

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
<b>PODWOZIE</b>				
1.	Zdemontować zestawy kołowe.	2 sztuki		
2.	Zdemontować resory wraz z ogniwami.	4 sztuki		
3.	Zdemontować aparaty cięgłowe.	2 sztuki		
4.	Zdemontować zderzaki.	4 sztuki		
5.	Zdemontować wszystkie elementy mechaniczne układu hamulcowego.	1 komplet		
6.	Zdemontować wszystkie elementy pneumatyczne układu hamulcowego.	1 komplet		
7.	Zdemontować skrzynie na węgiel.	2 sztuki		
8.	Zdemontować stopnie dla manewrowych.	2 sztuki		
9.	Zdemontować uchwyty dla spinaczy.	4 sztuki		
10.	Zdemontować mechanizm hamulca ręcznego.	1 komplet		
11.	Odciąć dospawane przedłużenia czołownic z obydwu stron.	2 komplety		
12.	Odciąć blachy oporowe pudła wagonu od strony ściany czołowej.	2 sztuki		
13.	Wszystkie zdemontowane elementy które będą ponownie wykorzystane starannie wyczyścić.	wszystkie elementy		Czyszczenie ręczne bądź mechaniczne

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
14.	Cała ostoję po demontażu podzespołów oraz nadwozia z podłogą dokładnie wyczyścić.	1 sztuka		Czyszczenie ręczne bądź mechaniczne
15.	Dokładnie wyczyścić niezdemontowane elementy: widły maźnicze, koziółki resorowe itd.	4 komplety		Czyszczenie ręczne bądź mechaniczne
16.	Rozebrać łożyska osiowe, wyczyścić.	4 sztuki		Czyszczenie ręczne bądź mechaniczne
17.	Kadłuby, pokrywy, uszczelki łożysk sprawdzić pod kątem szczelności.	4 komplety		Przy wyciekach założyć nowe uszczelnienia
18.	Zestawy kołowe wyczyścić.	2 sztuki		Czyszczenie ręczne bądź mechaniczne
19.	W przypadku wykrycia wżerów korozyjnych lub innych zniszczeń, uszkodzenia naprawić.	w razie konieczności		Spawanie
20.	Sprawdzić stan połączeń nitowanych i spawanych podwozia.	1 komplet		Ocena wizualna
21.	W przypadku wykrycia uszkodzeń połączeń dokonać naprawy.	1 komplet		Spawanie
22.	Uszkodzone śruby i nakrętki mocujące podzespoły wymienić.	1 komplet		Nowe elementy łączące
23.	Wszystkie zdemontowane elementy z powrotem zamontować na swoich miejscach.	1 komplet		Nowe elementy łączące
24.	Smarownice napęlić olejem, części wymagające smarowania przesmarować.	4 sztuki	Olej osiowy U	Nowy olej
25.	Pomalować wszystkie elementy 2 warstwami farby podkładowej.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie natryskowe i ręczne
26.	Pomalować wszystkie elementy 2 warstwami farby nawierzchniowej.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie natryskowe i ręczne
27.	Wykonać przy pomocy szablonów napisy i oznaczenia na ostoii.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie ręczne

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
<b>NADWOZIE I WYPOSAŻENIE</b>				
28.	Zdemontować z podwozia całe istniejące nadwozie.	1 komplet		
29.	Zdemontować pomost wejściowy.	1 komplet		
30.	Zdemontować istniejącą podłogę.	1 komplet		
31.	Odtworzyć szkielet nadwozia	1 komplet	<p>słupki narożne: 90 x 90 mm;</p> <p>słupki okienne ścian bocznych: 80 x 65 mm;</p> <p>słupki pośrednie ścian bocznych: 80 x 53 mm;</p> <p>słupki drzwiowe ścian czołowych: 80 x 50 mm;</p> <p>słupki pośrednie ścian czołowych: 80 x 38 mm;</p> <p>poprzeczki podokienne (zewnątrzne) ścian bocznych: 100 x 28 mm;</p> <p>poprzeczki podokienne (wewnętrzne) ścian bocznych: 100 x 12 mm;</p>	elementy wykonać z krawędziaków z drewna twardego (dąb); wskazana metoda połączenia „na czop”;

