
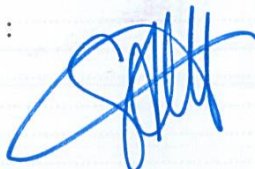



# CAHIER DES CHARGES

<u>REDACTION :</u>	<u>VERIFICATION :</u>	<u>APPROBATION :</u>
Nom : <u>CATALA</u>	Nom : <u>SAUSSEREAU S.</u>	Nom : <u>B. DIEPIS</u>
Fonction : <u>Qualité</u>	Fonction : <u>D.A.Q.</u>	Fonction : <u>Bt</u>
Visa : <u></u>	Visa : <u></u>	Visa : <u></u>

## SOMMAIRE

ACCEPTATION DU CAHIER DES CHARGES .....	3
1. INTRODUCTION .....	4
2. DOMAINE D'APPLICATION .....	4
3. CONDITIONS GENERALES .....	4
3.1. Responsabilité.....	4
3.2. Clause de confidentialité.....	4
3.3. Acceptation.....	4
3.4. Audits .....	4
4. STOCKAGE .....	5
5. CONDITIONNEMENT ET IDENTIFICATION DES PRODUITS .....	5
5.1. Les articles de Négoce : .....	5
5.2. Les articles spécifiques COVERPLA gérés sur stock.....	5
5.3. Les articles faisant l'objet d'une commande spéciale .....	5
5.3.1. Etiquetage : .....	5
5.3.2. Conditionnement : .....	5
6. PROCESSUS DE CONTROLE.....	6
6.1. Contrôle à réception.....	6
6.2. Contrôle au début de production.....	6
6.3. Contrôle en cours de production.....	6
6.4. Contrôle avant expédition.....	6
6.5. Assurance Qualité Fournisseur .....	6
7. CONTROLE STATISTIQUE.....	6
7.1. Introduction .....	6
7.2. Plan d'échantillonnage et mode opératoire.....	6
7.3. Les NQA (Niveaux de Qualité Acceptable) .....	7
7.4. Les niveaux de qualité du flaconnage verre.....	7
7.5. Les défauts et NQA associés .....	7
7.6. Critères d'acceptabilité et de refus.....	7
8. ARTICLES / PRESTATIONS ET CONTROLES ASSOCIES .....	8
8.1. Articles Négoce et prestations en sous-traitance.....	9
8.1.1. Contrôle d'aspect .....	9
8.1.2. Contrôle de la tenue du laquage.....	9
8.1.3. Contrôle de la tenue de la métallisation .....	9
8.2. Décor émail.....	9
8.2.1. Contrôle d'aspect .....	9
8.2.2. Contrôle de la tenue .....	9
8.3. Décor encre.....	9
8.3.1. Contrôle d'aspect .....	9
8.3.2. Contrôle de la tenue .....	9
8.4. Marquage à chaud.....	10
8.4.1. Contrôle d'aspect .....	10
8.4.2. Contrôle de la tenue .....	10
8.5. Injection.....	10
8.5.1. Contrôle d'aspect .....	10
8.5.2. Contrôle fonctionnel .....	10
8.6. Assemblage et coupe de pompe.....	10
8.6.1. Contrôle d'aspect .....	10
8.6.2. Contrôle fonctionnel .....	10
8.7. Assemblage de capots.....	10
9. LIMITES DE RESPONSABILITE COVERPLA.....	11
9.1. Contrôle à réception par le client .....	11
9.1.1. Acceptation .....	11
9.1.2. Refus .....	11
9.2. Réclamation.....	11
9.3. Exclusion de notre responsabilité .....	12
ANNEXES .....	13

## ACCEPTATION DU CAHIER DES CHARGES

### VISAS POUR APPROBATION

Pour la société : \_\_\_\_\_

<i>NOM</i>	<i>FONCTION</i>	<i>DATE</i>	<i>SIGNATURE</i>
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

Pour la société COVERPLA

<i>NOM</i>	<i>FONCTION</i>	<i>DATE</i>	<i>SIGNATURE</i>
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

## 1. INTRODUCTION

Le présent cahier des charges définit les engagements et pratiques qualité relatifs aux produits et/ou services fabriqués et/ou fournis par la société COVERPLA. Il constitue donc le cadre global permettant aux deux parties d'être en accord sur le niveau de qualité livré au client et sur les méthodes de contrôles mises en œuvre pour l'atteindre.

Le présent cahier des charges définit donc la qualité minimum acceptable par le client et constitue la référence standard applicable, par défaut (en l'absence de cahier des charges spécifique client), à toutes nos productions et/ou services.

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

Le présent cahier des charges s'applique à l'ensemble des produits et/ou services COVERPLA à savoir :

- ✓ Le flaconnage verre (spécifiques COVERPLA ou Négoce),
- ✓ Le flaconnage plastique (spécifiques COVERPLA ou Négoce),
- ✓ Les accessoires de bouchage (spécifiques COVERPLA ou Négoce),
- ✓ L'activité de sérigraphie, marquage à chaud, laquage, dépolissage, métallisation et galvanisation,
- ✓ L'activité d'assemblage et de coupe de pompes,
- ✓ L'activité d'assemblage.

