojeń:

— z zębami sprężynowymi i redliczkami w ilości 16 szt.,

— z zębami półsprężynowymi i gęsiostópkami

w ilości 16 szt.,

przeznaczone do spulchniania gleby i niszczenia chwastów, przystosowane do ciągników Zetor 25K, Zetor 25A, Zetor 3011, Ursus C-325 i Ursus C-328.

KLz4 z dwoma rodzajami uzbrojeń:

— z zębami sprężynowymi i redliczkami w ilości 10 szt.,

— z zębami półsprężynowymi i gęsiostópkami

w ilości 10 szt.,

przeznaczone do spulchniania gleby i niszczenia chwastów, przystosowane do ciągników Ursus C-325, Ursus C-328, Zetor 25K, Zetor 25A i Zetor 3011.

e) Rozlewacze wody amoniakalnej:

RAS3 samoopadowy — przeznaczony do doprowadzania wody amoniakalnej pod powierzchnię gleby podczas spulchniania, przystosowany do kultywatora konnego KLK3,

RA1 o przymusowym wylewie — przeznaczony do doprowadzania wody amoniakalnej pod powierzchnię gleby podczas spulchniania, przystosowany do kultywatora zawieszanego KLz3 i KLz3A.

f) Glebogryzarka MGG1 — przeznaczona do spulchniania i przemieszania gleby bez jej odwracania, do niszczenia chwastów i kruszenia brył, przystosowana do ciągników jednoosiowych Ursus C-308.

g) Pługi zawieszane obracalne Pzo1, jednoskibowe — przeznaczone do orki na terenach górzystych, jak również na terenach płaskich gdzie są trudności z nawrotami, przystosowane do ciągników Zetor 25K, Zetor 25A, Zetor 3011, Zetor 4011 i Ursus C-325.

4. Rozlewacze wody amoniakalne:

RA3 uniwersalny — przeznaczony do międzyrzędowego nawożenia roślin wodą amoniakalną oraz do nawożenia przed siewem, przystosowanych do ciągników: Zetor 25A, Zetor 25K, Zetor 3011 oraz Ursus C-325 i Ursus C-328.

RAW uniwersalny — przeznaczony do międzyrzędowego nawożenia roślin wodą amoniakalną oraz do nawożenia przed siewem, przystosowanych do zawieszenia na wieloraku WUN-4, agregatowanym z ciągnikiem Ursus C-325 i Ursus C-328.

i Glebogryzarka GGz1 — przeznaczona do spulchniania i przemieszania gleby bez jej odwracania, podcinania chwastów, mieszania nawozu z glebą, kruszenia brył itp., przystosowana do ciągników: Zetor 3011, Zetor 4011, Ursus C-325 i Ursus C-328.

2. PLACÓWKI HANDLU SPRZĘTEM ROLNICZYM

Sprzedażą maszyn i narzędzi rolniczych oraz części wymiennych zajmują się wojewódzkie przedsiębiorstwa handlu sprzętem rolniczym oraz składnice rejonowe — według poniższego wykazu:

Województwo białostockie

Białostockie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Białystok-Starosielce, ul. Elewatorska 9, tel. 33-58

Województwo bydgoskie

Bydgoskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Bydgoszcz, ul. Towarowa 4, tel. 52-66
Składnica Rejonowa	— Grupa k/Grudziądza, tel. 35-62
Składnica Rejonowa	— Lipno, ul. 1 Maja 31, tel. 133
Składnica Rejonowa	— Sępólno Krajeńskie, ul. Działkowa 2

Województwo gdańskie

Gdańskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Gdańsk, ul. Chmielna 73, tel. 318-31
Składnica Rejonowa	— Lębork, Toruńska 6, tel. 631
Składnica Rejonowa	— Malbork, ul. Chodkiewicza 1, tel. 585

Województwo kieleckie

Kieleckie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Radom, ul. Słowackiego 57, tel. 21-50
Składnica Rejonowa	— Ożarów, pow. Opatów, ul. Kolejowa 6
Składnica Rejonowa	— Pińczów, ul. 1 Maja 36, tel. 116

Województwo koszalińskie

Koszalińskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Koszalin, ul. Polsk. Października 14/18, tel. 30-15
Składnica Rejonowa	— Słupsk, ul. Grottgera 10, tel. 50-69
Składnica Rejonowa	— Szczecinek, ul. Kraińska 2a, tel. 631
Składnica Rejonowa	— Wałcz, Al. Wojska Polskiego 52, tel. 727

