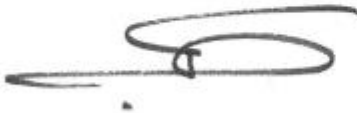



# CAHIER DES CHARGES STANDARD

DATE D'EDITION : 06 FEVRIER 2023

<p><u>REDACTION :</u></p> <p>S. DORIGNY</p> 	<p><u>APPROBATION :</u></p> <p>S. SAUSSEREAN</p> 
---	---

ISO 9001:2015

BUREAU VERITAS  
Certification



## SOMMAIRE

1. INTRODUCTION.....	3
2. DOMAINE D'APPLICATION.....	3
3. CONDITIONS GENERALES .....	3
3.1. Responsabilité .....	3
3.2. Acceptation.....	3
3.3. Audits .....	3
4. STOCKAGE.....	3
5. CONDITIONNEMENT ET IDENTIFICATION DES PRODUITS .....	4
5.1. Les articles « Stock » .....	4
5.2. Les articles faisant l'objet d'une commande spéciale .....	4
5.2.1. Etiquetage .....	4
5.2.2. Conditionnement .....	4
6. PROCESSUS DE CONTROLE.....	4
6.1. Contrôle à réception .....	4
6.2. Contrôle au début de production .....	4
6.3. Contrôle en cours de production .....	5
6.4. Contrôle avant expédition .....	5
7. CONTROLE STATISTIQUE .....	5
7.1. Introduction .....	5
7.2. Plan d'échantillonnage et mode opératoire .....	5
7.3. Les NQA (Niveaux de Qualité Acceptable).....	6
7.4. Les niveaux de qualité du flaconnage verre .....	6
7.5. Les défauts et NQA associés .....	6
7.6. Critères d'acceptabilité et de refus .....	6
8. ARTICLES / PRESTATIONS ET CONTROLES ASSOCIES .....	8
8.1. Articles « Stock » et prestations en sous-traitance .....	8
8.1.1. Contrôle d'aspect.....	8
8.1.2. Contrôle de la tenue du parachèvement.....	8
8.2. Décor email, encre, marquage à chaud et tampographie.....	8
8.2.1. Contrôle d'aspect.....	8
8.2.2. Contrôle de la tenue.....	8
8.3. Injection.....	8
8.3.1. Contrôle d'aspect.....	8
8.3.2. Contrôle fonctionnel.....	8
8.4. Montage et coupe de pompe.....	9
8.4.1. Contrôle d'aspect.....	9
8.4.2. Contrôle fonctionnel.....	9
8.4.3. Contrôle d'étanchéité .....	9
8.5. Montage de capots.....	9
9. LIMITES DE RESPONSABILITE COVERPLA .....	9
9.1 Contrôle à réception par le client .....	9
9.1.1. Acceptation.....	9
9.1.2 Refus.....	9
9.2 Réclamation.....	10
9.3 Exclusion de notre responsabilité.....	10
ANNEXE 1 : LES DEFAUTS FLACONNAGE VERRE.....	11
ANNEXE 2 : LES DEFAUTS FLACONNAGE PLASTIQUE .....	12
ANNEXE 3 : LES DEFAUTS ACCESSOIRES DE BOUCHAGE .....	13
ANNEXE 4 : LES DEFAUTS DE PARACHEVEMENT .....	14
ANNEXE 5 : LES DEFAUTS DE POMPES .....	15
ANNEXE 6 : CONTROLE DE LA TENUE DU PARACHEVEMENT .....	16
ANNEXE 7 : ETIQUETTE PALETTE / CARTON.....	18

## 1. INTRODUCTION

Le présent cahier des charges définit les engagements et pratiques qualité de COVERPLA. Il constitue donc le cadre global permettant aux deux parties d'être en accord sur le niveau de qualité et sur les méthodes de contrôles mises en œuvre pour l'atteindre.

Le présent cahier des charges définit donc la qualité minimum acceptable et constitue la référence standard applicable par défaut (en l'absence de cahier des charges spécifique).

## 2. DOMAINE D'APPLICATION

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

## 3. CONDITIONS GENERALES

### 3.1. Responsabilité

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

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. 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 COVERPLA. Toute modification fera alors l'objet d'une mise à jour du document. Cette nouvelle version sera alors proposée à l'autre partie pour acceptation.

### 3.3. Audits

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

- ✓ Audit par le client du Système de Management de la Qualité de COVERPLA,
- ✓ Audit par COVERPLA du Système de Management de la Qualité du fournisseur,
- ✓ Audit de 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. Il est fortement recommandé de respecter les conditions de transport et de stockage des articles afin de garantir leurs caractéristiques. Tout écart pourrait avoir un effet négatif sur ces dernières.

- Pompe => 5° à 40° C
- Surlyn => maximum 50° C
- Plastique PP, PET... => maximum 45°C

Remarque : pour les articles verre, au-delà de six mois de stockage après la date de fabrication, l'apparition d'un voile d'exsudation est un phénomène normal lié à la composition du verre sans aucun risque pour le contenu et ne constitue pas un défaut.

## **5. CONDITIONNEMENT ET IDENTIFICATION DES PRODUITS**

### **5.1. Les articles « Stock »**

Les articles stock qui ne subissent aucune transformation au sein de nos locaux sont soumis aux conditions de conditionnement et d'étiquetage standard de nos usines de fabrication ou de nos fournisseurs.