## 3. CONDITIONS GENERALES

### 3.1. Responsabilité

La société COVERPLA est responsable des défauts excédant les NQA lors de la livraison chez son client.

Cette responsabilité ne dégage en aucune manière le client de sa propre responsabilité lorsque celui-ci a libéré ses lots de production afin de les mettre sur le marché.

### 3.2. Clause de confidentialité

Ce cahier des charges étant la propriété de la société COVERPLA, les informations qu'il contient doivent être considérées comme strictement confidentielles. Par conséquent, le client s'engage, sauf après accord exprès préalable de la société COVERPLA, à ne communiquer ces informations à aucun tiers.

### 3.3. Acceptation

Ce cahier des charges signé entre les deux parties est considéré comme accepté et représente la base de travail en terme Qualité.

Ce cahier des charges pourra être éventuellement renégocié sur l'initiative de l'une des deux parties. Cette renégociation fera alors l'objet d'une nouvelle acceptation entre ces deux parties.

Ce cahier des charges pourra également être modifié à tout moment par la société COVERPLA. Toute modification fera alors l'objet d'une mise à jour du document. Cette nouvelle version sera alors proposée au client pour acceptation.

### 3.4. Audits

Les deux parties peuvent convenir de la réalisation d'audits :

- ✓ Audits par le client du Système de Management de la Qualité de la société COVERPLA,
- ✓ Audit de la société COVERPLA auprès du client au cas où il serait nécessaire de connaître les conditions d'utilisation du(des) produit(s).

## 4. STOCKAGE

Les produits sont stockés par palette ou sur rayonnages par carton dans des locaux propres et secs.

*Remarque* : pour les flacons verre, au-delà de six mois de stockage après la date de fabrication, l'apparition d'un voile léger d'exsudation qui s'amplifiera dans le temps est un phénomène probable et normal lié à la composition du verre et ne constitue donc pas un défaut.

## 5. CONDITIONNEMENT ET IDENTIFICATION DES PRODUITS

### 5.1. Les articles de Négoce :

Les articles issus de l'activité Négoce et qui ne subissent aucune transformation au sein de nos locaux sont soumis aux conditions de conditionnement et d'étiquetage de nos fournisseurs.

### 5.2. Les articles spécifiques COVERPLA gérés sur stock

L'ensemble des articles spécifiques COVERPLA et gérés sur stock sont conditionnés :

- ✓ En barquettes ou cartons rangés (croisillons) pour le flaconnage verre,
- ✓ En cartons vrac ou rangés sous housse PE pour le flaconnage plastiques,
- ✓ En cartons vrac ou rangés sous housse PE pour les accessoires.

L'ensemble des articles spécifiques COVERPLA et gérés sur stock sont identifiés par une étiquette carton mentionnant :

- ✓ La désignation de l'article,
- ✓ La quantité par carton,
- ✓ La date de fabrication.

### 5.3. Les articles faisant l'objet d'une commande spéciale

#### 5.3.1. Etiquetage :

L'ensemble des articles faisant l'objet d'une commande spéciale (couleur spécifique de capot, décor, assemblage de pompes, ...) pourront être, à la demande du client, identifiés par une étiquette carton mentionnant :

- ✓ La désignation de l'article,
- ✓ La quantité par carton,
- ✓ La date de fabrication,
- ✓ Le nom du client,
- ✓ Le numéro de commande,
- ✓ La référence client.

De plus, pour les commandes faisant l'objet de palettes complètes, une étiquette palette reprenant les mêmes mentions que l'étiquette carton peut être apposée sur les palettes.

#### 5.3.2. Conditionnement :

Pour les articles Négoce, ces derniers sont réemballés dans les conditionnements standards usine.

## 6. PROCESSUS DE CONTROLE

### 6.1. Contrôle à réception

Les marchandises livrées chez COVERPLA font l'objet d'un contrôle à réception par prélèvement statistique (selon la norme ISO 2859-1) pour les marchandises émanant de fournisseurs chez qui l'Assurance Qualité Fournisseur (AQF) n'a pas été mise en place (Cf. § 7).

Cependant, des sondages ou des contrôles peuvent être effectués sur des marchandises issues de fournisseurs sous AQF afin de contrôler le respect de cet engagement.

### 6.2. Contrôle au début de production

Le démarrage de nos productions fait l'objet d'un contrôle spécifique afin de valider la mise en production.

### 6.3. Contrôle en cours de production

Des contrôles en cours de production ont lieu en continu. Ces contrôles sont d'ordre esthétique et fonctionnel selon les spécifications article (Cf. §8).

### 6.4. Contrôle avant expédition

A la demande du client, un contrôle statistique avant départ peut être effectué (Cf. § 7) selon les modalités financières suivantes :

Taille du lot à contrôler	Prélèvement	Prix en Euros HT
de 501 à 1 200	80	120,00 €
de 1 201 à 3 000	125	140,00 €
de 3 001 à 10 000	200	170,00 €
de 10 001 à 35 000	315	200,00 €
de 35 001 à 150 000	500	240,00 €
de 150 001 à 500 000	800	300,00 €
≥ 500 001	1 250	350,00 €

### 6.5. Assurance Qualité Fournisseur

Pour les articles Négoce et les activités faisant appel à des sous-traitants, la société COVERPLA a mis en place un système d'Assurance Qualité Fournisseur (AQF) nous assurant ainsi de la conformité de nos marchandises.

