

Ogólne Warunki Sprzedaży

1. Zakres zastosowania Ogólnych Warunków Sprzedaży

- 1.1 Ogólne Warunki Sprzedaży mają zastosowanie w stosunkach pomiędzy Dot2Dot S.A., zwanym dalej Sprzedającym, a jego klientami, zwanymi dalej Kupującym, o ile strony w odrębnych umowach nie uzgodniły inaczej.
- 1.2 Ogólne Warunki Sprzedaży, zwane dalej OWS, obowiązują przez cały okres trwania współpracy handlowej.
- 1.3 OWS dostępne są pod adresem: <http://www.dot2dot.pl/>
- 1.4 Sprzedający nie akceptuje jakichkolwiek ogólnych warunków umów stosowanych przez Kupującego. Oferta Sprzedającego, zamówienie Kupującego, potwierdzenie przyjęcia zamówienia do realizacji przez Sprzedającego oraz niniejsze OWS, jak również wskazane w nim dokumenty, warunki, specyfikacje, etc., określają całość praw i obowiązków Stron wynikających dla nich w związku z Wyrobami.
- 1.5 Konwencja Organizacji Narodów Zjednoczonych o umowach międzynarodowej sprzedaży towarów sporządzona w Wiedniu dnia 11 kwietnia 1980 r. nie znajduje zastosowania.

2. Ofertowanie i umowa sprzedaży

- 2.1 Jako ofertę rozumie się przedstawienie w formie pisemnej lub dokumentowej propozycji dostawy wyrobu Sprzedającego, zwanego dalej Wyrobem, z wyszczególnieniem ceny, ilości, jego specyfikacji, sposobu pakowania i paletyzacji, miejsca i warunków dostawy, warunków płatności, a pozostałe jej warunki zgodnie z niniejszym dokumentem.
- 2.2 Umowy sprzedaży są zawierane w pisemnej lub dokumentowej formie, odpowiednio podpisanego przez strony dokumentu lub poprzez wymianę korespondencji e-mailowej – złożenie zamówienia przez Kupującego, odnoszącego się do oferty Sprzedającego, i jego potwierdzenia przez Sprzedającego. Umowę uważa się za zawartą z chwilą potwierdzenia przez Sprzedającego zamówienia.
- 2.3 W wypadku wycofania zamówienia Kupujący pokrywa wszystkie koszty Sprzedającego powstałe w związku z podjęciem się realizacji zlecenia.
- 2.4 Zawarcie umowy sprzedaży jest jednoznaczne z akceptacją OWS zawartych w niniejszym dokumencie.

3. Ceny i płatności

- 3.1 Ceny podane w ofercie obowiązują loco magazyn Sprzedającego i nie zawierają podatku VAT.
- 3.2 Wszelkie dodatkowe koszty, mogące wynikać ze zmian w zamówieniu w stosunku do oferty, w szczególności zmniejszenia ilości, przyspieszenia realizacji zamówienia, usługi dodatkowe, proporcjonalnie obciążają Kupującego i zostaną przedstawione do akceptacji Kupującemu.
- 3.3 W przypadku znacznego wzrostu kosztów wytwarzania Wyrobów ceny mogą być renegocjowane.
- 3.4 Faktury wystawiane są zgodnie z ustaleniami z Kupującym w formie papierowej lub na podstawie odrębnego porozumienia w formie elektronicznej, zgodnie z obowiązującymi przepisami w Polsce.
- 3.5 W przypadku opóźnienia płatności Sprzedający może wstrzymać dostawy lub naliczyć odsetki za opóźnienie w ustawowej wysokości licząc od dnia następującego po dniu, w którym upłynął termin płatności określony na fakturze.
- 3.6 Kupujący zobowiązuje się przekazać Sprzedającemu, w terminie 5 dni roboczych od daty dostarczenia Wyrobów w miejsce zakończenia wysyłki lub transportu Wyrobów do Kupującego w rozumieniu art. 40 dyrektywy RADY 2006/112/WE z dnia 28 listopada 2006 r. w sprawie wspólnego systemu podatku od wartości dodanej, wszelką dokumentację potwierdzającą ich dostarczenie w przedmiotowe miejsce, w szczególności listy przewozowe, pod rygorem przyjęcia, że dostawa Wyrobów nastąpiła w magazynie Sprzedającego. Kupujący przyjmuje do wiadomości, iż w takim przypadku dostawa Produktów nie stanowi wewnątrzspółnotowej dostawy towarów w rozumieniu dyrektywy RADY 2006/112/WE z dnia 28 listopada 2006 r. w sprawie wspólnego systemu podatku od wartości dodanej, a Sprzedający uprawniony jest do skorygowania faktury VAT wystawionej tytułem sprzedaży Wyrobów obciążenia Kupującego podatkiem VAT wg stawki obowiązującej dla dostawy towarów na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej.