Województwo krakowskie i katowickie

Krakowsko-katowickie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Batowice k/Krakowa, p. Raciborowice, tel. 309-00
Składnica Rejonowa	— Świerklaniec, ul. Zamkowa 28, pow. Tarnowskie Góry, tel. 5

Województwo lubelskie

Lubelskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Lublin - Wrotków, Szosa Zemborzycka, tel. 76-71
Składnica Rejonowa	— Międzyrzec Podlaski, ul. Radzyńska 9, tel. 51

Województwo łódzkie

Łódzkie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Łódź, ul. Obr. Stalingradu 118, tel. 222-41

Województwo olsztyńskie

Olsztyńskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Olsztyn, ul. Towarowa, tel. 43-67
Składnica Rejonowa	— Iława, ul. 1 Maja 17, tel. 194
Składnica Rejonowa	— Korsze, pow. Kętrzyn
Składnica Rejonowa	— Orneta, ul. Dworcowa, tel. 31

Województwo opolskie

Opolskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Opole-Zakrzów, ul. Czarnowąska 50, tel. 20-58
Składnica Rejonowa	— Głubczyce, ul. Kołłątaja 1, tel. 493
Składnica Rejonowa	— Nysa, ul. Grodkowska 25, tel. 480

Województwo poznańskie

Poznańskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Poznań-Malta, ul. Katowicka 1, tel. 554-51
Składnica Rejonowa	— Konin, ul. Poznańska 52, tel. 414
Składnica Rejonowa	— Leszno, ul. Sienkiewicza 2, tel. 20-22
Składnica Rejonowa	— Ostrów Wlkp., ul. Polna 1b, tel. 684
Składnica Rejonowa	— Wągrowiec, ul. Rogozińska 1, tel. 189
Przedsiębiorstwo Handlu Częściami do Sprzętu Rolniczego	— Szczypiorno k/Kalisza, p. Skalmierzyce, tel. Kalisz 31-45

Województwo rzeszowskie

Rzeszowskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Rzeszów, ul. Boczna Dekerta 3, tel. 40-06

Województwo szczecińskie

Szczecińskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Szczecin-Dąbie, ul. Letnia 20, tel. 323-05
Składnica Rejonowa	— Chociwel, ul. Armii Czerwonej 74, tel. 63
Składnica Rejonowa	— Gryfice, ul. Niekładzka, tel. 201
Składnica Rejonowa	— Pyrzyce, ul. Obr. Stalingradu 19, tel. 490

Województwo warszawskie

Warszawskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Ząbki k/Warszawy, ul. Braci Melaków 64, tel. 901-66
Składnica Rejonowa	— Ciechanów, ul. Augustiańska 1, tel. 610

Województwo wrocławskie

Wrocławskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Wrocław, ul. Powstańców Śl. 26, tel. 650-96
Składnica Rejonowa	— Ząbkowice Śl., ul. Wrocławska 42, tel. 598
Składnica Rejonowa	— Legnica, ul. Rewolucji Październikowej 55, tel. 29-26
Składnica Rejonowa	— Lubań Śląski, ul. Rybacka 21, tel. 343
Składnica Rejonowa	— Żmigród, ul. Poznańska 15, tel. 136

Województwo zielonogórskie

Zielonogórskie Przeds. Handlu Sprzętem Rolniczym	— Gorzów Wlkp.-Wieprzyce, ul. Gorzowska 1, tel. 653
Składnica Rejonowa	— Głogów, ul. Dzieci Głogowskich, tel. 806
Składnica Rejonowa	— Lutol Suchy, pow. Międzyrzecz, p. Brójce, tel. 15
Składnica Rejonowa	— Żagań, ul. Gen. Bema 6, tel. 205

3. WARUNKI DOSTAWY I ODBIORU NARZĘDZI

Dostawa narędzi następuje zależnie od warunków umowy w chwili:

— przekazania narzędzi przez dostawcę przewoźnikowi do przewozu,
— odbioru narzędzi przez odbiorcę w magazynie dostawcy,
— obioru narzędzi w magazynie własnym odbiorcy, jeżeli dostawca dostarczył narzędzia własnym środkiem transportowym.

