

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

SPIS TREŚCI**1. CZĘŚĆ OGÓLNA**

- 1.1. Cel niniejszego dokumentu
- 1.2. Przedmiot i zakres
- 1.3. Zmiany
- 1.4. Terminologia i definicje

2. ZAKRES WYMAGAŃ TECHNICZNYCH


- 2.1. Surowce i komponenty do produkcji tub
- 2.2. Korpus tuby
- 2.3. Główka tuby
- 2.4. Membrana
- 2.5. Nakrętka/nasadka
- 2.6. Nadruk i hot stamping
- 2.7. Lakier
- 2.8. Sposób pakowania i znakowania

3. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

- 3.1. Warunki transportu
- 3.2. Warunki przechowywania

4. METODYKA KONTROLI JAKOŚCI

- 4.1. Definicje
- 4.2. Opis niezgodności
- 4.3. Procedury kontroli jakości surowców i materiałów
- 4.4. Międzyoperacyjne procedury kontrolne
- 4.5. Kontrola odbiorcza wyrobów gotowych
 - 4.5.1. Opis badania
 - 4.5.2. Pobieranie próbek
 - 4.5.3. Schemat kontroli
 - a. Plan badania dla kontroli normalnej
 - b. Plan badania dla kontroli obostrzonej
 - c. Plan badania dla kontroli całkowitej
 - d. Schemat warunków przejścia

	<p>TUBY POLIETYLENOWE</p>	<p>Wydanie nr 7</p>
<p>WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO</p>		
<p>Data wdrożenia 17-07-2007</p>	<p>Data ostatniej modyfikacji 19-09-2018</p>	
<p>Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki</p>		

5. REKLAMCJE

- 5.1. Zawiadomienie
- 5.2. Sprawdzenie
- 5.3. Koszty


6. UWAGI KOŃCOWE

7. DOKUMENTY ZWIĄZANE

8. ZAŁĄCZNIKI

- 8.1. Formularz zamówienia
- 8.2. Zgłoszenie niezgodności
- 8.3. Wzór Karty Technologicznej Wyrobu

9. KARTA ZMIAN

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

1. CZĘŚĆ OGÓLNA

1.1. Cel niniejszego dokumentu

Celem niniejszego dokumentu jest zebranie i usystematyzowanie wszystkich parametrów technicznych i wymogów dla tub polietylenowych oraz jasne sprecyzowanie warunków przyjęcia dostawy, które są przedmiotem akceptacji producenta i klienta.

1.2. Przedmiot i zakres


Przedmiotem WOT są tuby polietylenowe produkowane w firmie DAFO PLASTICS, przeznaczone do pakowania produktów kosmetycznych.

W dokumencie opisane zostały:

- a.** normy techniczne dotyczące tub polietylenowych,
- b.** parametry nadruku,
- c.** metodyka kontroli jakości,
- d.** zasady postępowania z reklamacjami.

1.3. Zmiany

Wszelkie zmiany dotyczące kwestii opisanych w niniejszym dokumencie mogą być dokonywane wyłącznie w formie pisemnej. Karta zmian dokumentu znajduje się w rozdziale 9 WOT.

	<p>TUBY POLIETYLENOWE</p>	<p>Wydanie nr 8</p>
<p>WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO</p>		
<p>Data wdrożenia 17-07-2007</p>	<p>Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018</p>	
<p>Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki</p>		

1.4. Terminologia i definicje

Tuba polietylenowa jednowarstwowa – opakowanie z tworzywa sztucznego jednowarstwowe, wykonane metodą termoformowania z materiału będącego mieszanką LDPE (polietylen niskiej gęstości) i HDPE (polietylen wysokiej gęstości), z jednej strony zakończone główką zamykaną nakrętką lub nasadką, a z drugiej - otwarte.

Tuba polietylenowa wielowarstwowa – opakowanie z tworzywa sztucznego wielowarstwowe, wykonane metodą coekstruzji z materiału będącego mieszanką LDPE (polietylen niskiej gęstości) i HDPE (polietylen wysokiej gęstości) z możliwością zastosowania bariery EVOH, gdzie spoiwem łączącym jest klej, z jednej strony zakończone główką zamykaną nakrętką lub nasadką, a z drugiej – otwarte.

Korpus tuby – cylinder o ustalonej średnicy i długości, wytłoczony z polietylenu o ustalonej mieszance.


Główka – stożkowy, nagwintowany element zespolony z korpusem, wykonany z tworzywa sztucznego składającego się z HDPE lub mieszanki, z barwnikiem lub bez. Rodzaje gwintów, średnice otworów dozujących oraz rodzaje szyjek, średnice i rodzaje nakrętek i nasadek opisane są w Tabeli nr 1.

Szyjka - nagwintowana część główki

Membrana – element wykonany z folii aluminiowej lub polipropylenowej, termicznie przytwierdzony do otworu dozującego główki, który służy do jego dodatkowego uszczelnienia.