4. Warunki dostaw i paletyzacja

- 4.1 Miejscem wykonania dostawy jest magazyn Kupującego, w terminie potwierdzonym przez Sprzedającego.
- 4.2 W przypadku opóźnienia w odbiorze Wyrobu powyżej 5 dni Sprzedający może naliczyć koszty zwrotnego przesłania Wyrobu do magazynu Sprzedającego i magazynowania. Magazynowanie Wyrobu odbywa się na koszt i ryzyko Kupującego. Po upływie kolejnych 14 dni Sprzedający ma prawo ponownie zrealizować wysyłkę i wystawić fakturę za Wyrób i koszty przewozu oraz magazynowania, płatną w ciągu 14 dni.
- 4.3 Dostawy są realizowane na paletach zwrotnych. Kupujący w ciągu 30 dni od daty odbioru Wyrobu, zwróci palety w stanie niepogorszonym. W przypadku braku zwrotu palet w terminie Kupujący zostanie obciążony ich kosztem.
- 4.4 Termin dostawy określony w potwierdzeniu zamówienia ulega przedłużeniu o czas trwania zaistniałej przeszkody uniemożliwiającej podjęcie produkcji, np. zaistnienie siły wyższej.
- 4.5 Ryzyka związane z Wyrobem, w tym jego utraty lub uszkodzenia, przechodzą na Kupującego w chwili przekazania go do odbioru przedstawicielowi Kupującego lub spedytorowi lub przewoźnikowi.
- 4.6 Dostarczony Wyrób pozostaje własnością Sprzedającego do momentu otrzymania za niego pełnej zapłaty wraz z ewentualnymi odsetkami i kosztami dodatkowymi.

5. Ilość towaru w dostawie

- 5.1 Sprzedający zrealizuje dostawę w uzgodnionej ilości, jednakże strony uznają za zgodną ilość dostarczoną i zafakturowaną w poniższych granicach tolerancji:

Nakład w sztukach	Tolerancja
0 – 10 000	+/- 20%
10 001 – 25 000	+/- 10%
25 001 – 100 000	+/- 5%
100 001 – 250 000	+/- 3%
Powyżej 250 000	+/- 2%

6. Warunki przechowywania i gwarancja

- 6.1 Termin gwarancji na Wyroby z tektury litej wynosi 12 miesięcy, na Wyroby z tektury falistej 6 miesięcy, pod warunkiem przechowywania ich przez Kupującego w odpowiednich warunkach.
- 6.2 Miejsce do przechowywania musi być suche i czyste, o temperaturze 10-30°C i poziomie wilgotności 30-60%.
- 6.3 W razie niespełniania ww. warunków, dla zachowania odpowiedniej jakości konieczne jest klimatyzowanie opakowań zgodnie z warunkami przechowywania i klimatyzowania opakowań oraz zdjęcie folii z palety bezpośrednio przed produkcją.

7. Narzędzia

- 7.1 Koszt zakupu dodatkowych narzędzi niezbędnych do wykonania Wyrobu np.: wykrojnika, fotopolimerów, matryc, etc., ponosi Kupujący. W okresie produkcji są one w dyspozycji Sprzedającego i będą przechowywane w jego magazynie przez okres 2 lat od daty otrzymania ostatniego zamówienia. Po upływie tego okresu, po uprzedniej informacji narzędzia zostaną odebrane przez Kupującego w terminie kolejnych 30 dni, a w przypadku braku ich odbioru zutylizowane.