Z chwilą nadania narzędzi do przewozu straty powstałe przy transporcie obciążają odbiorcę. W razie odbioru narzędzi przez odbiorcę w magazynie dostawcy ryzyko utraty lub uszkodzenia narzędzi przechodzi na odbiorcę, z chwilą dokonania odbioru. Jeżeli dostawca przesyła narzędzia własnym środkiem transportu, ponosi ryzyko utraty lub uszkodzenia narzędzi do chwili odebrania ich przez odbiorcę.

Dostawca ponosi odpowiedzialność za szkodę wynikłą w czasie transportu, jeżeli powstała z jego winy, a w szczególności na skutek wad towaru, niewłaściwego załadowania lub opakowania oraz braku szczegółowej specyfikacji.

Na żądanie i na koszt odbiorcy dostawca obowiązany jest ubezpieczyć narzędzia oddane do przewozu przewoźnikowi. Dochodzenie wynagrodzenia szkody wynikłej podczas transportu obciąża odbiorę, któremu dostawca udostępnia wszelkie potrzebne w tym celu dokumenty.

W razie stwierdzenia uszkodzeń lub braków ilościowych przy odbiorze przesyłki dostarczonej przez przewoźnika, odbiorca powinien w ciągu 24 godzin sporządzić odpowiedni protokół z udziałem przedstawiciela przewoźnika i niezwłocznie powiadomić o tym dostawcę. Tryb załatwiania reklamacji, dotyczących szkód powstałych w czasie transportu, okrelają w stosunku do przewoźnika odpowiednie przepisy.

Z chwilą przyjęcia i pokwitowania towaru przez odbiorcę służy mu w stosunku do dostawcy prawo reklamacji jedynie z tytułu wad ukrytych. Zakres gwarancji i tryb załatwiania reklamacji z tytułu wad ukrytych określają przepisy o gwarancjach, podane w następnym rozdziale.

Opakowanie

Dostawa narzędzi odbywa się bez opakowania. W razie żądania odbiorcy dostawy narzędzi w opakowniu specjalnym, odbiorca pokrywa koszt opakowania. Drobne części wyposażenia, nie wmontowane na stałe, wysyła się w odpowiednim opakowaniu, którego wartość wkalkulowana jest w cenę towaru. Wysyłka wyposażenia, o którym wyżej mowa, następuje osobną przesyłką drobnicową lub ekspresową, przy czym odbiorcę towaru uprzedza się o tym w liście przewozowym dotyczącym przesyłki zasadniczej.

Części wymienne wysyła się luzem lub w opakowaniu odpowiednim dla danego rodzaju części.

Opakowania przystosowane do wielokrotnego użytku podlegają zwrotowi.

Zasady obrotu i kary za ewentualne zatrzymanie opakowań określają ogólne warunki dotsaw, ujęte Zarządzeniem Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów z dnia 9 kwietnia 1959 r. (Monitor Polski Nr 37/59 poz. 167).

4. ZOBOWIĄZANIA FABRYKI DOTYCZĄCE PRAW NABYWCÓW W RAMACH UDZIELANYCH GWARANCJI

Przez udzielenie gwarancji fabryka zobowiązuje się w okresie objętym gwarancją do bezpłatnej naprawy uszkodzonego narzędzia, dostarczenie użytkownikowi nowych, wykonanych właściwie części, pokrycia kosztów zakupu tych części lub wymiany całego narzędzia, jeżeli uszkodzenie narzędzia nastąpiło w okresie gwarancji z winy fabryki z powodu wad ukrytych (np. na skutek wadliwego wykonania narzędzia lub jego części bądź użycia nieodpowiednich materiałów). Gwarancją fabryki objęte są wszystkie elementy narzędzia, osprzęt i części wymienne.

Gwarancją nie obejmuje się tych części, których fizyczne zużycie w wyniku pracy następuje przed upływem okresu gwarancyjnego.

Przez użytkownika rozumie się osobę fizyczną lub prawną nabywającą narzędzie w celu jego fizycznej eksploatacji.

Użytkownik korzysta z rocznego okresu gwarancyjnego, liczonego od daty nabycia narzędzia przez niego, jednakże pod warunkiem, że okres ten mieści się w okresie 3 lat liczonym od daty dokonaniu dostawy sprzętu przez dostawcę. Okres gwarancyjny przedłuża się o czas trwania napraw gwarancyjnych, które muszą być uwidocznione na karcie gwarancyjnej. Jeżeli w chwili nabywania narzędzia przez użytkownika upłyną od dnia dostawy okres przekraczający 2 lata, odbiorca jest obowiązany dokonać przewartościowania narzędzia, przy czym obniżka z tego tytułu może wynosić 0,5% wartości za każdy miesiąc brakujący do pełnego rocznego okresu gwarancji.