Marker (reper) – znacznik nadrukowywany na korpusie tuby, zgodnie z projektem.

Nakrętka/nasadka – polipropylenowy element zamykający tubę od strony główki, wykonany metodą wtrysku, nakręcany lub nasadzany na nagwintowaną część główki; rozmiary i rodzaje nakrętek opisane są w Tabeli nr 2 w rozdziale 2.

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

Wzór – 2 komplety tub – jeden dla Odbiorcy, drugi dla DAFO PLASTCS, każdy komplet składa się z trzech tub podpisanych przez Odbiorcę i DAFO.

**Wzory poprodukcyjne przechowywane są przez okres 36-ciu miesięcy, po tym okresie zostają zutyilizowane.*

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

Wzór jest odzwierciedleniem ostatecznych uzgodnień jakościowych i technicznych pomiędzy Stronami.

2. ZAKRES WYMAGAŃ TECHNICZNYCH

2.1. Surowce do produkcji tub winny posiadać odpowiednie **Karty charakterystyki** wystawiane przez ich producentów. Materiały do produkcji winny posiadać **Świadectwa jakości** wystawione przez ich producentów.

2.2. Korpus tuby:

- kolor – transparentny, biały, czarny lub inny, ustalony zgodnie z numerem PANTONE lub przesłanym wzorem – przedział tolerancji ± 1 ton w stosunku do zaakceptowanego wzoru,
- długość – zgodna z przyjętym zamówieniem i projektem – przedział tolerancji $\pm 1,5$ mm,
- owalność – kontrolowana na urządzeniu PANASONIC HGC 1200,
- grubość ścianki w zależności od średnicy opisuje tabela nr 1:

Tabela nr 1. dotyczy ekstruzji i coextruzji

średnica tuby (mm)	grubość ścianki (mm)	tolerancja +/- (mm)
16	0,42	0,04
19	0,42	0,04
25	0,5	0,04
30	0,5	0,04
35	0,5	0,04
40	0,5	0,04
50	0,52	0,04

Tabela nr 2. dotyczy wtrysku z rozdmuchem

średnica tuby (mm)	grubość ścianki (mm)	tolerancja +/- (mm)
16	0,5	0,1
19	0,5	0,1
25	0,5	0,1
30	0,5	0,1
35	0,5	0,1
40	0,5	0,1

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

2.3. Główka tuby winna być trwale i mocno zgrzana z korpusem. Cały zgrzew winien być szczelny. Nagwintowana część główki (szyjka) winna być zgodna z oznaczeniami zawartymi w Tabeli nr 2 w rozdziale 2.5.

2.4. Membrana winna być trwale przymocowana do otworu dozującego główki. Trwałość mocowania winna być sprawdzana testem na zrywanie.

2.5. Kształt, średnica i rodzaj nakrętek/nasadek winny być zgodne z ustaloną z Odbiorcą specyfikacją, w zaakceptowanym Potwierdzeniu zamówienia. Kolor nakrętki/nasadki ustala się zgodnie z numerem PANTONE lub przesłanym wzorem (nakrętką albo polipropylenowym wzornikiem); przedział tolerancji koloru ± 1 ton.

* w przypadku zastosowania barwników, mogą występować różnice w otwieraniu i zamykaniu zamknięć.

Rodzaje gwintów opisuje tabela:

Tabela nr 2

średnica tuby Φ [mm]	rodzaj gwintu	rodzaj szyjki	rodzaj nakrętki/ średnica otworu dozującego	
16	M9x1,25	standard (ST)	ST	1;2;3;4
16	M9x1,25	kaniula	SL	1;1,5;2
19	M11x1,5	standard (ST)	ST	1,5;2;3;4
19	M9x1,25	standard (ST)	ST	1;1,5;2;3;4
19	M9x1,25	kaniula	SL	0;1,5
19	M14x1,25	lip-gloss	SL	2,2 \pm 0,2
25	M11x1,5	standard (ST)	ST, FT	1,5;2;3;4
25	M9 x 1,25	kaniula	SL	1,45 \pm 0,05
25	M11x1,5	Kaniula DUŻA	SL	1,45 \pm 0,05; 2,45 \pm 0,05
30	M15x1,5	standard (ST)	ST; SL	1,5;2;3;4;5;6;8- tylko z platynką
30	M9x1,25	kaniula	SL	1,5

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018			
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki				
30	Snap-on	Snap-on	FT	10±0,1
35	M15x1,5	standard (ST)	ST; SL; FT	1,5;2;3;4;5;6;8- tylko z platynką
35	M9x1,25	kaniula	SL	1,5
35	Snap-on	Snap-on	FT	10±0,1
40	M15	standard (ST)	ST; SL; FT	1,5;2;3;4;5;6;8- tylko z platynką
40	Snap-on	Snap-on	FT	10±0,1
50	TR22x3	standard (ST)	ST; FT	3;4;5;8;12- tylko z platynką
50	Snap-on	Snap-on	FT	10±0,1