## 7. CONTROLE STATISTIQUE

### 7.1. Introduction

Les contrôles effectués sur les produits qui y sont soumis se font :

- ✓ Par rapport à une panoplie de défauts tenue en interne pour les articles spécifiques COVERPLA,
- ✓ Par rapport au référentiel fournisseur pour les articles standards.

Les défauts d'aspect sont appréciés suivant la méthode en vigueur dans la profession, c'est à dire visuellement et à bout de bras pendant quelques secondes.

### 7.2. Plan d'échantillonnage et mode opératoire

Le plan d'échantillonnage utilisé pour le contrôle statistique a pour but d'assurer la représentativité du lot contrôlé.

Le lot de contrôle est l'ensemble d'une même référence reçu par le client en une fois. Le contrôle à réception par le client doit donc s'effectuer, par référence, sur l'intégralité de la réception (un lot ne peut être scindé en plusieurs « sous-lots » pour réalisation du contrôle).

Les prélèvements sont effectués au hasard en différents points du lot dans un nombre d'emballage égal à la racine carré du nombre total d'emballage compris dans le lot à contrôler (arrondi à l'unité supérieure).

Le contrôle s'effectue suivant les plans d'échantillonnage de la norme ISO 2859-1.

Les plans de contrôle utilisés sont :

- ✓ En normal simple de niveau II pour la plupart des produits,
- ✓ En réduit simple de niveau II pour certains produits présentant un historique favorable (absence de réclamation et/ou de problème décelé en interne depuis un certain temps),
- ✓ En normal simple de niveau S3 pour les contrôles techniques.

### **7.3. Les NOA (Niveaux de Qualité Acceptable)**

Le NQA (ou AQL en anglais pour Acceptable Quality Level) est défini pour chaque classe de défauts. Le NQA est le pourcentage maximum de défauts qui peut être considéré comme acceptable en tant que caractéristique moyenne de la qualité d'un lot de contrôle.

### **7.4. Les niveaux de qualité du flaconnage verre**

Deux niveaux de qualité existent pour le flaconnage verre : « *Parfumerie soignée* » et « *Class Mass* ». La différence entre ces 2 niveaux de qualité peut se situer à différents niveaux :

- ✓ au niveau du NQA des défauts mineur qui peut être de 4 pour la Parfumerie soignée et de 6.5 pour la Class Mass,
- ✓ au niveau des défauts d'aspect classés systématiquement en mineur pour la « *Class Mass* » alors qu'ils peuvent être classés en mineur ou majeur pour la « *Parfumerie soignée* »,
- ✓ au niveau des « Bon Limite » de la panoplie, ceux de la « *Parfumerie soignée* » pouvant être plus restrictifs que ceux de la « *Class Mass* ».

### **7.5. Les défauts et NOA associés**

#### Défaut Critique – NQA = 0.65

Il s'agit d'un défaut susceptible de conduire à des risques d'accidents pour les utilisateurs, susceptibles de perturber gravement le bon fonctionnement des lignes de conditionnement.

#### Défaut Majeur – NQA = 1.5

Il s'agit d'un défaut qui, sans être critique, peut réduire la performance de la ligne de conditionnement sans pour autant entraîner de conséquences notables pour l'utilisation du produit par le consommateur ou bien un défaut qui apporte une gêne à l'utilisation normale de l'article et nuit à l'image de marque de la société.

#### Défaut Mineur – NQA = 4 ou 6.5

Il s'agit de défaut qui ne gêne pas lors de l'utilisation normale du produit mais qui altère sa présentation (défauts esthétiques).

La liste des différents défauts et les NQA associés sont répertoriés en Annexe 1 pour le flaconnage verre, en Annexe 2 pour le flaconnage plastique, en Annexe 3 pour les accessoires de bouchage et en Annexe 4 pour les opérations de parachèvement.

### **7.6. Critères d'acceptabilité et de refus**

Les plans d'échantillonnage et les limites d'acceptabilité sont définis dans les tableaux 1, 2 & 3 (issus des tables de la norme ISO 2859-1).

Le contrôle normal – Niveau II

Taille du lot N	Prélèvement n	Défaut Critique		Défaut Majeur		Défaut Mineur			
		NQA = 0.65		NQA = 1.5		NQA = 4		NQA = 6.5	
		A	R	A	R	A	R	A	R
501 à 1200	J 80	1	2	3	4	7	8	10	11
1201 à 3200	K 125	2	3	5	6	10	11	14	15
3201 à 10000	L 200	3	4	7	8	14	15	21	22
10001 à 35000	M 315	5	6	10	11	21	22	21	22
35001 à 150000	N 500	7	8	14	15	21	22	21	22
150001 à 500000	P 800	10	11	21	22	21	22	21	22
≥ à 500001	Q 1250	14	15	21	22	21	22	21	22

