

Allgemeine Geschäftsbedingungen

1. Anwendungsbereich der Allgemeinen Geschäftsbedingungen

- 1.1 Die Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden in den Beziehungen zwischen Dot2Dot S.A., im Folgenden Verkäufer genannt, und seinen Kunden, im Folgenden Käufer genannt, Anwendung, sofern die Parteien in separaten Verträgen nicht anders vereinbart haben.
- 1.2 Die Allgemeinen Geschäftsbedingungen, nachfolgend AGB genannt, gelten für die gesamte Dauer der Geschäftsbeziehung.
- 1.3 Die AGB finden Sie unter: <http://www.dot2dot.pl/>
- 1.4 Der Verkäufer akzeptiert keine allgemeinen Vertragsbedingungen, die durch den Käufer verwendet werden. Das Angebot des Verkäufers, die Bestellung des Käufers, die Bestätigung der Annahme der Bestellung zur Realisierung durch den Verkäufer und die vorliegenden AGB sowie die darin genannten Dokumente, Bedingungen, Spezifikationen, etc. bestimmen alle Rechte und Pflichten der Parteien, die sich aus den Produkten ergeben.
- 1.5 Übereinkommen der Vereinten Nationen über Verträge über den internationalen Warenkauf, erlassen in Wien am 11. April 1980, ist nicht anwendbar.

2. Angebot und Kaufvertrag

- 2.1 Als Angebot gilt die Vorlage eines schriftlichen oder dokumentierten Liefervorschlags des Produkts des Verkäufers, nachfolgend Produkt genannt, mit Angabe des Preises, der Menge, seiner Spezifikation, der Art der Verpackung und Palettierung, des Ortes und der Lieferbedingungen, der Zahlungsbedingungen und anderer Bedingungen gemäß diesem Dokument.
- 2.2 Die Verkaufsverträge werden in schriftlicher oder in Dokumentform abgeschlossen, das von den Parteien entsprechend unterschrieben wurde, oder durch den Austausch von E-Mail-Korrespondenz – die Abgabe einer Bestellung durch den Käufer, die sich auf das Angebot des Verkäufers bezieht, und dessen Bestätigung durch den Verkäufer. Der Vertrag gilt als abgeschlossen, wenn der Verkäufer die Bestellung bestätigt hat.
- 2.3 Im Falle der Rücknahme der Bestellung trägt der Käufer alle Kosten des Verkäufers, die im Zusammenhang mit der Aufnahme der Auftragsabwicklung entstehen.
- 2.4 Der Abschluss eines Kaufvertrages ist mit der Annahme der in diesem Dokument enthaltenen AGB gleichbedeutend.

3. Preise und Zahlungen

- 3.1 Die im Angebot genannten Preise gelten ab Lager des Verkäufers und enthalten keine Umsatzsteuer.
- 3.2 Alle zusätzlichen Kosten, die sich aus Änderungen der Bestellung gegenüber dem Angebot ergeben können, insbesondere Mengenreduzierung, Beschleunigung der Auftragsabwicklung, zusätzliche Leistungen, gehen anteilig zu Lasten des Käufers und werden dem Käufer zur Annahme vorgelegt.
- 3.3 Im Falle eines erheblichen Anstiegs der Produktionskosten können die Preise neu ausgehandelt werden.
- 3.4 Die Rechnungen werden gemäß den Vereinbarungen mit dem Käufer in Papierform oder auf der Grundlage einer gesonderten elektronischen Vereinbarung gemäß den in Polen geltenden Vorschriften ausgestellt.
- 3.5 Bei Zahlungsverzug kann der Verkäufer Lieferungen einstellen oder Verzugszinsen in gesetzlicher Höhe ab dem Tag berechnen, der auf den Tag folgt, an dem die in der Rechnung angegebene Zahlungsfrist abgelaufen ist.
- 3.6 Der Käufer verpflichtet sich, dem Verkäufer innerhalb von 5 Arbeitstagen ab dem Datum der Lieferung der Produkte an die Stelle der Beendigung des Versands oder Transports der Produkte an den Käufer im Sinne des Art. 40 der Richtlinie 2006/112/EG des Rates vom 28. November 2006 über das gemeinsame Mehrwertsteuersystem alle Unterlagen, die ihre Lieferung an den betreffenden Ort, insbesondere die Frachtbriefe, bestätigen, unter Androhung der Annahme, dass die Produkte im Lager des Verkäufers geliefert wurden, zu übergeben. Der Käufer nimmt zur Kenntnis, dass in diesem Fall die Lieferung der Produkte keine innergemeinschaftliche Lieferung von Gegenständen im Sinne der Richtlinie 2006/112/EG des Rates vom 28. November 2006 über das gemeinsame Mehrwertsteuersystem darstellt und der Verkäufer berechtigt ist, die als Verkauf von Produkten ausgestellte MwSt.-Rechnung gemäß dem Satz für Lieferungen auf dem Gebiet der Republik Polen zu korrigieren.