ST - standard

SL - softline

FT - flip-top

2.6. Nadruk na tubie:

- wykonany metodą suchego offsetu do 8 kolorów:
 - przedział tolerancji kolorów ± 1 ton w odniesieniu do wzoru,
 - przedział tolerancji pasowania nadruku $\pm 0,3$ mm
 - tolerancja łączenia apli do 2 mm
 - przedział tolerancji dla pozycjonowania nadruku wzdłuż osi podłużnej tuby względem nakręconej nakrętki-nasadki (oś Y) $\pm 5\%$;
- wykonany metodą sitodruku do 3 kolorów:
 - przedział tolerancji kolorów ± 1 ton w odniesieniu do wzoru,
 - przedział tolerancji spasowania nadruku $\pm 0,5$ mm (pierwszy przebieg), ± 1 mm (drugi przebieg),
 - brak możliwości łączenia apli, do 2 mm,
 - przedział tolerancji dla pozycjonowania nadruku wzdłuż osi podłużnej tuby względem nakręconej nakrętki-nasadki)(oś Y) $\pm 5\%$;
- wykonany metodą hybrydową (flexo/ sito/ in-line foiling):
 - przedział tolerancji spasowania nadruku;
 - +/- 0,05-0,2 mm (flexo), +/- 0,1-0,4 mm (sitodruk) (większe tolerancje powstają na barwionych tubach, gdzie materiał tuby jest mniej stabilny termicznie)

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

- +/- 0,2-0,5 mm w przypadku łączenia in-line foil oraz pozostałych technik druku
- kolejne przejście na maszynie tolerancja pasowania +/- 0,5 mm w stosunku do pierwszego przejścia
- tolerancja grubości lini: +/- 0,05 mm (fexo), +/- 0,05 mm (sitodruk) , +/- 0,1 mm (inline foil)
- przedział tolerancji dla pozycjonowania wzdłuż osi podłużnej tuby względem nakręconej nakrętki-nasadki)(oś Y) ± 5%;
- wykonany metodą cyfrową do 4 kolorów CMYK:
 - przedział tolerancji kolorów ± 1 ton w odniesieniu do wzoru,
 - przedział tolerancji spasowania nadruku ± 0,2 mm,
 - tolerancja łączenia apli do 0,2 mm,
 - przedział tolerancji dla pozycjonowania nadruku wzdłuż osi podłużnej tuby względem nakręconej nakrętki-nasadki)(oś Y) ± 5%;
- zdobienie folią w dowolnym kolorze metodą przyklejania folii na gorąco (hot-stamping HS):
 - przedział tolerancji spasowania nadruku ± 0,5 mm (pierwszy przebieg), ± 1 mm (drugi przebieg)
 - przedział tolerancji dla pozycjonowania wzdłuż osi podłużnej tuby względem nakręconej nakrętki-nasadki)(oś Y) ± 5%;

* W przypadku zastosowania połączonych technik nadruku, przedziały tolerancji dla pozycjonowania nadruku mogą ulec zmianie. Przy technikach łączonych tolerancje są sumowane.

* Dopuszcza się zamazania lub niedodruki o powierzchni mniejszej niż 1mm², w ilości do 2 w polu widzenia, nie powodujące jednak nieczytelności tekstu.

*Poprawność kodów kreskowych kontrolowana jest na urządzeniu MICROSAN LVS-9510 BARCODE VERIFIER

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia
17-07-2007Data ostatniej modyfikacji
31-10-2018

Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki

2.7. Lakier:


- Matowy,
- Błyszczący,
- odległość lakieru od krawędzi tuby nie mniejsza niż ± 1 mm.

2.8. Sposób pakowania i znakowania:

Tuby pakowane są pionowo otwartym końcem do góry w kartony tekturowe o wymiarach dna 400 mm x 600 mm i wysokości zależnej od długości tub. Pudła wyścielone są wewnątrz workami polietylenowymi, których luźne końce po ułożeniu tub zakłada się na siebie, a następnie pudło zamyka pokrywą. Ilość tub w kartonach określa tabela nr 3:

Tabela nr 3:

Średnica tuby (mm)	Ilość w kartonie (szt.)
16	945
19	667
25	374
30	259
35	186
40	140
50	88

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

Każdy karton posiada etykietę informacyjną zawierającą nazwę producenta, nazwę klienta, nr i nazwę produktu, nr zewnętrzny produktu klienta, numer zlecenia prod., nr zamówienia klienta, ilość sztuk w kartonie i identyfikator KJ.

Kartony układa się na palety o wymiarach 1200 x 800 mm, do maksymalnej wysokości 2000 mm. Na spód palety oraz na ostatnią warstwę kartonów kładzie się folię zabezpieczającą, a całość owija się folią stretch.

3. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Warunki transportu: tuby winny być przewożone krytymi środkami transportu w sposób chroniący je przed bezpośrednim wpływem warunków atmosferycznych oraz przed zabrudzeniem i uszkodzeniem (mechanicznym i chemicznym). Tub nie należy przewozić razem z materiałami wydzielającymi zapachy.


3.1. Warunki przechowywania: tuby winny być przechowywane w opakowaniu producenta, zapakowane w identyczny sposób jak w chwili odbioru. Pudła winny być składowane w pomieszczeniach zamkniętych, o pH obojętnym, suchych, właściwie wentylowanych oraz z dala od materiałów wydzielających zapachy.

3.2. Przechowywanie

Puste tuby należy przechowywać nie dłużej niż 6 miesięcy od daty zakupu, w pomieszczeniach zamkniętych z dala od urządzeń grzewczych (1m).

Tuby należy chronić przed bezpośrednim działaniem światła słonecznego.

1. w temperaturze otoczenia poniżej 50°C
2. powyżej temperatury 10°C
3. maksymalna wilgotność względna powietrza 70%
4. opakowania powinny przejść kwarantannę 48h w temperaturze pokojowej przed dopuszczeniem do konfekcjonowania.

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

4. METODYKA KONTROLI JAKOŚCI

4.1. Definicje

Granica akceptowanej jakości AQL – poziom jakości odpowiadający najniższemu tolerowanemu średniemu poziomowi jakości procesu; dotyczy ciągu partii przedstawianych sukcesywnie do kontroli odbiorczej

Jednostka niezgodna – jednostka wyrobu mająca jedną lub więcej niezgodności

Partia – zbiór jednostek wyrobu, z którego powinna być pobrana próbka i skontrolowana w celu określenia zgodności z warunkami przyjęcia. Za partię towaru przyjmuje się zwykle w DAFO PLASTICS ilość jednorodnego wyrobu objętego jednym numerem zlecenia


Plan badania – ściśle określony sposób postępowania, który wskazuje liczbę badanych jednostek z każdej partii wyrobu (**liczność próbek**) wraz z kryteriami określania zgodności partii (**liczba kwalifikująca, liczba dyskwalifikująca**)

Próbka – jedna lub więcej jednostka wyrobu, pobrana z partii celem kontroli. Próbkę pobierane są losowo, metodą „na ślepo”.

Wada lub **niezgodność** - odstępstwo od właściwości jakościowej, które powoduje, że wyrób nie spełnia określonych wymagań. Niezgodności w firmie DAFO sklasyfikowano – ze względu na stopień ich ważności – na: krytyczne i dopuszczalne.

Wada (niezgodność) krytyczna - wada niemożliwa do przyjęcia, dyskwalifikuje stosowanie gotowego produktu zgodnie z przeznaczeniem.

Wada (niezgodność) dopuszczalna – wada możliwa do przyjęcia.

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

4.2. Opis niezgodności

4.2.1. Wady (niezgodności) krytyczne: techniczne:

- brak nakrętki
- krzywo nakręcona nakrętka
- niedokręcona nakrętka
- nieszczelność tuby (Kontrola szczelności opakowania polega na zanurzeniu tuby z nakrętką w pojemniku z wodą i wtłoczeniu powietrza do środka tuby)
dodatkowo tuby podawane są testowi 24h

korpus tuby:


- perforacja
- wymiary poza tolerancją
- zanieczyszczenia lub zarysowania widoczne nieuzbrojonym okiem z odległości ok. 30 cm, w świetle dziennym, rozproszonym;
- kolory niezgodne ze wzorem do ± 2 tonów

główna tuby:

- perforacja
- średnica otworu dozującego niezgodna z zamówieniem
- nietrwały zgrzew główki z korpusem
- zanieczyszczenia lub zarysowania widoczne nieuzbrojonym okiem z odległości ok. 30 cm, w świetle dziennym, rozproszonym;

nakrętka:

- nakrętka niezgodna z zatwierdzonym wzorem
- kolory niezgodne ze wzorem powyżej dwóch tonów
- zanieczyszczenia lub zarysowania widoczne z odległości ok. 30 cm, w świetle dziennym, rozproszonym

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

nadruk i hot stamping:


- nadruk niezgodny z zatwierdzonym projektem i wzorem
- przesunięcia (niedopasowanie) sitodruku o więcej niż 1 mm
- przesunięcia hot stampingu o więcej niż 1 mm
- nadruk nieodporny na test zrywania taśmą samoprzylepną
- nadruk nieodporny na użytkowanie
- kolory niezgodne ze wzorem do ± 2 tonów

lakier

- brak lakieru
- lakier nieodporny na test zrywania taśmą samoprzylepną
- lakier nieodporny na użytkowanie