Uznanie reklamacji z tytułu gwarancji (wady ukryte) następuje wówczas, jeżeli uszkodzenie wynikło podczas eksploatacji zgodnej z instrukcją obsługi, z zachowaniem wszystkich czynności konserwacyjnych i właściwego składowania przez odbiorcę.

Dokonanie jakichkolwiek zmian technicznych, niewłaściwe użytkowanie albo brak odpowiedniej konserawcji lub należytego przechowywania, zwalnia dostawcę od obowiązku napraw gwarancyjnych.

Podstawą do załatwienia reklamacji w okresie gwarancyjnym jest kupon reklamacyjny z poświadczoną na nim datą nabycia narzędzia. Użytkownik zakujując narzędzie objęte gwarancją otrzymuje kartę gwarancyjną z numerem fabrycznym narzędzia wraz z kuponami reklamacyjnymi, na których musi być wpisana data dokonanej sprzedaży. Za brak daty nabycia na karcie gwarancyjnej odpowiedzialność ponosi placówka handlowa sprzedająca narzędzie użytkownikowi. Karta gwarancyjna zawiera datę upływu okresu gwarancyjnego. Karta gwarancyjna i kupony reklamacyjne dotyczą wyłącznie tego narzędzia, do którego zostały dołączone przy sprzedaży.

Reklamacje przyjmuje w zasadzie placówka handlowa, w której dokonano zakupu narzędzia, przy czym placówka ta obowiązana jest do przyjęcia każdej zgłoszonej reklamacji. Użytkownik ma również prawo do reklamowania bezpośrednio w fabryce.

Reklamacje dzielą się, w zależności od rozmiaru uszkodzenia, na reklamacje dotyczące poważnych uszkodzeń i reklamacje dotyczące drobnych uszkodzeń, usterek lub niedomagań.

Reklamacje dotyczące poważnych uszkodzeń

W razie zgłoszenia reklamacji w placówce handlowej przez użytkownika placówka ta jest obowiązana wypełnić formularz reklamacyjny w trzech egzemplarzach, z których jeden zostanie wysłany do fabryki, drugi należy wręczyć reklamującemu, trzeci zaś pozostanie w tej placówce. Składając reklamację bezpośrednio w fabryce, użytkownik jest obowiązany wysłać do niej wyłącznie kupon reklamacyjny.

Dostawca obowiązany jest do natychmiastowego, najpóźniej w ciągu 3 dni od otrzymania reklamacji, joinformowania placówki handlowej i użytkownika o dalszym trybie załatwienia reklamacji przez:

— podanie terminu wysłania przedstawiciela w celu oceny uszkodzenia lub jego usunięcia na miejscu,

— wskazanie zakładu, który w imieniu fabryki usunie uszkodzenie na miejscu,

— udzielenie zezwolenia na wymianę uszkodzonego zespołu lub części przez fachowca wskazanego przez użytkownika lub odbiorcę albo przez samego odbiorcę lub użytkownika we własnym zakresie, jeżeli taka propozycja była zawarta w reklamacji,

— propozycję wydania użykownikowi nowego narzędzia z magazynów odbiorcy,

— powiadomienie o odrzuceniu reklamacji z podaniem uzasadnienia oraz informację o sposobie usunięcia uszkodzenia.

W razie gdy między fabryką a użytkownikiem nie zostanie uzgodniony inny termin załatwienia reklamacji, to jeżeli w ciągu 14 dni placówka handlowa nie zostanie zawiadomiona o całkowitym załatwieniu reklamacji, powiadomi ona tefegraficznie fabrykę, że jeśli w terminie 3 dni reklamacja nie zostanie ostatecznie załatwiona, wyda użytkownikowi nowe narzędzie lub zwróci użytkownikowi równowartość wraz z pokryciem kosztów transportu. Uszkodzone narzędzie pozostanie w placówce handlowej do dyspozycji fabryki, fabryka zaś zostanie obciążona przez placówkę handlową wszystkimi kosztami związanymi z załatwieniem przez tę placówkę reklamacji.