4. Lieferbedingungen und Palettierung

- 4.1 Erfüllungsort ist das Lager des Käufers, zu einem durch den Verkäufer bestätigten Termin.
- 4.2 Bei einer Verzögerung bei der Abnahme des Produkts von mehr als 5 Tagen kann der Verkäufer die Kosten für die Rücksendung des Produkts an das Lager des Verkäufers und die Lagerung berechnen. Die Lagerung des Produkts erfolgt auf Kosten und Gefahr des Käufers. Nach Ablauf weiterer 14 Tage ist der Verkäufer berechtigt, den Versand erneut durchzuführen und eine Rechnung für das Produkt und die Transport- und Lagerkosten auszustellen, die innerhalb von 14 Tagen bezahlt wird.
- 4.3 Die Lieferungen erfolgen auf Paletten. Der Käufer wird die Paletten innerhalb von 30 Tagen ab dem Datum der Abnahme des Produkts in einem nicht verschlechtertem Zustand zurückgeben. Werden die Paletten nicht rechtzeitig zurückgegeben, werden sie dem Käufer in Rechnung gestellt.
- 4.4 Die in der Auftragsbestätigung angegebene Lieferfrist verlängert sich um die Dauer des Hindernisses, das die Aufnahme der Produktion unmöglich macht, z. B. das Auftreten höherer Gewalt.
- 4.5 Die Risiken im Zusammenhang mit dem Produkt, einschließlich dessen Verlust oder Beschädigung, gehen auf den Käufer über, sobald es an den Vertreter des Käufers, den Spediteur oder den Spediteur zur Abnahme übergeben wird.
- 4.6 Das gelieferte Produkt bleibt bis zur vollständigen Bezahlung mit eventuellen Zinsen und Nebenkosten das Eigentum des Verkäufers.

5. Liefermenge

- 5.1 Der Verkäufer führt die Lieferung in der vereinbarten Menge durch, die Parteien erkennen jedoch die gelieferte und in Rechnung gestellte Menge innerhalb folgender Toleranzen an:

Mengen in Stück	Toleranz
0 – 10 000	+/- 20%
10.001–25.000	+/- 10%
25.001 – 100.000	+/- 5%
100.001 – 250.000	+/- 3%
Über 250.000	+/- 2%

6. Aufbewahrungsbedingungen und Gewährleistung

- 6.1 Die Garantiefrist für Produkte aus Vollpappe beträgt 12 Monate, für Produkte aus Wellpappe 6 Monate, unter der Bedingung, dass sie durch den Käufer unter entsprechenden Bedingungen aufbewahrt werden.
- 6.2 Der Lagerplatz muss trocken und sauber sei, die Temperatur muss im Bereich von 10–30°C und die Feuchtigkeit im Bereich von 30-60% liegen.
- 6.3 Für den Fall, dass diese Bedingungen nicht erfüllt sind, ist es zur Erhaltung der entsprechenden Qualität erforderlich, die Verpackung gemäß den Lagerungs- und Klimabedingungen der Verpackung zu klimatisieren und die Folie unmittelbar vor der Produktion von der Palette zu entfernen.

7. Werkzeuge

- 7.1 Die Kosten des Einkaufs von zusätzlichen Werkzeugen, die für die Herstellung des Produkts notwendig sind, z.B.: Stanzwerkzeug, Photopolymere, Matrizen, etc., trägt der Käufer. Während der Produktionszeit stehen sie dem Verkäufer zur Verfügung und werden in seinem Lager für 2 Jahre ab dem Datum des Eingangs der letzten Bestellung aufbewahrt. Nach Ablauf dieser Frist, nach vorheriger Information, werden die Werkzeuge vom Käufer innerhalb von weiteren 30 Tagen abgeholt und, falls es keine Abnahme gibt, entsorgt.