Tableau 1 : Critères d'acceptabilité et de refus en contrôle normal – niveau II

Le contrôle réduit – Niveau II

Taille du lot N	Prélèvement n	Défaut Critique		Défaut Majeur		Défaut Mineur			
		NQA = 0.65		NQA = 1.5		NQA = 4		NQA = 6.5	
		A	R	A	R	A	R	A	R
501 à 1200	J 32	0	2	1	4	3	6	5	8
1201 à 3200	K 50	1	3	2	5	5	8	7	10
3201 à 10000	L 80	1	4	3	6	7	10	10	13
10001 à 35000	M 125	2	5	5	8	10	13	10	13
35001 à 150000	N 200	3	6	7	10	10	13	10	13
150001 à 500000	P 315	5	8	10	13	10	13	10	13
≥ à 500001	Q 500	7	10	10	13	10	13	10	13

Tableau 2 : Critères d'acceptabilité et de refus en contrôle réduit – niveau II

Le contrôle normal – Niveau S3

Taille du lot N	Prélèvement n	Défaut Critique		Défaut Majeur		Défaut Mineur			
		NQA = 0.65		NQA = 1.5		NQA = 4		NQA = 6.5	
		A	R	A	R	A	R	A	R
501 à 1200	E 13	0	1	0	1	1	2	2	3
1201 à 3200	E 13	0	1	0	1	1	2	2	3
3201 à 10000	F 20	0	1	1	2	2	3	3	4
10001 à 35000	F 20	0	1	1	2	2	3	3	4
35001 à 150000	G 32	0	1	1	2	3	4	5	6
150001 à 500000	G 32	0	1	1	2	3	4	5	6
≥ à 500001	H 50	1	2	2	3	5	6	7	8

Tableau 3 : Critères d'acceptabilité et de refus en contrôle normal – niveau S3

**8. ARTICLES / PRESTATIONS ET CONTROLES ASSOCIES**

Il convient tout d'abord de définir 2 types de tests :

- ✓ Tests d'homologation servant à définir la compatibilité contenant / contenu. Ces tests sont à effectuer sur les BAT par le client avec le jus à conditionner.
- ✓ Tests de conformité réalisés par COVERPLA à réception ou en cours de production et par le client à réception afin de juger de la conformité d'un lot de production (tests décrits ci-dessous). Seuls les résultats des tests ainsi répertoriés sont opposables à COVERPLA en vue de juger de la conformité d'un lot à réception.



### **8.1. Articles Négoce et prestations en sous-traitance**

Les marchandises livrées chez COVERPLA font l'objet d'un contrôle à réception par prélèvement statistique pour les marchandises émanant de fournisseurs chez qui l'Assurance Qualité Fournisseur (AQF) n'a pas été mise en place (Cf. § 7).

Cependant, des sondages ou des contrôles peuvent être effectués sur des marchandises issues de fournisseurs sous AQF afin de contrôler le respect de cet engagement.

#### **8.1.1. Contrôle d'aspect**

Un contrôle est réalisé par rapport à la panoplie de défauts, l'éventuel triptyque de teinte et le cahier des charges du fournisseur.

#### **8.1.2. Contrôle de la tenue du laquage**

2 tests sont réalisés :

- ✓ Test au scotch,
- ✓ Test au G1.

Ces 2 tests sont décrits en Annexe 5.

#### **8.1.3. Contrôle de la tenue de la métallisation**

2 tests sont réalisés :

- ✓ Test au scotch,
- ✓ Test au G1.

Ces 2 tests sont décrits en Annexe 6.

### **8.2. Décor email**

#### **8.2.1. Contrôle d'aspect**

Un contrôle d'aspect est réalisé en cours de production selon une périodicité définie afin de vérifier les points suivants :

- ✓ Défauts décor,
- ✓ Positionnement,
- ✓ Décalage,
- ✓ Teinte.

#### **8.2.2. Contrôle de la tenue**

Un contrôle de la tenue du décor est réalisé en cours de production selon une périodicité définie et selon 3 tests :

- ✓ Frottement à sec,
- ✓ Test au scotch,
- ✓ Test au G1.

Ces 3 tests sont décrits en Annexe 7.

### **8.3. Décor encre**

#### **8.3.1. Contrôle d'aspect**

Un contrôle d'aspect est réalisé en cours de production selon une périodicité définie afin de vérifier les points suivants :

- ✓ Défauts décor,
- ✓ Positionnement,
- ✓ Décalage,
- ✓ Teinte.

#### **8.3.2. Contrôle de la tenue**

Un prélèvement est réalisé en cours de production selon une périodicité définie et un contrôle est effectué 24 heures après selon 2 tests :

- ✓ Frottement à sec,
- ✓ Test au scotch.

Ces 2 tests sont décrits en Annexe 7.

#### **8.4. Marquage à chaud**

##### **8.4.1. Contrôle d'aspect**

Un contrôle d'aspect est réalisé en cours de production selon une périodicité définie afin de vérifier les points suivants :

- ✓ Défauts décor,
- ✓ Positionnement,
- ✓ Décalage,
- ✓ Teinte.

##### **8.4.2. Contrôle de la tenue**

Un prélèvement est réalisé en cours de production selon une périodicité définie et un contrôle est effectué 24 heures après selon 2 tests :

- ✓ Frottement à sec,
- ✓ Test au scotch.