4.2.2. Wady (niezgodności) dopuszczalne:


- niezgodność kolorów nadruku tuby lub nakrętki oraz wybarwienia tuby lub nakrętki w zakresie ± 1 tonu
- punktowe zaniki lakieru
- punktowe zgrubienia lakieru
- delikatne zarysowania korpusu wewnątrz lub/i na zewnątrz.
- realizacja zamówienia na poziomie +10% / - 5% w stosunku do ilości zamówionej
- przesunięcia (niedopasowanie) nadruku offsetowego o więcej niż 0,5 mm

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

4.3. Procedury kontroli jakości surowców i komponentów

Wszystkie użyte w procesie produkcji surowce i komponenty winny być skontrolowane w ten sposób, aby uniemożliwić użycie nieodpowiednich lub niezgodnych z zamówieniem. Procedury kontroli opisuje poniższa tabela:

kod	przedmiot badania	metoda badania	kto	częstotliwość
SUROWCE				
S1	zgodność z zamówieniem	sprawdzenie dokumentów	KJ	każda dostawa
S2	czystość	ocena wzrokowa	KJ	każda dostawa
S3	zawilgocenie	ocena dotykowa		każda dostawa
BARWNIKI				
B1	zgodność z zamówieniem	sprawdzenie dokumentów	KJ	każda dostawa
B2	świadectwo jakości	sprawdzenie	KJ	każda dostawa
B3	czystość	ocena wzrokowa	KJ	każda dostawa
NAKRĘTKI I NASADKI				
N1	świadectwo jakości	sprawdzenie	KJ	każda dostawa
N2	zgodność kolorystyczna	ocena wzrokowa, porównanie z wzorem	KJ	każda dostawa
N3	nakręcenie	sprawdzenie	KJ	każda dostawa
N4	czystość	ocena wzrokowa	KJ	każda dostawa
N5	zamek przy flip-top	sprawdzenie	KJ	każda dostawa
N6	niedolewki	ocena wzrokowa	KJ	każda dostawa
N7	nadlewki	ocena wzrokowa	KJ	każda dostawa
N8	punkt wtrysku	ocena wzrokowa	KJ	Każda dostawa

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		


4.4. Międzyoperacyjne procedury kontrolne

kod	przedmiot badania	metoda badania	kto, częstotliwość
PRODUKCJA TUB			
E1, 01	skład mieszanki	odczyt danych z panelu sterującego mieszalnika	operator: przy rozpoczęciu produkcji, w trakcie produkcji co 3 godziny
E2, 01	grubość ścianek	pomiar suwmiarką	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
E3, 01	długość rury	pomiar suwmiarką	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
E4, 01	średnica wewnętrzna rury	sprawdzenie za pomocą trzpienia wzorcowego	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
E5, 05	powierzchnia	ocena wzrokowa oraz sprawdzenie gładkości	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
E6, 06	zabarwienie	ocena wzrokowa, porównanie ze wzorem	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
GŁÓWCZARKA			
G1	długość tuby	pomiar suwmiarką	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
G2	zabarwienie główki	ocena wzrokowa, porównanie ze wzorem	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
G3	średnica otworu dozującego	pomiar suwmiarką	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
G4	gwint	ocena wzrokowa, nakręcanie nakrętki	operator: 2 sztuki w ciągu godziny
G5	jakość zgrzewa	rozrywanie	operator: 2 sztuki w ciągu godziny

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

NADruk			
OF1 SD1	zgodność nadruku ze wzorem	ocena wzrokowa	operator: 4 sztuki w ciągu 0,5 godziny pakowaczki: każda tuba
OF2 SD2	prawidłowe pozycjonowanie i spasowanie nadruku	porównanie ze wzorem i projektem	operator: 4 sztuki w ciągu 0,5 godziny
OF3 SD3	kolory nadruku	ocena wzrokowa, porównanie ze wzorem	operator: 4 sztuki w ciągu 0,5 godziny pakowaczki: każda sztuka
OF4 SD4	prawidłowe pozycjonowanie powierzchni zalakierowanej	ocena wzrokowa, porównanie ze wzorem	operator: 4 sztuki w ciągu 0,5 godziny
OF5 SD5	powierzchnia lakieru	ocena wzrokowa	operator: 4 sztuki w ciągu 0,5 godziny pakowaczki: każda tuba
OF6 SD6	przyczepność nadruku	sprawdzenie za pomocą taśmy samoprzylepnej	operator: 4 sztuki w ciągu 0,5 godziny
HOT STAMPING			
HS1	nadruk zgodny z projektem	ocena wzrokowa	operator: 4 sztuki w ciągu godziny pakowaczki: każda tuba
HS2	prawidłowe pozycjonowanie nadruku	porównanie ze wzorem	operator: 4 sztuki w ciągu godziny
HS3	kolor folii zgodny z projektem	ocena wzrokowa, porównanie ze wzorem	operator: 4 sztuki w ciągu godziny pakowaczki: każda tuba
HS4	jakość folii	ocena wzrokowa	operator: 4 sztuki w ciągu godziny pakowaczki: każda tuba
HS5	przyczepność nadruku	sprawdzenie za pomocą taśmy samoprzylepnej	operator: 4 sztuki w ciągu godziny