8. Własność intelektualna

8.1 Wszystkie projekty, konstrukcje, rysunki i prototypy nie dostarczone przez Kupującego stanowią własność Sprzedającego i nie mogą być bez jego zgody stosowane przez Kupującego ani udostępniane osobom trzecim.

9. Znaki umieszczane na opakowaniach:

9.1 Znak towarowy FSC®:

Jeżeli nie ustalono inaczej, Klient firmy DOT2DOT SA jest zobowiązany do przestrzegania zasad w zakresie ochrony znaku towarowego FSC® obowiązujących we wszystkich docelowych krajach, do których dostarcza certyfikowane produkty. Klient jest również zobowiązany do dostarczenia firmie DOT2DOT SA artworków z poprawnie wstawionymi znakiem towarowym na etykietach FSC.

9.2 Inne znaki towarowe, loga, piktogramy itd.

Jeżeli nie ustalono inaczej, Klient firmy DOT2DOT SA jest zobowiązany do dostarczenia artworków z poprawnie wstawionymi i zatwierdzonymi (jeżeli jest to wymagane) znakami dotyczącymi np. loga, znaków MSC, znaków dotyczących recyklingu, znaków dotyczących utylizacji itd.

10. Jakość i reklamacje

10.1 Wyrób zostanie dostarczony w jakości zgodnej z zamówieniem Kupującego oraz w tolerancji, o której mowa w pkt 5.1. OWS oraz wynikającej z procesu technologicznego określonej Specyfikacją Jakościową Produktu Sprzedającego.

10.2 Niezgodności wyrobu z zamówieniem i/lub Specyfikacją Jakościową Produktu Sprzedającego zgłaszane są przez Kupującego w formie pisemnej, w terminie 3 dni od dostawy dla reklamacji ilościowej i 14 dni dla reklamacji jakościowych.

10.3 Nie podlega reklamacji dostawa, w której ilość wadliwego Wyrobu nie przekracza 1% wolumenu.

10.4 Sprzedający zbada zasadność reklamacji w ciągu 7 dni od otrzymania zgłoszenia. W razie potrzeby w tym terminie Kupujący umożliwi dostęp do reklamowanej partii. Jeżeli do rozstrzygnięcia reklamacji nie ma konieczności podejmowania dalszych badań i wykonania ekspertyz – rozstrzygnięcie w sprawie reklamacji powinno mieć miejsce w ciągu 14 kolejnych dni.

10.5 W ramach uznania reklamacji Sprzedający może usunąć wadę, wymienić wadliwy Wyrób na zgodny lub obniżyć cenę, jeśli Kupujący zaakceptuje wadliwy Wyrób.

10.6 Naprawa wady nastąpi w terminie 30 dni.

10.7 Wymiana Wyrobu nastąpi niezwłocznie, gdy znajduje się on w magazynie Sprzedającego lub w ciągu 30 dni od daty uznania reklamacji, jeśli Wyrobu wolnego od wad nie ma w magazynie.

10.8 Jeśli w trakcie reklamacji podjęta została decyzja o zwrocie Wyrobów, muszą one zostać odpowiednio zabezpieczone do transportu i dostarczone do Sprzedającego w stanie nienaruszonym, w uzgodnionym terminie. Ryzyko związane ze zwracaniem Wyrobem przechodzi na Sprzedającego z chwilą udostępnienia Wyrobu w magazynie Sprzedającego.

10.9 Kupującemu przysługuje prawo do odstąpienia od umowy dotyczącej realizacji jego zamówienia, wyłącznie gdy Sprzedający nie dostarczy w wyżej wymienionych terminach towaru wolnego od wad.

10.10 Złożenie reklamacji nie jest podstawą do wstrzymania płatności za zrealizowane dostawy.

11. Rozstrzygnięcie sporów

11.1 Wszelkie spory będą rozstrzygane polubownie. Jeśli rozwiązanie polubowne nie jest to możliwe, to spór rozstrzygnie sąd właściwy miejscowo ze względu na siedzibę Sprzedającego.