W razie delegowania przedstawiciela fabryki na miejsce w celu bliższego zbadania słuszności reklamacji, fabryka jest obowiązana najpóźniej w ciągu 5 dni od dnia dokonania przeglądu narzędzia powiadomić pisemnie placówkę handlową i użytkownika o sposobie załatwienia reklamacji.

Reklamacje dotyczące drobnych uszkodzeń, usterek lub niedomagań

Do grupy tej zalicza się reklamacje załatwiane przez wymianę uszkodzonych części, zakupując je po obowiązujących cenach w placówce handlowej bądź innych punktach sprzedaży. Uszkodzone części powinny być złożone w tej placówce, która wypełnia formularz reklamacyjny i przesyła go wraz z kuponem reklamacyjnym do fabryki. Uznanie reklamacji zobowiązuje fabrykę do zwrotu użytkownikowi kosztów zakupionej przez niego części.

Jeżeli użytkownik nie ma możliwości zakupienia nowej części bądź też nie zgodzi się na pokrycie kosztów nabycia części wymiennych, reklamację należy załatwić traktując ją jako awaryjną.

Jeśli fabryka zażąda przysłania uszkodzonej części do fabryki, użytkownik wysyła ją tymczasem na swój koszt. Użytkownik powinien zamieścić w przesłanej do fabryki reklamacji uwagę, czy w razie odmownego jej załatwienia fabryka na koszt użytkownika ma mu przesłać nową część i uszkodzoną, czy też tylko nową bądź uszkodzoną.

W razie uznania reklamacji fabryka przesyła użytkownikowi, najpóźniej w ciągu 5 dni od daty otrzymania reklamacji, nową część oraz zwraca koszty przesyłki do fabryki części uszkodzonej.

Fabryka nie uznając reklamacji obowiązana jest w ciągu pięciu dni od daty jej otrzymania powiadomić o swoim stanowisku użytkownika oraz placówkę handlową.

U w a g a.

Użytkownikowi przysługuje prawo odwołania się od decyzji fabryki do Zjednoczenia Przemysłu Ciągników i Maszyn Rolniczych, Warszawa, ul. Krucza 36,(bezpośrednio lub za pośrednictwem placówki handlowej. Zjednoczenie powiadomi użytkownika i placówkę handlową o swojej decyzji w sprawie złożonego odwołania w ciągu 14 dni.

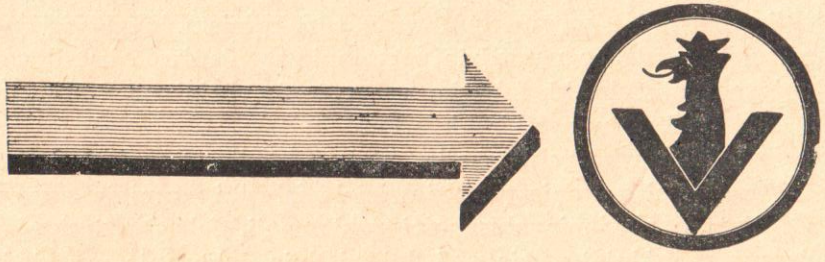
Całość zagadnień dotyczących warunków dostawy i odbioru narzędzi, ja krównież zobowiązań fabryki, wynikających z udzielanych gwarancji, ujęta jest w następujących zarządzeniach:

— Ministra Przemysłu Ciężkiego z dnia 23 marca 1959 r. w sprawie branżowych warunków dostaw maszyn, narzędzi i urządzeń rolniczych oraz części wymiennych (Monitor Polski Nr 29/59, poz. 137).

— Przewodniczącego Komisji Planowania przy Radzie Ministrów z dnia 9 kwietnia 1959 r. w sprawie przydziałów, rozdzielników i uzgodnień dostaw oraz ogólnych warunków dostaw pomiędzy jednostkami gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr 37/59, poz. 167).

NOTATKI

Producent
FABRYKA NARZĘDZI ROLNICZYCH „UNIA”
w Grudziądzu, ul. Pstrowskiego 16



Fabryka zastrzega sobie zmiany konstrukcyjne,
technologiczne i w wyposażeniu

Opracowanie
Lech Maj

Recenzent
Henryk Kokoszyński

Jedn., zam. 8160 - PWHDA/S/Bz

GrZGraf. 1391 - 4.5.65 - Gz-18/145 - 1500 zesz.. Ark. druk. 4. Ark. wyd. 3,64. Papier druk. kl. VII, g 60 - A-1