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

PAKOWANIE			
P1	odpowiednia ilość tub w pudle	sprawdzenie	pakowaczki: cała partia
P2	czystość	ocena wzrokowa	pakowaczki: cała partia
P3	nakręcenie tub	ocena wzrokowa	pakowaczki: cała partia
P4	dokręcenie nakrętki	sprawdzenie	pakowaczki: cała partia
P5	wyłożenie pudła workiem foliowym i odpowiednie nałożenie krawędzi worka na siebie	ocena wzrokowa	pakowaczki: cała partia


P6	etykieta	sprawdzenie poprawności danych	pakowaczki: cała partia
P7	odpowiednia ilość pudeł na palecie	przeliczenie	pakowaczki: cała partia magazynier: cała partia

4.5. Kontrola odbiorcza wyrobów gotowych

Kontrola odbiorcza odbywa się zgodnie z PN-ISO 2859-1 **Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowane na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane podczas kontroli partia za partią** wg następujących założeń:


- a.** plan jednostopniowy,
- b.** ogólny poziom kontroli II,
- c.** granica akceptowanej jakości (AQL):
 - dla niezgodności (wad) krytycznych AQL = 0,4,
 - dla niezgodności (wad) dopuszczalnych AQL = 1,5;
- d.** rodzaje kontroli:
 - normalną,
 - obostrzona,
 - całkowita.

W celu stwierdzenia zgodności partii z ustalonymi wymaganiami postępuje się zgodnie z następującymi punktami:

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

4.5.1. Opis badania

Przedmiot badania	Metoda badania
<u>pakowanie:</u> <ul style="list-style-type: none"> ➤ odpowiednia ilość pudeł na palecie ➤ odpowiednio wypisana etykieta ➤ odpowiednie założenie na siebie luźnych końców worka ➤ wyłożenie pudła workiem foliowym ➤ odpowiednia ilość tub w pudle ➤ czystość ➤ nakręcenie tub ➤ dokręcenie nakrętek 	przeliczenie sprawdzenie sprawdzenie, ocena wzrokowa sprawdzenie przeliczenie ocena wzrokowa ocena wzrokowa sprawdzenie
<u>kształt tuby</u>	ocena wzrokowa, porównanie z wzorem
<u>zabarwienie tuby</u>	ocena wzrokowa, porównanie z wzorem
<u>długość tuby</u>	Pomiar suwmiarką, porównanie z zamówieniem lub wzorem
<u>gwint</u>	ocena wzrokowa, nakręcenie nakrętki
<u>otwór dozujący tuby</u>	pomiar suwmiarką, porównanie z zamówieniem lub wzorem
<u>nadruk:</u> <ul style="list-style-type: none"> ➤ offset ➤ sito ➤ HS ➤ powierzchnia niezadrukowana ➤ lakier 	ocena wzrokowa, pomiar liniałem, porównanie ze wzorem i projektem, test na zrywanie taśmą klejącą
<u>nakrętka/nasadka:</u> <ul style="list-style-type: none"> ➤ zgodność koloru ➤ poprawność otwierania FT 	Porównanie ze wzorem

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

4.5.2. Pobieranie próbek

Próbka pobierana jest losowo, metodą „na ślepo”, zgodnie z PN-83/N-03010, w ilościach określonych w PN-ISO 2859-1.

4.5.3. Schemat kontroli


a. Plan badania dla kontroli normalnej

Niezgodności (wady) krytyczne, AQL=0,4, ogólny poziom kontroli II

liczność produkcji	kod	liczność próbki	liczba kwalifikująca (Ac)	liczba dyskwalifikująca (Re)
1 201 – 3 200	K	125	1	2
3 201 – 10 000	L	200	2	3
10 001 – 35 000	M	315	3	4
35 001 – 150 000	N	500	5	6
150 001 – 500 000	P	800	7	8
500 001 – więcej	Q	1 250	10	11

Niezgodności (wady) dopuszczalne, AQL=1,5, ogólny poziom kontroli II

liczność produkcji	kod	liczność próbki	liczba kwalifikująca (Ac)	liczba dyskwalifikująca (Re)
1 201 – 3 200	K	125	5	6
3 201 – 10 000	L	200	7	8
10 001 – 35 000	M	315	10	11
35 001 – 150 000	N	500	14	15
150 001 – 500 000	P	800	21	22
500 001 – więcej	Q	1250	21	22