8. Geistiges Eigentum

8.1 Alle vom Käufer nicht gelieferten Projekte, Konstruktionen, Zeichnungen und Prototypen sind Eigentum des Verkäufers und dürfen ohne dessen Zustimmung weder vom Käufer verwendet noch Dritten zugänglich gemacht werden.

9. Auf der Verpackung angebrachte Zeichen:

9.1 FSC®-Warenzeichen:

Sofern nicht anders angegeben, ist der Kunde von DOT2DOT SA verpflichtet, die FSC® -Markenschutzregeln einzuhalten, die in allen Zielländern gelten, in die er zertifizierte Produkte liefert. Der Kunde ist auch verpflichtet, der Firma DOT2DOT SA Artikel mit korrekt eingegebenem Warenzeichen auf den FSC-Etiketten zu liefern.

9.2 Andere Warenzeichen, Logos, Piktogramme usw.

Sofern nicht anders vereinbart, ist der Kunde der Firma DOT2DOT SA verpflichtet, die Artikel mit korrekt eingefügten und genehmigten Zeichen (falls erforderlich) zu liefern, die z.B. Log, MSC-Zeichen, Recyclingzeichen, Entsorgungszeichen usw. zu liefern.

10. Qualität und Reklamationen

10.1 Die Qualität des gelieferten Produktes entspricht der Bestellung des Käufers unter Berücksichtigung der Toleranz nach Pkt. 5.1. der AGB und die sich aus dem technologischen Prozess ergibt, der durch die Qualitätsspezifikation des Produkts des Verkäufers bestimmt wurde.

10.2 Abweichungen des Produkts von der Bestellung und/oder der Qualitätsspezifikation des Produkts des Verkäufers werden durch den Käufer schriftlich innerhalb von 3 Tagen ab Lieferung für die Mengenreklamation und 14 Tage für Qualitätsreklamationen gemeldet.

10.3 Eine Lieferung, bei der die Menge der mangelhaften Produkte nicht mehr als 1% des Volumens beträgt, ist nicht zu beanstanden.

10.4 Der Verkäufer wird die Begründetheit der Reklamation innerhalb von 7 Tagen nach Erhalt der Anmeldung prüfen. Bei Bedarf wird der Käufer innerhalb dieser Frist Zugang zur reklamierten Charge gewähren. Wenn keine weiteren Untersuchungen oder Gutachten zur Klärung der Reklamation erforderlich sind, sollte die Bearbeitung der Reklamation innerhalb der nächsten 14 Tage erfolgen.

10.5 Im Rahmen der Anerkennung der Reklamation kann der Verkäufer den Mangel beseitigen, das fehlerhafte Produkt gegen einen konformen Preis austauschen oder den Preis senken, wenn der Käufer das fehlerhafte Produkt akzeptiert.

10.6 Die Reparatur des Mangels erfolgt innerhalb von 30 Tagen.

10.7 Der Austausch des Produktes erfolgt unverzüglich, wenn er sich im Lager des Verkäufers befindet, oder innerhalb von 30 Tagen ab dem Datum der Anerkennung der Reklamation, wenn sich das mangelfreie Erzeugnis nicht im Lager befindet.

10.8 Wenn im Laufe der Reklamation eine Entscheidung über die Rückgabe der Erzeugnisse getroffen wurde, müssen diese für den Transport entsprechend gesichert und in unverändertem Zustand zum vereinbarten Termin an den Verkäufer geliefert werden. Das Risiko im Zusammenhang mit dem zurückgegebenen Produkt geht auf den Verkäufer mit der Bereitstellung des Produkts im Lager des Verkäufers über.

10.9 Dem Käufer steht das Recht zu, vom Vertrag über die Ausführung seiner Bestellung nur dann zurückzutreten, wenn der Verkäufer die mangelfreie Ware nicht innerhalb der oben genannten Fristen liefert.

10.10 Die Einreichung einer Reklamation ist keine Grundlage für die Einstellung der Zahlungen für die ausgeführten Lieferungen.

11. Streitbeilegung

11.1 Alle Streitigkeiten werden gütlich beigelegt. Ist eine gütliche Einigung nicht möglich, so wird die Streitigkeit durch das für den Sitz des Verkäufers zuständige Gericht entschieden.