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			poprzeczki (rygle) nadokienne ścian bocznych: 80 x 65 mm;	
			poprzeczki pośrednie ścian bocznych: 70 x 25 mm;	
			poprzeczki (rygle) ścian czołowych: 120 x 38 mm;	
			obwodziny górne ścian bocznych: 105 x 65 mm;	
			belki górne ścian czołowych (krokwie): 325 x 50 mm;	
			krokiewki przy ścianach działowych: 60 x 30 mm;	
			krokwie pośrednie: 60 x 50 mm;	
			krokwie szczytowe dachu: 120 x 65 mm;	
			obwodziny dolne ścian bocznych: 80 x 120 mm;	
			obwodziny dolne ścian czołowych: 80 x 120 mm;	
			belki podłogowe pod ścianami działowymi: 80 x 120 mm;	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			belki podłogowe pośrednie: 80 x 100 mm.	
32.	Wzmocnić kątownikami stalowymi węzły konstrukcji:	2 komplety	połączeniach słupków narożnych obwodzinami górną i dolną; połączeniach słupków pośrednich z obwodzinami górną i dolną;	kątowniki o grub. 15 mm, przykręcane do szkieletu śrubami zamkowymi M16.
33.	Wykonać dwie ściany działowe, znajdujące się w środkowej części wagonu	1 komplet	łącznie obydwie ściany boczne oraz dach; ściany działowe konstrukcji ramowej; wykonane z drewna sosnowego o grub. 30 mm.	
34.	Ściany działowe mają wyodrębnić wewnątrz wagonu w następujące pomieszczenia:	1 komplet	pomieszczenie o dł. 2 742 mm z dwoma otwartymi przedziałami pasażerskimi; pomieszczenie o dł. 900 mm w środkowej części wagonu, z otwartym półprzedziałem pasażerskim i przedziałem ustępowym;	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			pomieszczenie o dł. 4 118 mm z trzema otwartymi przedziałami pasażerskimi.	
35.	Odtworzyć jednowarstwową podłogę nadwozia (3.3.):	1 komplet	deski sosnowe lub świerkowe o grub. 30 mm;	deski łączone na zakładkę; przykręcane wkrętami do legarów podłogowych i obwodzin dolnych nadwozia.
36.	Odtworzyć podłogę pomostów wejściowych (3.4.):	2 komplety	każdy z pomostów wykonany z trzech desek sosnowych; wymiary desek dł. 2070 mm, grub. 40 mm;	z wyfrezowanymi szczelinami do odpływu wody; przymocowane do ostoi wagonu śrubami kłamrowymi M10 lub M12.
37.	Odtworzyć oszalowanie i pokrycie ścian zewnętrznych nadwozia (3.5.):	1 komplet	oszalowanie ścian nadwozia od wewnątrz z desek sosnowych o grub. 12 mm;	krawędzie desek fazowane od strony wewnętrznej; łączone metodą „na pióro i wpust”; przykręcane wkrętami do wyfrezowanych słupków ścian bocznych i czołowych;
			listwy o przekroju 25 x 5 mm;	połączenia desek ze słupkami zakryte listwami drewnianymi z drewna jesionowego;

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			wymiary deski grub. 12 mm i wysokość 170 mm;	wzdłuż połączenia ścian bocznych i czołowych z podłogą zamontowana deska przypodłogowa;
38.	Zewnętrzne pokrycie ścian bocznych z blachy	1 komplet	<p>pokrycie ścian bocznych z blachy stalowej czarnej o grub. 1,5 mm;</p> <p>listwy profilowane o szer. 30 mm;</p> <p>listwy o przekroju 60 x 10 mm wykonane z twardego drewna.</p>	<p>poszczególne arkusze przykręcane wkrętami do słupków szkieletu nadwozia;</p> <p>arkusze blach poszyciowych łączone stalowymi listwami profilowanymi</p> <p>wzdłuż połączenia z dachem górne krawędzie ścian bocznych wykończone listwami okapowymi;</p>
39.	Wykonać oszalowanie i pokrycie dachu (3.6.):	1 komplet	<p>oszalowanie dachu jednowarstwowe z desek sosnowych lub świerkowych o grub. 15 mm;</p> <p>pokrycie dachu wykonane z blachy stalowej ocynkowanej o grub. 0,65 mm;</p> <p>rynienki gięte z blachy ocynkowanej o grub. 0,65 mm;</p>	<p>deski łączone metodą „na pióro i wpust”;</p> <p>deski oszalowania przykręcane wkrętami do krokwi dachowych;</p> <p>arkusze blachy łączone metodą „na rąbek podwójny leżący”;</p> <p>rynienki wzdłuż bocznych krawędzi</p>