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

b. Plan badania dla kontroli obostrzonej

Niezgodności (wady) krytyczne, AQL=0,4, ogólny poziom kontroli II

liczność produkcji	kod	liczność próbki	liczba kwalifikująca (Ac)	liczba dyskwalifikująca (Re)
1 201 – 3 200	K	125	0	1
3 201 – 10 000	L	200	1	2
10 001 – 35 000	M	315	2	3
35 001 – 150 000	N	500	3	4
150 001 – 500 000	P	800	5	6
500 001 – więcej	Q	1250	8	9

Niezgodności (wady) dopuszczalne, AQL=1,5, ogólny poziom kontroli II

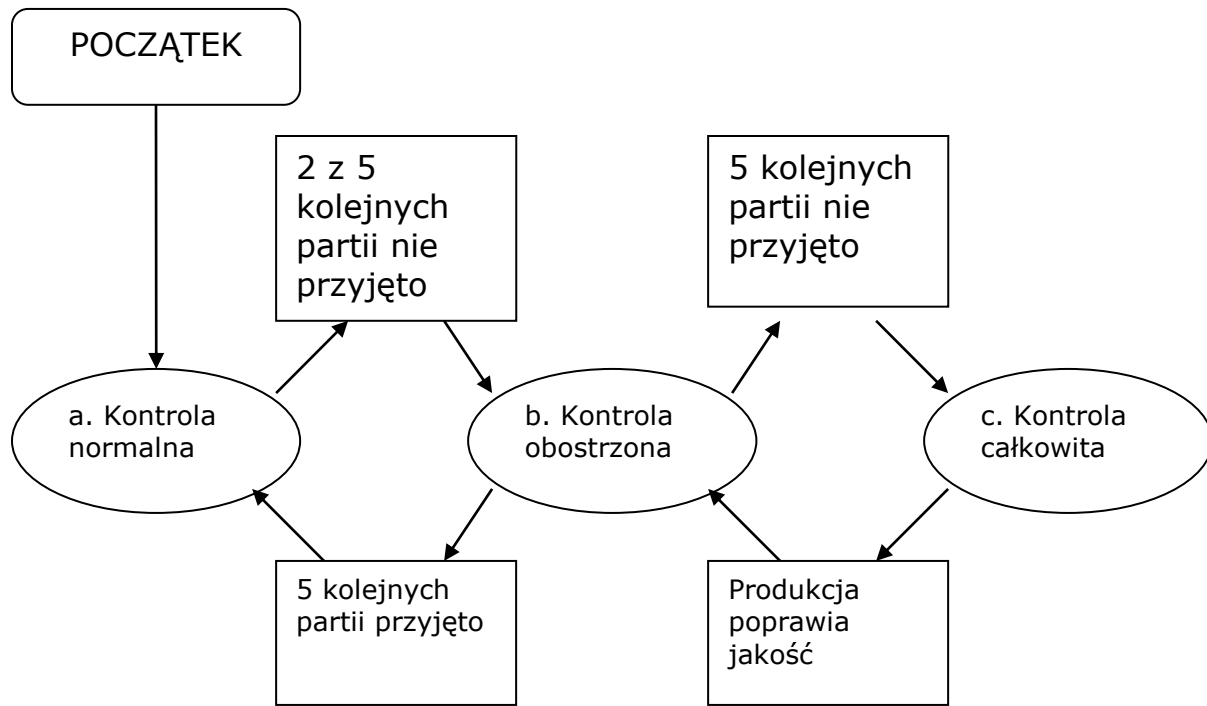
liczność produkcji	kod	liczność próbki	liczba kwalifikująca (Ac)	liczba dyskwalifikująca (Re)
1 201 – 3 200	K	125	3	4
3 201 – 10 000	L	200	5	6
10 001 – 35 000	M	315	8	9
35 001 – 150 000	N	500	12	13
150 001 – 500 000	P	800	18	19
500 001 – więcej	Q	1250	18	19

c. Plan badania dla kontroli całkowitej

Kontrola całkowita przewiduje kontrolę 100% partii

dafo PLASTICS	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

d. Schemat warunków przejścia




5. REKLAMACJE

W przypadku sporu pomiędzy Stronami dotyczącego jakości dostarczonej partii, decydujące znaczenie ma wzór, podpisany przez Strony.

UWAGA! Reklamacji podlega towar oryginalnie zapakowany. Reklamacji nie podlega towar uprzednio zadozowany wsadem klienta, o ile nie są to wady ukryte.

5.1. Zawiadomienie

Pisemne zawiadomienie o niezgodności odebranej partii tub z ustaleniami, winno wpłynąć do DAFO PLASTICS faxem lub e-mailem, a następnie pocztą, w ciągu 14 dni roboczych od daty wydania towaru z magazynu DAFO PLASTICS, na podstawie dokumentu WZ.