11.2 Für die Zusammenarbeit der Parteien in Bezug auf Produkte gilt das Recht der Republik Polen.

DOT2DOT					
Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA					

Der BEDIENER und der Schichtleiter/Vorarbeiter einer bestimmten Phase des Produktionsprozesses sind für die Kontrolle und Freigabe des Produktionsprozesses in jeder Phase verantwortlich. Der Bediener kann seinen Prozess nicht starten, ohne im Auftragsbericht zu bestätigen, dass er die Inspektion der vorherigen Produktionsprozesse abgeschlossen hat.

In bestimmten Fällen führt die Abteilung Qualitätskontrolle eine zusätzliche Überprüfung durch:

- Tests (Versuche) – die Qualitätskontrollabteilung beteiligt sich an der Kontrolle der durchgeführten Tests – nach Erhalt der Information von NPD, dass eine solche Inspektion erforderlich ist. Testmuster werden an die Qualitätskontrollabteilung gesendet und dort gelagert (die Produktion ist verpflichtet, Testmuster für die Qualitätskontrolle bereitzuhalten). Testaufträge werden als ein Vordruck auf blauem Papier gekennzeichnet.
- Neue Arbeiten – die Qualitätskontrollabteilung prüft jede neue Produktion. Im Register der kontrollierten Aufträge gibt die Qualitätskontrolle an, bei welchen Aufträgen es sich um neue Umsetzungen handelt und was neu ist (z. B. Grafik, Design).

Andere Arbeiten werden stichprobenartig überprüft – mindestens 1 Kontrolle jedes Prozesses pro Arbeitsschicht und Eintrag in die Qualitätskontrollregister. Der Umfang der Kontrolle in jeder Phase des Produktionsprozesses wurde im Kontrollhandbuch und im Kontrollplan beschrieben.

Inspektionshäufigkeit:

- Drucvorgang – 1. Bogen + Kontrolle alle 1000 Bögen + letzter Bogen der Auflage
- Laminierung – 1. Bogen + Kontrolle alle 500 Bögen + letzter Bogen der Auflage
- Hot-stamping - 1. Bogen; Kontrolle von 1 Bogen von jeder Palette (alle Nutzen)
- Stanzen – 1. Bogen; Kontrolle von 1 Blatt von jeder Palette (alle Nutzen)
- Fenster kleben - 10 Stück am Beginn des Prozesses, Kontrolle nach 1-2 Stunden nach dem Kleben + wenigstens 2-3 Entnahmen von 5 Proben von der Palette (ca. alle 500 Stück)
- Kleben - gemäß AQL + 1 SCHACHTEL am Beginn des Prozesses, kontrolliert 1-2 Stunden nach dem Kleben + zusätzliche Kontrolle nach jedem Maschinenstopp
- Verpacken – gem. AQL
- BHS (Batorowo) - 1. Bogen; Kontrolle des 1. Bogens von der Palette
- Kaschieren (Batorowo) – 1. Bogen; Kontrolle alle 500 Bögen
- Kreis – gemäß Kontrollplan – Gegenprüfung der Etiketten
- Schneiden – gemäß Kontrollplan
- Reißen – gemäß Kontrollplan

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA					

Probenahme – Fertigprodukte – AQL (für das Fertigprodukt in der letzten Phase des Prozesses)

Chargengröße (St.)	Probengröße		
	Reduzierte Kontrolle	Normale Kontrolle	Verschärfte Kontrolle
Bis zu 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 und mehr	500	1.250	2.000

Statistische Qualitätskontrolle nach ISO 2859, Niveau II.

AQL-akzeptable Qualitätsgrenze, Prozentsatz nicht konformer Einheiten:

- Kritische Mängel 0,1 %
- wesentliche Mängel 1,00 %
- geringfügige Mängel 2,50 %

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologie	Genehmigt von: Geschäftsführer
QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA					

KLASSIFIKATION VON MÄNGELN			
Arten von Mängeln	Kritisch	Beträchtlich	Geringfügig
Verwechseln der Muster	X		
Falsche Dimension	X		
Auseinanderkleben der Schachtel in der gesamten Auflage	X		
Ungültige Texte	X		
Durchgehend unleserlicher Barcode	X		
Fehlender Lack am gesamten Nutzen	X		
Kleben im inneren der Schachtel		X	
Lack mit Schlieren oder Flecken, teilweise fehlender Lack		X	
Zusammenkleben der Schachteln		X	
Teilweise Auseinanderkleben an der Klebelasche		X	
Risse an den Biegelinien		X	
Farbabweichungen ($\Delta E < 2$ gegenüber dem Muster (Panton) CMYK optische Dichte +/- 10 % 1,4-1,6) Farbabweichungen > 3 nicht akzeptabel		X	
Schiefes Kleben/falsches Falten		X	
Risse im Untergrund nach dem Stanzen		X	
Falsche Menge im Umkarton			X
Nicht vollständig gestanzte HS-Elemente			X
Flecken, Punkte			X
Fehlende Anpassung des Stanzens mit dem Druck oder mit der Prägung			X
Überflutete kleine Elemente			X