11.2 Do współpracy stron w odniesieniu do Wyrobów zastosowanie znajduje prawo Rzeczypospolitej Polski.

Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

Za kontrolę i zwalnianie procesu produkcji na każdym jego etapie odpowiada OPERATOR oraz Kierownik Zmiany / Brygadzysta danego etapu procesu produkcyjnego. Operator nie może rozpocząć swojego procesu bez potwierdzenia w raporcie zlecenia zakończenia kontroli poprzednich procesów produkcyjnych.

Dodatkową weryfikację przeprowadza dział Kontroli Jakości w wyznaczonych przypadkach :

- Testy (próby) - Dział Kontroli Jakości uczestniczy w kontroli przeprowadzanych testów – po informacji otrzymanej od NPD że taka kontrola jest wymagana. Próbkę z testów trafiają i są przechowywane przez dział Kontroli Jakości (Produkcja ma obowiązek odkładać próbki z testów dla Kontroli Jakości). Zlecenia testowe oznaczone są jako wydruk na niebieskim papierze.
- Nowe prace – Dział Kontroli Jakości kontroluje każdą nową produkcję. W rejestrze zleceń kontrolowanych Kontrola Jakości oznacza, które zlecenia to nowe wdrożenia i czego dotyczy nowość (np. grafika, konstrukcja).

Pozostałe prace kontrolowane są wrywkowo – minimum 1/zmianę kontrola każdego z procesów i zapis w rejestrach kontroli jakości. Zakres kontroli na poszczególnym etapie procesu produkcyjnego opisuje instrukcja kontroli oraz plan kontroli.

Częstotliwość kontroli:

- druk - 1-wszy arkusz + kontrola co 1000 arkuszy + ostatni arkusz z nakładu
- laminowanie - 1-wszy arkusz + kontrola co 500 arkuszy + ostatni arkusz z nakładu
- hot stamping - 1-wszy arkusz ; kontrola 1 arkusza z każdej palety (wszystkie użytki)
- sztancowanie – 1-wszy arkusz ; kontrola 1 arkusza z każdej palety (wszystkie użytki)
- wklejanie okienek – 10 szt. z początku procesu sprawdzany po 1-2 godzinach od sklejenia + minimum 2-3 pobrania po 5 próbek z palety (co około 500 sztuk)
- klejenie - wg AQL + 1 KARTON z początku procesu sprawdzany po 1-2 godzinach od sklejenia + dodatkowa kontrola po każdym zatrzymaniu maszyny
- pakowanie – wg AQL
- BHS (Batorowo) - 1- wszy arkusz ; kontrola 1 arkusza z palety
- Kaszerowanie (Batorowo) - 1-wszy arkusz ; kontrola co 500 arkuszy
- Koło – wg planu kontroli – kontrola krzyżowa etykiet
- Krojenie – wg planu kontroli
- Wrywanie – wg planu kontroli



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

Próbkowanie – wyroby gotowe – AQL (dla wyrobu gotowego na ostatnim etapie procesu)

Wielkość partii (szt)	Wielkość próby		
	Kontrola ulgowa	Kontrola normalna	Kontrola obostrzona
Do 10 000	80	200	315
10 001-35 000	125	315	500
35 001-150 000	200	500	800
150 001 – 500 000	315	800	1 250
500 001 i powyżej	500	1 250	2 000

Statystyczna kontrola jakości według ISO 2859, poziom II.