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

5.2. Uwaga!

Firma Dafo Plastics nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowe ustawienie lub złe oprzyrządowanie maszyny zgrzewającej tuby, w wyniku czego występuje zjawisko rozklejania zgrzewu tuby. Ponosi natomiast odpowiedzialność za złe zgrzanie w tubie części cylindrycznej ze stożkową

Zgłoszenie niezgodności winno zawierać następujące elementy:

1. nazwa i adres Klienta:
2. imię i nazwisko osoby zgłaszającej, nr telefonu, e-mail::
3. nazwa tuby / rodzaj i średnica nakrętki:
4. nr zamówienia Klienta / nr wew. DAFO
5. data odbioru partii / nr F-Vat:
6. liczebność odebranej partii (szt):
7. liczebność próbki pobranej do badania (szt):
8. ilość kwestionowanych tub w pobranej próbce (szt):


5.3. Sprawdzenie

W przypadku otrzymania zawiadomienia, o którym mowa w punkcie 5.1., DAFO PLASTICS zastrzega sobie prawo do:

- a. przeprowadzenia - przy pomocy swoich pracowników lub osób przez siebie wskazanych - kontroli sprawdzającej w miejscu magazynowania reklamowanych tub, lub
- b. otrzymania z powrotem reklamowanej partii w całości. Zwracane tuby winny być zapakowane w taki sam sposób, jak w chwili ich wysyłki z magazynu DAFO, w oryginalne pudła, a warunki transportu powrotnego winny odpowiadać postanowieniom punktu 3.1.

6.3. Koszty

O ile Strony nie ustalą inaczej, to w przypadku uznania reklamacji, DAFO zobowiązuje się zwrócić koszty transportu powrotnego.

	<p>TUBY POLIETYLENOWE</p>	<p>Wydanie nr 8</p>
<p>WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO</p>		
<p>Data wdrożenia 17-07-2007</p>	<p>Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018</p>	
<p>Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki</p>		

6. UWAGI KOŃCOWE


Wszelkie dane i informacje przekazane Odbiorcy przez DAFO Plastics Sp. z o.o. opierają się na obecnym stanie wiedzy i dotychczasowym doświadczeniu. Z uwagi na różnorodność i ilość czynników, które mogą oddziaływać na zakres i możliwość korzystania z tub, a także zmieniający się stan wiedzy, nie zwalniają one Odbiorcy od przeprowadzenia własnych badań i wyjaśnień.

Przed nabyciem produktu firmy DAFO PLASTICS klienci i inni użytkownicy powinni sami ocenić, czy dany produkt nadaje się do przewidzianego dla niego zastosowania. Niniejszy dokument nie stanowi gwarancji, wyraźnej lub domyślnej, ani też nie gwarantuje przydatności produktu do określonego celu. O ile nie zostaną podjęte inne ustalenia na piśmie, jedynym zadośćuczynieniem w przypadku jakichkolwiek roszczeń jest wymiana produktu lub zwrot ceny zakupu w zależności od decyzji firmy DAFO PLASTICS.

Firma DAFO PLASTICS w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za straty szczególne, pośrednie, z tytułu kar lub odszkodowań przykładowych.

Z danych i informacji przekazanych Odbiorcy przez DAFO Plastics Sp. z o.o. nie można - o ile nie zostało to w sposób wyraźny wskazane przez DAFO Plastics Sp. z o.o. - wywodzić prawnego zapewnienia o istnieniu określonych właściwości tub lub przydatności tub do konkretnego celu i przeznaczenia.

W każdym wypadku Odbiorca powinien na własną odpowiedzialność i we własnym zakresie przestrzegać obowiązujących przepisów prawnych.

	TUBY POLIETYLENOWE	Wydanie nr 8
WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO		
Data wdrożenia 17-07-2007	Data ostatniej modyfikacji 31-10-2018	
Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki		

7. DOKUMENTY ZWIĄZANE

- PN-ISO 2859-1 *Procedury kontroli wrywkowej metodą alternatywną. Część 1: Schematy kontroli indeksowych na podstawie granicy akceptowanej jakości (AQL) stosowane do kontroli „partia za partią”.*
- PN-83/N-03010 *Statystyczna kontrola jakości – losowy wybór jednostek produktu do próbki*
- PN-EN ISO 9001:2001
- *Księga jakości DAFO*

8. ZAŁĄCZNIKI

- 8.1. Formularz zamówienia
- 8.2. Wzór Karty Technologicznej

9. KARTA ZMIAN

Zastępuje dokument		z dnia	
Dokonane zmiany			
Zmian dokonał	Imię i nazwisko	Data	podpis

WARUNKI ODBIORU TECHNICZNEGO

Data wdrożenia
17-07-2007Data ostatniej modyfikacji
31-10-2018

Organ zatwierdzający: Zarząd Spółki

	Opracował:	Skonsultował:			
Imię i nazwisko	Tomasz Lipina	Bogdan Placek	Andrzej Paszkowski	Izabela Chowaniec	Lucyna Bargieł
Data					
Podpis					
Zatwierdził:	Wojciech Bargieł			Data	Podpis