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
---------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	--------------------------------	-----------------------------------

QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA

AUSD RUCK				
Parameter	Kriterium	OK	NOK	Methode
Optische Dichte	Dichteunterschied gegenüber Musterbogen	+/-10% 1,4-1,6	<1,4 >1,6	Densitometer
ΔE CMYK	Farbunterschied ΔE im Verhältnis zum Musterbogen	$\Delta E \leq 3,5$ Schwarz ≤ 5	$\Delta E > 3,5$ Schwarz > 5	Spektrophotometer
ΔE Pantone	Farbunterschied ΔE im Verhältnis zum Musterbogen	$\Delta E \leq 2$	$\Delta E > 2$	Spektrophotometer
ΔE Pantone	Farbunterschied ΔE in der Auflage	$\Delta E \leq 3$	$\Delta E > 3$	Spektrophotometer
Bildanpassung	Abweichung der Bildanpassung	$\leq 0,2$ mm	$>0,2$ mm	Visuelle / Polygraphie-Lupe
Mängel am Druckbogen (Mangel am Nutzen)	Sichtbar mit „bloßem“ Auge	Winzige einzelne Punkte	Zahlreiche Entfernungen, Flecken, Schlieren, Verdunkelung, Delaminierung	Visuelle Beurteilung
Barcode	Lesbarkeit des Barcodes	A,B,C	D,E,F	Barcode-Leser
Glanz	Matte Lackierung, glänzende Lackierung	Gemäß Spezifikation, Vergleich mit dem Muster (sofern definiert)	Differenz größer als +/-15 Einheiten bei Messung der Verpackung im Vergleich zum Muster	Glanzmessgerät / Visuell

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA					

VEREDELUNGEN – VERGOLDUNG / STANZEN				
Parameter	Kriterium	OK	NOK	Methode
Anpassung gemäß Muster	Verschiebung der Anpassung gegenüber der Grafik	≤ 0,5mm	>0,5mm	Visuelle / Polygraphie- Lupe
Mängel an der Vergoldung / Prägung auf der Vorderseite der Verpackung	Sichtbar mit „bloßem“ Auge	Keine zulässigen Mängel	Fehlende gleichmäßige Folienabdeckung, fehlende Folie, Oberflächenschäden, erhebliche Kratzer, geringfügige Folienverluste, geringfügige Kratzer	Visuelle Beurteil ung
Fehler in der Vergoldung/Prägung auf sonstigen Oberflächen, die nach dem Formen sichtbar sind	Sichtbar mit „bloßem“ Auge	Geringfügige Folienverluste, kleine Kratzer	Fehlende gleichmäßige Folienabdeckung, fehlende Folie, Oberflächenschäden, erhebliche Kratzer,	Visuelle Beurteil ung
Lackierung selektiv	Verschiebung der lackierten Elemente selektiv gegenüber dem Muster	≤ 0,5mm	>0,5mm	Visuelle / Polygraphie- Lupe
Mängel am Bogen mit selektivem Lack	Sichtbar mit „bloßem“ Auge	Winzige, einzelne Punkte	Raue Oberfläche / Blasen auf dem Lack	Visuelle Beurteil ung
Lackierung komplett	Sichtbar mit „bloßem“ Auge	Die Oberfläche des Bogens glatt, ohne Abblätterunge n	Oberfläche mit Kratzern	Tesa- Klebebandte st gemäß interner Anleitung