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			obie krawędzie czołowe dachu wykończone wiatrownicami o przekroju 75 x 25 mm;	wiatrownice przymocowane do krokwi szczytowych
40.	Wykonać w ścianach bocznych sześć okien z każdej strony (3.7.):	12 sztuk	<div>szerokościach otworów okiennych okien przedziałów pasażerskich: 620 mm;</div> <div>szerokościach otworów okiennych okna półprzedziału pasażerskiego: 460 mm;</div> <div>szerokościach otworów okiennych okna przedziału ustępowego: 460 mm;</div> <div>wysokość wszystkich otworów okiennych w ścianach bocznych: 800 mm;</div> <div>listwy 65 x 20 mm, łączone w narożach za pomocą metalowych kątowników;</div> <div>kątownik o wymiarach 25 x 25 mm; wykonany z drewna twardego (jesion)</div>	<div>okna jednoczęściowe, opuszczane;</div> <div>ramy okienne z listew drewnianych z drewna twardego (dąb);</div> <div>ramy dociskowe od strony wewnętrznej okna</div>



Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			parapety wykonane z profilowanej listwy z drewna twardego (jesion);	parapety podokienne
			profil gięty z blachy grub. 1,0 mm;	wykończenie od zewnątrz otworów okiennych
			parapety z blachy o grub. 2,0 mm;	parapety od zewnątrz w części dolnej
			szyby ze szkła hartowanego o grub. 3 mm;	oszklenie okien; w oknie przedziału ustępowego szyba ze szkła matowego;
			pasy o szer. 60 mm wykonane z taśmy parcianej, przymocowane do dolnej części ram;	do opuszczania okien i utrzymywania ich na żądanej wysokości służyły pasy okienne;
			okna opuszczane o 700 mm, unieruchamiając otwarte okno w pięciu pozycjach;	
			w górnych części ram okiennych uchwyty służące do podnoszenia okien.	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
41.	Wykonać korytka odpływowe pod oknami:	12 sztuk	blacha ocynkowana	pod każdym oknem pomiędzy słupkami okiennymi korytko, przymocowane do dolnej obwodziny pudła; wyposażone w rurkę odpływową idącą przez obwódnę dolną dla odprowadzania wody
			klapy odchylne na zawiasach;	korytko oczyszczane przez otwory wyczystkowe; otwory w ścianach bocznych od strony wewnętrznej, bezpośrednio nad podłogą;
			klapy z deski sosnowej o grub. 12 mm	zamykane na klucz konduktorski;
			wymiary otworów pod oknami przedziałów pasażerskich 640 x 125 mm;	
			wymiary otworu pod oknem przedziału ustępowego 480 x 125 mm;	
			wymiary otworu pod oknem półprzedziału pasażerskiego 480 x 125 mm.	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
42.	Wykonać i zamontować w ścianach czołowych drzwi zewnętrzne wejściowe (3.8.1.):	2 sztuki	rama drzwi wykonana z desek z drewna twardego (dąb);	jednoskrzydłowe odchylne; o konstrukcji drewnianej, ramowej;
			słupki ramy drzwi 100 x 50 mm;	
			obwodzina dolna ramy drzwi 120 x 50 mm;	
			poprzeczka podokienna ramy drzwi 100 x 50 mm;	
			obwodzina górna ramy drzwi 100 x 50 mm;	
			oszalowanie wewnętrzne drzwi z desek sosnowych o grub. 12 mm;	
			zewnątrz drzwi pokryte blachą stalową czarną o grub. 1,5 mm;	
			na obwodzie wykończone listwami metalowymi o szerokości 30 mm;	
			okna w drzwiach mają otwór o szerokości 450 mm i wysokości 800 mm;	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			ramy okienne wykonane z listew, z drewna twardego o przekroju 65 x 20 mm;	ramy okienne wykonane z listew, z drewna twardego
			ramy łączone w narożach za pomocą metalowych kątowników przykręcanych wkrętami;	
			wewnętrzne ramy w kształcie kątownika o wymiarach 25 x 20 mm;	od strony wewnętrznej okna posiadały ramy wykonane z drewna twardego;
			pod oknami parapety wykonane z profilowanej listwy z drewna twardego;	
			od zewnątrz otwory okienne wykończone profilem giętym z blachy o grub. 1,0 mm;	
			od zewnątrz otwory okienne wykończone parapetami z blachy o grub. 2,0 mm;	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			okna drzwi zewnętrznych oszklone były szybami ze szkła okiennego o grub. 3 mm;	
			okna obustronnie zabezpieczone kratą z 3 poziomych prętów stalowych średnicy 10 mm;	
			od wewnętrznej drzwi z ościeżnicą z listew jesionowych o przekroju 35 x 10 mm;	
			drzwi zewnętrzne z zamkami zamykanymi na klucz konduktorski z klamkami i szyldami.	
43.	W ścianach działowych wykonać drzwi wewnętrzne (3.8.2.):	3 sztuki	drzwi wewnętrzne o wym. otworu 500 x 2 005 mm;	znajdujące się w obu ścianach działowych pomiędzy przedziałami pasażerskimi; drzwi jednoskrzydłowe odchylne o konstrukcji drewnianej, ramowej z płycinami;
			rama drzwi słupki 100 x 30 mm;	rama drzwi wykonana z desek z drewna sosnowego;