Ces 2 tests sont décrits en Annexe 7.

#### **8.5. Injection**

##### **8.5.1. Contrôle d'aspect**

Un contrôle d'aspect est réalisé en cours de production selon une périodicité définie afin de vérifier les points suivants :

- ✓ Défauts d'injection,
- ✓ Teinte.

##### **8.5.2. Contrôle fonctionnel**

Un prélèvement est réalisé en cours de production selon une périodicité définie pour contrôle qui consiste à assembler l'élément produit sur son support afin de vérifier l'accroche (méthode manuelle).

#### **8.6. Assemblage et coupe de pompe**

##### **8.6.1. Contrôle d'aspect**

Un contrôle d'aspect est réalisé en cours de production selon une périodicité définie afin de vérifier les points suivants :

- ✓ Défauts d'aspect,
- ✓ Longueur du tube plongeur,
- ✓ Teinte.

##### **Tolérances du tube plongeur :**

- ✓ Longueur inférieure à 50 mm : +/- 0.5 mm
- ✓ Longueur de 51 à 100 mm : +/- 1 mm
- ✓ Longueur de 101 à 150 mm : +/- 1.5 mm
- ✓ Longueur supérieure à 151 mm : +/- 2 mm

##### **8.6.2. Contrôle fonctionnel**

Un contrôle de la pulvérisation est réalisé en cours de production selon une périodicité définie (test de 10 pulvérisations dans une solution eau + alcool).

#### **8.7. Assemblage de capots**

Un contrôle d'aspect et de la tenue des pièces assemblées est réalisé en fin de production.

## 9. LIMITES DE RESPONSABILITE COVERPLA

### 9.1. Contrôle à réception par le client

#### 9.1.1. Acceptation

Les lots conformes au niveau de qualité minimum décrit dans le présent cahier des charges sont acceptés.

Toutefois, si le nombre d'articles défectueux s'avère proche de la limite de refus, le client peut, s'il le souhaite, informer la société COVERPLA sous forme d'une « observation qualité ».

Si le nombre d'articles défectueux s'avère supérieur à la limite d'acceptation mais que le client considère pouvoir utiliser le lot contrôlé, il peut en prononcer l'acceptation sous réserve et doit en informer par écrit la société COVERPLA qui se prononcera alors sur sa responsabilité. Si un lot fait l'objet d'une acceptation sous réserve mais que le client n'en informe pas la société COVERPLA, cette dernière se dégage de toute responsabilité en cas de problème.

#### 9.1.2. Refus

Lorsqu'un lot n'est pas conforme au niveau de qualité minimum décrit dans le présent cahier des charges, il est refusé et une réclamation est adressée à la société COVERPLA.

La société COVERPLA se réserve le droit d'effectuer un contrôle contradictoire chez le client.

Si toutefois la société COVERPLA accepte la réclamation, deux cas de figures peuvent se présenter :

- ✓ Soit une remise en conformité est effectuée sur place à l'initiative du client. Toutefois, celle-ci ne peut être déclenchée sans l'établissement d'un devis préalable et l'acceptation écrite de ce devis par la société COVERPLA. Une fois l'opération terminée, les produits défectueux sont mis à disposition de COVERPLA et la facture envoyée pour paiement,
- ✓ Soit le lot défectueux est remplacé aux frais de la société COVERPLA (dans les meilleurs délais possibles).

Lorsque que COVERPLA livre la marchandise chez un commettant pour le compte d'un client (conditionneur, ...), la mise en production des articles par ce commettant fait office d'acceptation de la marchandise au nom du client. Aucune réclamation ne sera alors prise en charge par COVERPLA.

### 9.2. Réclamation

Le client doit informer la société COVERPLA d'une réclamation qu'il veut instruire par courrier, mail ou fax.

Cette réclamation doit comporter :

- ✓ La référence produit
- ✓ La référence de la commande
- ✓ La quantité totale du lot
- ✓ La fiche/étiquette palette et/ou carton
- ✓ Des échantillons représentatifs du (des) défaut(s) (mini 10 à 15 pièces)
- ✓ La quantité d'articles jugés défectueux
- ✓ La description du (des) défaut(s) et de ces conséquences
- ✓ Le lieu d'identification du (des) défaut(s) : décorateur, conditionneur, ...
- ✓ La fiche de contrôle statistique établie à réception du lot selon la norme ISO 2859-1.

Toute réclamation doit parvenir au plus tard 1 mois après la date de réception de la marchandise. Passé ce délai, la livraison est considérée comme étant acceptée par le client.

La responsabilité de la société COVERPLA, en cas de litige, se limite exclusivement à la marchandise livrée et ne couvre en aucun cas les coûts additionnels dus au décor, aux produits conditionnés, au sur-emballage et tout autre frais complémentaire. Seuls les coûts préalablement acceptés par la société COVERPLA pourront être pris en charge.

**9.3. Exclusion de notre responsabilité**

Il appartient au client d'effectuer les tests de compatibilité de nos parachèvements avec :

- ✓ Les produits destinés à être en contact avec les supports parachevés,
- ✓ Les traitements ou manipulations ultérieurs effectués sur les supports.