Granica akceptowanej jakości AQL, w procentach jednostek niezgodnych :

- wady krytyczne 0,1%
- wady znaczne 1,00%
- wady nieznaczne 2,50%



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

KLASYFIKACJA WAD			
Rodzaje wad	Krytyczne	Znaczne	Nieznaczne
Pomieszanie wzorów	X		
Nieprawidłowy wymiar	X		
Rozklejanie się kartoników w całym nakładzie	X		
Nieprawidłowe teksty	X		
Nieczytelny kod kreskowy w całym nakładzie	X		
Brak lakieru na całym użytku	X		
Sklejanie wewnątrz kartonika		X	
Lakier ze smugami lub plamami, częściowy brak lakieru		X	
Sklejanie kartoników między sobą		X	
Częściowe rozklejanie na listku klejowym		X	
Pęknięcia na bigach		X	
Odchyłki kolorystyczne ($\Delta E < 2$ do wzornika (Panton) CMYK gęstość optyczna +/- 10% 1,4-1,6) odchyłki kolorystyczne > 3 nieakceptowalne		X	
Krzywe sklejenie / nieprawidłowe składanie		X	
Pęknięcia podłoża z przetłaczania		X	
Nieprawidłowa ilość w kartonie zbiorczym			X
Niedotłoczone elementy HS			X
Plamki, kropki			X
Niespasowanie przetłaczania z drukiem lub tłoczeniem			X
Zalane drobne elementy			X



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

DRUK				
Parametr	Kryterium	OK	NOK	Metoda
Gęstość optyczna	Różnica gęstości w stosunku do arkusza wzorcowego	+/-10% 1,4-1,6	<1,4 >1,6	Densytometr
ΔE CMYK	Różnica koloru ΔE w stosunku do arkusza wzorcowego	$\Delta E \leq 3,5$ Czarny ≤ 5	$\Delta E > 3,5$ Czarny > 5	Spektrofotometr
ΔE Pantone	Różnica koloru ΔE w stosunku do arkusza wzorcowego	$\Delta E \leq 2$	$\Delta E > 2$	Spektrofotometr
ΔE Pantone	Różnica koloru ΔE w nakładzie	$\Delta E \leq 3$	$\Delta E > 3$	Spektrofotometr
Pasowanie obrazu	Odchylenie pasowania	$\leq 0,2\text{mm}$	$>0,2\text{mm}$	Wizualnie / lupa poligraficzna
Wady arkusza drukowego (wada na użytku)	Widoczne „gołym” okiem	Drobne pojedyncze kropki	Liczne odciągnięcia, plamy, smugi, tonowanie, delaminacja	Ocena wizualna
Kod kreskowy	Czytelność kodu kreskowego	A,B,C	D,E,F	Czytnik kodów kreskowych
Połysk	Lakierowanie matowe Lakierowanie błysk	Wg specyfikacji porównanie do wzorca (jeżeli został określony)	Różnica większa niż +/-15 jednostek dla pomiaru opakowania względem wzorca	Połyskomierz / Wizualnie



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

USZLACHETNIENIA – ZŁOCENIE / TŁOCZENIE				
Parametr	Kryterium	OK	NOK	Metoda
Pasowanie zgodnie z wzorcem	Przesunięcie pasowania względem grafiki	≤ 0,5mm	>0,5mm	Wizualnie / lupa poligraficzna
Wady złocenia / tłoczenia na froncie opakowania	Widoczne „gołym” okiem	Brak dopuszczalnych wad	Brak równomiernego pokrycia folią , brak folii uszkodzenia powierzchni, znaczne zarysowania, Drobnie ubytki folii, niewielkie zadrapania	Ocena wizualna
Wady złocenia / tłoczenia na pozostałych powierzchniach widocznych po uformowaniu	Widoczne „gołym” okiem	Drobne ubytki folii, niewielkie zadrapania	Brak równomiernego pokrycia folią , brak folii uszkodzenia powierzchni, znaczne zarysowania,	Ocena wizualna
Lakierowanie wybiórcze	Przesunięcie elementów lakierowanych wybiórczo względem wzorca	≤ 0,5mm	>0,5mm	Wizualnie / lupa poligraficzna
Wady arkusza z lakierem wybiórczym	Widoczne „gołym” okiem	Drobne, pojedyncze kropki	Powierzchnia chropowata / pęcherzyki na lakierze	Ocena wizualna
Lakierowanie całościowe	Widoczne „gołym” okiem	Powierzchnia arkusza gładka bez złuszczeń	Powierzchnia z rysami	Test taśmą Tesa wg instrukcji wewnętrznej