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA					

STANZEN				
Parameter	Kriterium	OK	NOK	Methode
Anordnung der Stanz-/Biegelinie	Verschiebung des gestanzten Elements gegenüber der angegebenen Stelle auf dem Bogen	≤ 1 mm	>1 mm	Visuelle / Polygraphie-Lupe
Mängel an Schnittmustern	Sichtbar mit „bloßem“ Auge	Geringfügige Risse an den Ecken des Schnittmusters	Rissbildung des Materials an den Biegelinien, nicht vollständig zugeschnittene Schnittmuster, nicht vollständig zugeschnittene geschnittene Perforation	Visuelle Beurteilung
Biegelinie / Ritze	Biegequalität, gemessen anhand der Kraft, die für das Biegen der Biegelinie notwendig ist	Keine Falten, keine Risse. Die Biegelinie darf nicht geschnitten werden	Knicke, Längsrisse, Schnitte an der Biegelinie / an der Ritze	Das Gerät zur Messung der Biegekraft nach Kundenwunsch

KLEBEN				
Parameter	Kriterium	OK	NOK	Methode
Auftragen des Klebers	Haftfestigkeit des Klebers	Dauerhaft verklebte Elemente reißen beim Entfernen auseinander und beschädigen den Untergrund um 90–100 % an nicht laminierten Oberflächen	Nicht vollständig verklebte Kanten, Zusammenkleben, Kleberflecken	Visuelle Beurteilung
Klebelinie	Gleichmäßigkeit der Verklebung – Verschiebungen auf der Klebelinie, die keine Probleme beim Formen verursachen	≤ 1 mm	>1 mm	Visuelle Beurteilung
Formen	Entsprechendes Management des Klebe-/ Brechvorgangs	Bruch beim Kleben gem. Standard und Muster	Kein Bruch oder Bruch, der nicht den Richtlinien/Mustern entspricht	Bedienerüberprüfung während der Einrichtung

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA					

VERPACKEN				
Parameter	Kriterium	OK	NOK	Methode
Verpacken	Verpackung, Palettierung, Etikettierung – nach Absprache mit dem Kunden	Entsprechend der erarbeiteten Spezifikation – Palettierung	Keine Übereinstimmung mit Palettierung	Visuelle Beurteilung

Fehlmengen/Überschüsse bei der Auflage – gemäß den individuellen Festlegungen mit dem Kunden / abhängig

von der für die Produktion bestellte Menge.

Visuelle Beurteilung:

Die visuelle Beurteilung wird als unterstützende Methode der Farbbeurteilung behandelt.

BEDINGUNGEN DER VISUELLEN BEWERTUNG gemäß der Norm ISO 3664:2009:

- Beleuchtungsfarbttemperatur 5000K (D50)
- CRI größer als 90,
- Beleuchtungsstärke 2000 lx ± 250 lx,
- Neutralität der Umgebung, in der die visuelle Beurteilung durchgeführt wird

DOT2DOT

Auflage: 1	Symbol: KZSZ.Z7.1	Gültig ab: 01.05.2021	Erstellt von: Qualitätsmanager	Geprüft von: Cheftechnologe	Genehmigt von: Geschäftsführer
---------------	----------------------	--------------------------	-----------------------------------	--------------------------------	-----------------------------------

QUALITÄTSTOLERANZSTANDARD DOT 2 DOT SA

Der Grenzwert der akzeptablen Qualität – **NORMAL AQL** – ist der Standard für jeden Auftrag

AQL-Kontrollniveau NORMAL	Probengröße	Qualifizierende Anzahl	Disqualifizierende Anzahl
AQL-1.0	125	3	4
	200	5	6
	315	7	8
	500	10	11
	800	14	15
	1.250	21	22

Grenzwert der akzeptablen Qualität – **AQL VERSCHÄRFT** – gültig auf Anfrage der Qualitätskontrolle für Aufträge mit einem Qualitätsproblem oder einer Reklamation (für 3 aufeinanderfolgende Produktionsaufträge)

AQL-Kontrollniveau VERSCHÄRFT	Probengröße	Qualifizierende Anzahl	Disqualifizierende Anzahl
AQL-1.0	125	2	3
	200	3	4
	315	5	6
	500	8	9
	800	12	13
	1.250	18	19

Der Grenzwert der akzeptablen Qualität – **AQL REDUZIERT** – gilt ausnahmsweise für Aufträge ohne Qualitätsprobleme, nur mit Zustimmung der Qualitätskontrolle

AQL-Kontrollniveau REDUZIERT	Probengröße	Qualifizierende Anzahl	Disqualifizierende Anzahl
AQL-1.0	125	5	6
	200	6	7
	315	8	9
	500	10	11
	800	10	11
	1.250	10	11