Notre responsabilité ne pourra être retenue en cas de défectuosité des parachèvements provoquée par une incompatibilité entre contenant et contenu. Notre seule responsabilité se limite aux tests mentionnés au § 8.

## **ANNEXES**

Annexe 1 : Les défauts flaconnage verre.....	14
Annexe 2 : Les défauts flaconnage plastique.....	15
Annexe 3 : Les défauts accessoires de bouchage.....	16
Annexe 4 : Les défauts de parachèvement.....	17
Annexe 5 : Contrôle de la tenue du laquage.....	18
Annexe 6 : Contrôle de la tenue de la métallisation.....	19
Annexe 7 : Contrôle de la tenue des décors émail, encres & marquage à chaud.....	21

## ANNEXE 1 : LES DEFAUTS FLACONNAGE VERRE

### Défauts Critiques / NQA = 0.65

Aiguille	Corps étrangers intérieurs visibles (hors poussières)
Débris de verre intérieur	Collés coupants
Défaut coupant	Déformations grossières
Picot intérieur	Dimensions corps et bague > maxi
Trapèze / Perchoir	Dimensions hauteur > maxi
Bague de travers avec problème d'étanchéité	Dimensions ouverture
Incisés dépassant l'épaisseur de la paroi	Mélange de flacons
Incisé dépassant au bas du flacon	Résistance à la pression interne selon spécification*
Cassés sans morceaux de verre	Résistance à la pression verticale selon spécification

Liste non exhaustive

\* : Sous réserve de respect de la chambre d'expansion

### Défauts Majeurs / NQA = 1.5

Bavure bague	Dimensions hauteur < mini
Capacité < mini ou > maxi	Paroi mince affectant la solidité
Défaut de verticalité > 1.3% de la hauteur total du flacon	Contenance hors tolérance
Dimension contre-bague > maxi	Incisé corps / fond
Dimensions corps et bague < mini	Ebréché
Dimensions extérieures col > maxi	Bouillon creux cassant

Liste non exhaustive


### Défauts Mineurs \* / NQA = 4 ou 6.5

\* : Selon échantillon limite

Bague givrée	Glaçure corps
Bouillon bulle	Glaçure fond
Bouillon de rebrûlage (bouillon d'huile)	Ondulation
Calciné	Martelé
Collé non-coupant	Peau d'orange
Corde / Griffure	Pli / Filet
Coup de peigne	Raccord moule
Désopalisé	Répartition du verre irrégulière (aspect)
Frottoir / Frisure	Tâche extérieure
Glaçure bague	Teinte hors fourchette
Glaçure col	

Liste non exhaustive

Les poussières, particules de cartons, ... ne sont pas considérées comme des défauts. Nous ne garantissons pas le hors poussière.

	<b>CC-MAA-01</b>	Page 15 sur 21
	<b>CAHIER DES CHARGES STANDARD COVERPLA</b>	Version : 11 Date d'émission : 09/02/17

## ANNEXE 2 : LES DEFAUTS FLACONNAGE PLASTIQUE

### Défauts Critiques / NQA = 0.65

Corps étrangers Côtes fonctionnelles non respectées (arrêt du conditionnement) Erreur de teinte	Ovalisation du col ne permettant pas le bouchage Produit fuyard Mélange de flacons
---	--

Liste non exhaustive

### Défauts Majeurs / NQA = 1.5

Bavure sur col (difficulté de vissage) Côtes fonctionnelles non-respectées (ralentit le conditionnement)	Mauvaise répartition matière (difficulté de remplissage et d'étiquetage) Produit mal formé
---	---

Liste non exhaustive

### Défauts Mineurs \* / NQA = 4

\* : Selon échantillon limite

Défauts d'aspect (point noir, rayure, fil,...) Pinçon intérieur sur fond du flacon	Variation de teinte en dehors du mini/maxi
---	--

Liste non exhaustive

L'effet loupe, peau d'orange et reflet surépaisseur matière ne sont pas considéré comme des défauts pour les flacons en PET.

Les poussières, particules de cartons, ... ne sont pas considérées comme des défauts. Nous ne garantissons pas le hors poussière.

## ANNEXE 3 : LES DEFAUTS ACCESSOIRES DE BOUCHAGE

### Défauts Critiques / NQA = 0.65

Matière non-conforme Vissage de travers	Défaut d'étanchéité
--	---------------------

Liste non exhaustive

### Défauts Majeurs / NQA = 1.5

Dimensions fonctionnelles non-conformes Force d'arrachage hors spécifications	Teinte en dehors du mini/maxi
--	-------------------------------

Liste non exhaustive

### Défauts Mineurs \* / NQA = 4

\* : Selon échantillon limite

Griffures / Rayures Bavures Manque de matière Plan de joint Point d'injection Problème métallisation	Bulle d'air Points noirs / Impuretés Marques / Coups Taches Retassures
---	--

Liste non exhaustive

Les poussières, particules de cartons, ... ne sont pas considérées comme des défauts. Nous ne garantissons pas le hors poussière.