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

SZTANCOWANIE				
Parametr	Kryterium	OK	NOK	Metoda
Położenie linii sztancowania / bigowania	Przesunięcie sztancowanego elementu względem wyspecyfikowanego miejsca na arkuszu	≤ 1 mm	>1 mm	Wizualnie / lupa poligraficzna
Wady wykrojów	Widoczne „gołym” okiem	Niewielkie pęknięcia na rogach wykroju	Pękanie materiału na bigach przy składaniu , niedocięte wykroje, niedocięta perforacja	Ocena wizualna
Biga / Rycy	Jakość bigowania mierzone przez siłę potrzebną do zagięcia bigi	Brak zagnieceń Brak pęknięć .. Biga nie może być przecięta	Zagniecenia , pęknięcia na długości , przecięcia bigi / rycy	Urządzenie do pomiaru siły bigowania wg wymagań Klienta

KLEJENIE				
Parametr	Kryterium	OK	NOK	Metoda
Nakładanie kleju	Wytrzymałość kleju	Trwale sklejone elementy ze sobą rozrywają się po odklejeniu z naruszeniem podłoża w 90-100% dla powierzchni nielaminowanych	Niedoklejone krawędzie , sklejanie się ze sobą , plamy z kleju	Ocena wizualna
Linia klejenia	Równość klejenia – przesunięcia na linii klejenia nie powodujące problemów z formowaniem	≤ 1 mm	>1 mm	Ocena wizualna
Formowanie	Odpowiednie prowadzenie procesu sklejanego / przełamania	Przełamywanie podczas sklejanego wg. Standardu i wzorca	Brak przełamania lub przełamanie niezgodnie z wytycznymi / wzorcem	Podczas ustawiania weryfikacja operatora



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA					

PAKOWANIE				
Parametr	Kryterium	OK	NOK	Metoda
Pakowanie	Opakowanie , paletyzacja , oznakowanie – zgodnie z ustaleniami z Klientem	Zgodnie ze specyfikacją – opracowanej paletyzacji	Niezgodnie z paletyzacją	Ocena wizualna

Braki do nakładu / nadwyżki - zgodnie z ustaleniami indywidualnie z Klientem / w zależności od wielkości ilości zleconej do produkcji.

Ocena wizualna :

Ocena wizualna traktowana jest jako wspomagająca metoda oceny kolorystyki.

WARUNKI OCENY WIZUALNEJ zgodnie z określonymi w normie ISO 3664:2009:

- temperatura barwowa oświetlenia 5000K (D50)
- współczynnik CRI większy niż 90,
- natężenie oświetlenia 2000 lx ± 250 lx,
- neutralność otoczenia w którym dokonuje się oceny wizualnej



Wydanie: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Obowiązuje od: 01.05.2021	Sporządził: Manager ds. jakości	Sprawdził: Główny Technolog	Zatwierdził: Dyrektor Operacyjny
---------------	----------------------	------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

STANDARD TOLERANCJI JAKOŚCIOWYCH DOT 2 DOT SA

Granica akceptowalnej jakości – **AQL NORMALNY** - obowiązujący standardowo dla każdego zlecenia

Poziom kontroli AQL NORMALNY	Wielkość próby	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
AQL-1.0	125	3	4
	200	5	6
	315	7	8
	500	10	11
	800	14	15
	1 250	21	22

Granica akceptowalnej jakości – **AQL OBOSTRZONY** - obowiązujący na wniosek KJ dla zleceń na których odnotowano problem jakościowy lub reklamację (dla 3 kolejnych zleceń produkcyjnych)

Poziom kontroli AQL OBOSTRZONY	Wielkość próby	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
AQL-1.0	125	2	3
	200	3	4
	315	5	6
	500	8	9
	800	12	13
	1 250	18	19

Granica akceptowalnej jakości – **AQL ULGOWY** - obowiązujący wyjątkowo dla zleceń na których nie ma problemów jakościowych , tylko za zgodą kontroli jakości

Poziom kontroli AQL ULGOWY	Wielkość próby	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
AQL-1.0	125	5	6
	200	6	7
	315	8	9
	500	10	11
	800	10	11
	1 250	10	11