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			rama drzwi obwodzina dolna 120 x 30 mm;	
			rama drzwi poprzeczki pośrednie 100 x 30 mm;	
			rama drzwi obwodzina górna x 100 x 30 mm;	
			listwy jesionowe o przekroju 35 x 10 mm;	ościeżnice drzwi wewnętrznych
			zamki zamykane na klucz konduktorski, z klamkami z szyldami;	drzwi wyposażone w zamki
			w ścianie działowej półprzedziału drzwi wewnętrzne do przedziału ustępowego;	drzwi jednoskrzydłowe odchylne;
			drzwi jednoskrzydłowe odchylne;	o takiej samej konstrukcji i wymiarach jak drzwi w ścianach działowych;
			posiadające otwór okienny o wym. 300 x 680 mm;	
			oszlony szybą ze szkła matowego, o grub. 3 mm;	
			zabezpieczony kratą z 3 poziomych prętów stalowych o średnicy 10 mm.	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
44.	Odtworzyć elementy wyposażenia wnętrza (3.9.):	1 komplet	ramy ławek wykonane z drewna twardego (jesion);	ławki w przedziałach pasażerskich konstrukcji całkowicie drewnianej;
			nogi ławek wytoczone z drewna twardego (jesion) w formie tralek;	
			siedziska ławek profilowane i wykonane z litego drewna;	
			profilowane oparcia ławek z listew (desek) o grub. 12 mm i o różnej wysokości;	
			szerokość ławek przy ścianach czołowych: 2 + 2 (szerokość ławek: 1 000 + 1 000 mm);	
			szerokość ławek przy ścianach działowych: 2 + 3 (szerokość ławek: 970 + 1 300 mm);	
			szerokość ławek w środku przedziałów: 2 + 3 (szerokość ławek: 930 + 1 400 mm);	
			szerokość ławki w półprzedziale: 2 + 0 (szerokość ławki: 930 mm);	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			półki bagażowe podwójne, o szerokości 290 mm (górna) i 180 mm (dolna);	
			półki z jednolitych desek sosnowych o grub. 15 mm, zaokrąglone krawędzie czołowe;	
			powierzchnie półek pochylone w tył w kierunku ścian czołowych (działowych) kąt 12,5 st.;	
			od strony przejścia półki z listwami drewnianymi o przekroju 20 x 20 mm;	
			półki nad ławkami przyściennymi, przymocowane śrubami do wsporników giętych z płaskownika stalowego o przekroju 30 x 5 mm, przykręconych do ścian czołowych lub działowych;	



Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			wsporniki półek półki znajdujących się nad ławkami środkowymi, przykręcone do pionowych słupków	
			wykonanych z prętów stalowych o średnicy 25 mm (w części dolnej) i 20 mm (w części górnej), łączących górną krawędź oparcia ławki z oszalowaniem dachu;	
			wszystkie półki zamocowane do ścian bocznych za pomocą wsporników wykonanych z kątownika stalowego o wym. 35 x 35 x 5 mm.	
45.	Odtworzyć elementy systemu wentylacji:	12 sztuk	wymiar otworów wentylacyjnych nad oknami przedziałów pasażerskich 630 x 200 mm;	otwory wentylacyjne umieszczone nad oknami ścian bocznych;
			wymiar otworu wentylacyjnego nad oknem półprzedziału pasażerskiego 480 x 200 mm;	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			wymiar otworu wentylacyjnego nad oknem przedziału ustępowego 480 x 200 mm;	
			otwory wentylacyjne wyposażone w uchylne okienka na zawiasach;	okienka otwierane do wewnątrz wagonu;
			ramy okienek wentylacyjnych wykonane z drewna (dąb) o przekroju 50 x 20 mm;	
			ramki w kształcie kątownika o wymiarach 20 x 25 mm;	od wewnątrz otwory wentylacyjne wyposażone w ramki wykonane z drewna (jesion);
			daszki gięte z blachy stalowej o grub. 2,0 mm;	od strony zewnętrznej otwory wentylacyjne posiadały osłony w formie daszków;
			daszki wykończone profilem giętym z blachy o grub. 1,0 mm;	
			okienka wentylacyjne oszklone szybami ze szkła okiennego matowego o grub. 3 mm;	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			okienka wyposażone w uchwyty do ich otwierania.	
46.	Odtworzyć jako repliki elementy systemu oświetlenia:	3 sztuki	zbiornik gazu o poj. 450 l;	zbiornik zamocowany na ostoje wagonu;
			repliki trzech lamp gazowych typu „Rietschel und Henneberg”;	
			repliki lamp zamontowane po jednej w każdym pomieszczeniu pasażerskim.	
47.	Wykonać mostki przejściowe:	2 komplety	wykonane z blachy stalowej żłobkowanej (przeciwpoślizgowej) o grub. 6 mm;	2 mostki odchylnie, przymocowane do czołownic;
48.	Wykonać barierki odchylnie:	2 komplety	2 pary barierek odchylanych, osłaniających przejścia międzywagonowe;	przymocowanych do barier pomostów;
			wykonane z płaskownika stalowego o przekroju 35 x 8 mm.	