## ANNEXE 4 : LES DEFAUTS DE PARACHEVEMENT

### Défauts Critiques / NQA = 0.65

<i>SERIGRAPHIE</i>	<i>MARQUAGE A CHAUD</i>	<i>LAQUAGE</i>	<i>METALLISATION</i>
Erreur de décor Erreur de couleur Texte illisible Manque partiel sur mentions légales Flacons ébréchés au décor Flacons déformés à la cuisson avec modification de la capacité	Erreur de décor Erreur de couleur Texte illisible Manque partiel sur mentions légales Flacons ébréchés au décor Flacons déformés à la cuisson avec modification de la capacité	Erreur couleur Bague cassée	Erreur couleur Bague cassée
			<i>DEPOLISSAGE</i>
			Bague cassée

Liste non exhaustive

### Défauts Majeurs / NQA = 1.5

<i>SERIGRAPHIE</i>	<i>MARQUAGE A CHAUD</i>	<i>LAQUAGE</i>	<i>METALLISATION</i>
Mauvaise tenue du décor Teinte hors fourchette Mélange de flacons décorés Manque partiel (hors mentions légales) Flacons souillés à l'intérieur	Mauvaise tenue du décor Teinte hors fourchette Mélange de flacons décorés Manque partiel (hors mentions légales) Flacons souillés à l'intérieur	Mauvaise tenue du laquage Teinte hors fourchette Manque Flacons souillés à l'intérieur	Mauvaise tenue de la métallisation
			<i>DEPOLISSAGE</i>
			Flacon souillés à l'intérieur

Liste non exhaustive

### Défauts Mineurs \* / NQA = 4

\* : Selon échantillon limite

<i>SERIGRAPHIE</i>	<i>MARQUAGE A CHAUD</i>	<i>LAQUAGE</i>	<i>METALLISATION</i>
Flacons souillés à l'extérieur Texte brouillé Décor déformé Décor craquelé Parachèvement abîmé Bavures, empatement Poussières dans décor Décalage latéral (2 mm pour les flacons cylindriques et 1 mm pour les flacons plats) Décalage hauteur (1 mm)	Flacons souillés à l'extérieur Texte brouillé Paillette Coup de chauffe Pli Poussières dans décor Décalage latéral (2 mm pour les flacons cylindriques et 1 mm pour les flacons plats) Décalage hauteur (1 mm)	Peau d'orange Rayure Léger manque Choqué Poussière Fil / Fibre Coulure Grain	Rayure Léger manque Choqué Poussière Grain Coulure
			<i>DEPOLISSAGE</i>
			Manque Cordes Rayures (sauf celles provoquées par l'emballage) Gras

Liste non exhaustive

Les éventuelles marques laissées sur les pièces et inhérentes au process de repérage du décor ne sont pas considérées comme des défauts.

Les poussières, particules de cartons, ... ne sont pas considérées comme des défauts. Nous ne garantissons pas le hors poussière.

## ANNEXE 5 : CONTROLE DE LA TENUE DU LAQUAGE

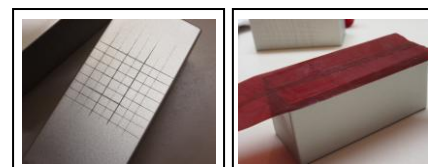
### I. TEST AU SCOTCH :

a) Matériel utilisé :

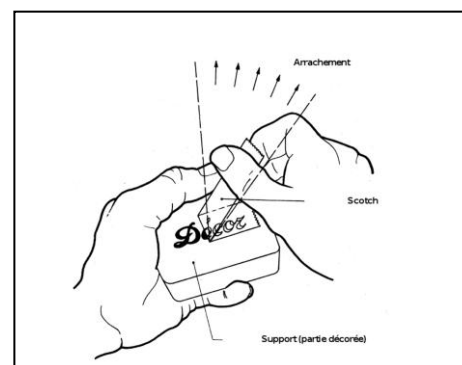
Ruban adhésif référence 616 de la société 3M  
Cutter

b) Mode opératoire :

- A l'aide du cutter, faire 2 réseaux de sillons perpendiculaires entre eux. L'intersection des 2 réseaux détermine un quadrillage.
- Appliquer soigneusement le ruban adhésif sur la(les) partie quadrillée(s) en appuyant fortement,



- Attendre 1 minute puis arracher le ruban rapidement et sans secousse selon un angle approximatif de 45° à 90°.



c) Interprétation des résultats :

Comparer les résultats avec le tableau ci-dessous

Cotation	Aspect de surface après test
5	Rien
4	
3	
2	
1	
0	> 65%

Le résultat sera jugé bon si les cotations attribuées sont au moins égales à 3, ce qui correspond à un arrachement d'un carré complet.

### II. TEST AU G1 :

a) Mode opératoire :

- Immerger l'article décoré dans le G1 de telle manière que l'article soit noyé,
- Après 24 heures, on retire l'article et on frotte légèrement avec le doigt.

b) Interprétation des résultats :

On ne doit pas constater d'entraînement du laquage, ni d'atténuation des nuances.