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
49.	Wykonać komplety stopni wejściowych:	4 komplety	z desek dębowych o grub. 30 mm;	4 komplety składające się z trzech stopni umieszczonych w odległości 220 mm nad sobą;
			przymocowanych za pomocą śrub zamkowych M12, do kątów wsporników stalowych;	
			tylne krawędzie 2 dolnych stopni zabezpieczone listwą drewnianą przekrój 60 x 30 mm.	
50.	Wykonać uchwyty narożne:	4 sztuki	kute z prętów stalowych o średnicy 30 mm.	4 pionowe uchwyty narożne pomiędzy czołownicą i krokwią szczytową dachu;
51.	Wykonać wsporniki sygnałowe:	4 sztuki	wsporniki sygnałów końca pociągu kute;	4 wsporniki przykręcone do uchwytów narożnych, na wysokości 2 600 mm od główki szyny.
52.	Wykonać bariery ochronne:	4 komplety	wykonane z stalowych prętów o średnicy 30 mm i płaskowników o przekroju 60 x 10 mm.	4 bariery ochronne pomostów wejściowych;

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
53.	Wykonać pałaki ochronne:	4 komplety	wykonane z prętów stalowych o średnicy 16 mm.	4 ruchome pałaki ochronne, zamykające wejścia na pomosty, przymocowane do ścian czołowych;
54.	Wykonać uchwyty wejściowe:	4 komplety	wykonane z prętów stalowych o średnicy 20 mm.	4 uchwyty wejściowe; przymocowane do ścian czołowych;
55.	Wykonać uchwyty dla spinacza:	4 sztuki	wykonane z prętów stalowych o średnicy 16 mm.	4 uchwyty dla spinacza, przykręcone do czołownic;
56.	Wykonać wieszaki do tablic:	2 komplety	blacha czarna	2 komplety znormalizowanych wieszaków do tablic kierunkowych zewnętrznych; umieszczone po jednej na każdej ze ścian bocznych.
57.	Wykonać chodnice:	4 sztuki	wykonane z desek dębowych o grub. 25 mm; przymocowane do dachu za pośrednictwem beleczek wykonanych z drewna dębowego, o przekroju 40 x 30 mm;	4 chodnice na dachu do obsługi lamp gazowych;

Ip.	Czynność	Ilość	Uwagi dotyczące materiałów	Uwagi dotyczące metod / narzędzi
			skrajne chodnice przymocowane dodatkowo na obu końcach wagonu do krokwi szczytowych za pomocą wsporników stalowych, kutych z płaskownika o przekroju 40 x 1,0 mm.	
<b>POZOSTAŁE</b>				
58.	Wszystkie elementy łączące (śruby, nakrętki, wkręty, gwoździe itp.) zamontować nowe.	1 komplet		Nowe elementy łączące
59.	Szyby okien wykonać ze szkła hartowanego.	1 komplet		Szkło hartowane o grubości zgodnej ze specyfikacją
60.	Pomalować wszystkie elementy metalowe 2 warstwami farby podkładowej.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie natryskowe i ręczne
61.	Pomalować wszystkie elementy metalowe 2 warstwami farby nawierzchniowej.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie natryskowe i ręczne
62.	Pomalować wszystkie elementy drewniane 2 warstwami farby, lakieru lub innego preparatu.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie natryskowe i ręczne
63.	Elementy drewniane od strony niewidocznej zabezpieczyć preparatami przed montażem.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie natryskowe i ręczne
64.	Wykonać przy pomocy szablonów napisy i oznaczenia na nadwoziu.	1 komplet	Farby wg specyfikacji	Malowanie ręczne