## ANNEXE 6 : CONTROLE DE LA TENUE DE LA METALLISATION

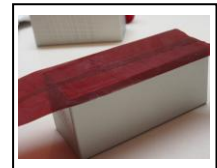
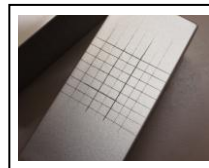
### I. TEST AU SCOTCH :

a) Matériel utilisé :

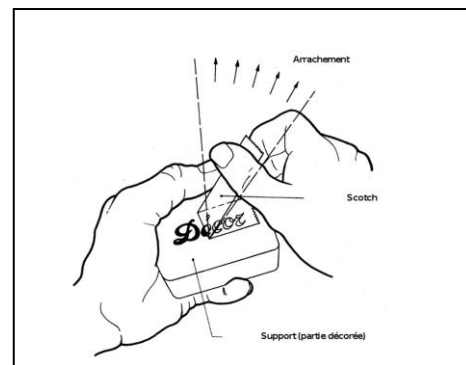
Ruban adhésif référence 616 de la société 3M  
Cutter

b) Mode opératoire :

- A l'aide du cutter, faire 2 réseaux de sillons perpendiculaires entre eux. L'intersection des 2 réseaux détermine un quadrillage.
- Appliquer soigneusement le ruban adhésif sur la(les) partie quadrillée(s) en appuyant fortement,



- Attendre 1 minute puis arracher le ruban rapidement et sans secousse selon un angle approximatif de 45° à 90°.



c) Interprétation des résultats :

Comparer les résultats avec le tableau ci-dessous

Cotation	Aspect de surface après test
5	Rien
4	
3	
2	
1	
0	> 65%

Le résultat sera jugé bon si les cotations attribuées sont au moins égales à 3, ce qui correspond à un arrachement d'un carré complet.

### II. TEST AU G1 :

a) Matériel utilisé :

Un cristalliseur  
Du coton hydrophile  
Du G1

b) Mode opératoire :

- Imbiber le coton de G1,
- Mouiller l'ensemble de la pièce à tester avec le G1,
- Renouveler l'application du G1 toutes les heures, tout au long de l'essai,
- Placer la(les) pièce(s) à tester sur le coton, en veillant à ne pas recouvrir avec le coton les zones de rupture de film,
- Examiner la pièce toutes les heures, sans la toucher, à une distance d'environ 30 cm pendant 10 secondes.

c) Interprétation des résultats :

- Si après 1 heure on constate un défaut, la cotation est 0,
- Si après 2 heures on constate un défaut, la cotation est 1,
- Si après 3 heures on constate un défaut, la cotation est 2,
- Si après 4 heures on constate un défaut, la cotation est 3,
- Si après 5 heures on constate un défaut, la cotation est 4,
- Si après 6 heures on constate un défaut, la cotation est 5.

Les défauts sont très variés. Ils peuvent se présenter sous forme de piqûres, de cloques ou de gonflement du revêtement.

Quel que soit la nature des défauts, dès que l'on constate un défaut, le test doit être arrêté. La valeur de la cotation est ainsi fixée par le temps à partir duquel le défaut est apparu.

Le résultat est bon si la cotation est supérieure ou égale à 3.

## ANNEXE 7 : CONTROLE DE LA TENUE DES DECORS EMAIL, ENCRE & MARQUAGE A CHAUD

### I. TEST DU FROTTEMENT A SEC :

Le frottement du décor avec le pouce ne doit pas donner lieu à détérioration, c'est-à-dire que l'article frotté ne doit pas présenter de souillures d'encre.

Le frottement de 2 articles l'un contre l'autre ou d'un article sur la surface de son carton d'emballage ne doit pas donner lieu à détérioration et ne doit pas laisser de traces sur son opposé. Le frottement doit s'effectuer sans pression excessive.

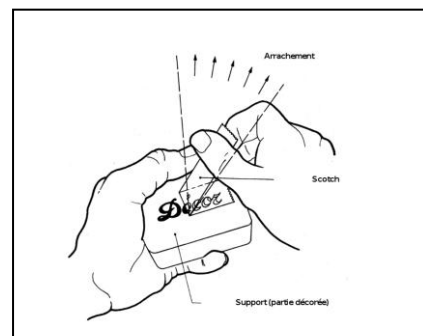
### II. TEST AU SCOTCH :

a) Matériel utilisé :

Ruban adhésif référence 616 de la société 3M

b) Mode opératoire :

- Appliquer soigneusement le ruban adhésif sur la(les) partie décorée(s) en appuyant fortement,
- Attendre 1 minute puis arracher le ruban rapidement et sans secousse selon un angle approximatif de 45° à 90°.



c) Interprétation des résultats :

On admettra un entrainement minime du décor s'il ne gêne pas la lecture ou la compréhension du texte.

Tout article ne rentrant pas dans ce cas de figure est considéré comme défectueux.

### III. TEST AU G1 (Uniquement pour les décors email) :

a) Mode opératoire :

- Immerger l'article décoré dans le G1 de telle manière que l'article soit noyé,
- Après 24 heures, on retire l'article et on frotte légèrement avec le doigt.

b) Interprétation des résultats :

On ne doit pas constater d'entrainement du décor, ni d'atténuation des nuances.