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

#### **5.2.1. Etiquetage**

L'ensemble des articles faisant l'objet d'une commande spéciale (couleur spécifique de capot, décor, assemblage de pompes, ...) sont identifiés par une étiquette carton mentionnant :

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

Une étiquette palette reprenant les mêmes mentions que l'étiquette carton peut être apposée sur les palettes (sur demande).

Cf. Annexe 7.

#### **5.2.2. Conditionnement**

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

Les articles sont conditionnés dans des emballages étudiés pour garantir l'intégrité du produit lors du stockage et du transport.

## **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 pour lesquelles l'Assurance Qualité (AQ) n'a pas été mise en place (Cf. § 7).

Cependant, des sondages ou des contrôles peuvent être effectués sur des marchandises sous AQ 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 €

## **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.

Les prélèvements qualité issus des contrôles sont conservés sur une période comprenant l'année en cours et l'année A-1. Au-delà de cette période, les prélèvements sont jetés.

### **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 reçue 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 et destructifs.

### **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**

Trois niveaux de qualité existent pour le flaconnage verre : « *Parfumerie soignée* », « *Parfumerie courante* » et « *Class Mass* ». La différence entre ces 3 niveaux de qualité peut se situer:

- ✓ au niveau du NQA des défauts mineurs qui peut être de 4 pour la Parfumerie soignée, de 4 ou 6.5 pour la « *Parfumerie courante* » et « *Class Mass* »
- ✓ au niveau des défauts d'aspect classés systématiquement en mineur pour la « *Parfumerie courante* » et 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* » et de la « *Parfumerie courante* ».

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

#### Défaut Super Critique – NQA = 0.10

Ce sont des défauts susceptibles de conduire à des risques d'accidents pour les utilisateurs.

#### Défaut Critique – NQA = 0.65

Ce sont des défauts 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, en Annexe 4 pour les opérations de parachèvement et en Annexe 5 pour les pompes.

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

Les plans d'échantillonnage et les limites d'acceptabilité sont définis dans le tableau issu des tables de la norme ISO 2859-1 :

Le contrôle normal – Niveau II

Taille du lot N	Prélèvement n	Défaut Super Critique		Défaut Critique		Défaut Majeur		Défaut Mineur			
		NQA = 0.10		NQA = 0.65		NQA = 1.5		NQA = 4		NQA = 6.5	
		A	R	A	R	A	R	A	R	A	R
151 à 280	G 32	0	1	0	1	1	2	3	4	5	6
281 à 500	H 50	0	1	1	2	2	3	5	6	7	8
501 à 1200	J 80	0	1	1	2	3	4	7	8	10	11
1201 à 3200	K 125	0	1	2	3	5	6	10	11	14	15
3201 à 10000	L 200	0	1	3	4	7	8	14	15	21	22
10001 à 35000	M 315	1	2	5	6	10	11	21	22	21	22
35001 à 150000	N 500	1	2	7	8	14	15	21	22	21	22
150001 à 500000	P 800	2	3	10	11	21	22	21	22	21	22
≥ à 500001	Q 1250	3	4	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 Super Critique		Défaut Critique		Défaut Majeur		Défaut Mineur			
		NQA = 0.10		NQA = 0.65		NQA = 1.5		NQA = 4		NQA = 6.5	
		A	R	A	R	A	R	A	R	A	R
151 à 280	G 13	0	1	0	1	1	2	2	3	3	4
281 à 500	H 20	0	1	1	2	1	2	3	4	5	6
501 à 1200	J 32	0	1	1	2	2	3	5	6	6	7
1201 à 3200	K 50	0	1	1	2	3	4	6	7	8	9
3201 à 10000	L 80	0	1	2	3	5	6	8	9	10	11
10001 à 35000	M 125	1	2	3	4	6	7	10	11	10	11
35001 à 150000	N 200	1	2	5	6	8	9	10	11	10	11
150001 à 500000	P 315	1	2	6	7	10	11	10	11	10	11
≥ à 500001	Q 500	2	3	8	9	10	11	10	11	10	11

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 Super Critique		Défaut Critique		Défaut Majeur		Défaut Mineur			
		NQA = 0.10		NQA = 0.65		NQA = 1.5		NQA = 4		NQA = 6.5	
		A	R	A	R	A	R	A	R	A	R
151 à 280	D 8	0	1	0	1	0	1	1	2	1	2
281 à 500	D 8	0	1	0	1	0	1	1	2	1	2
501 à 1200	E 13	0	1	0	1	0	1	1	2	2	3
1201 à 3200	E 13	0	1	0	1	0	1	1	2	2	3
3201 à 10000	F 20	0	1	0	1	1	2	2	3	3	4
10001 à 35000	F 20	0	1	0	1	1	2	2	3	3	4
35001 à 150000	G 32	0	1	0	1	1	2	3	4	5	6
150001 à 500000	G 32	0	1	0	1	1	2	3	4	5	6
≥ à 500001	H 50	0	1	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 et/ou échantillons par le client avec le jus à conditionner.
- ✓ Tests de conformité réalisés par COVERPLA (tests décrits ci-dessous) et/ou le fournisseur à réception ou en cours de production et par le client à réception afin de juger de la conformité d'un lot de production. 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 « Stock » et prestations en sous-traitance**

(Cf 6.1)

#### **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 parachèvement**

Test à réaliser :

- ✓ Test au scotch,

Cf. Annexe 6.

### **8.2. Décor email, encre, marquage à chaud et tampographie**

#### **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 selon 3 tests :

- ✓ Frottement à sec,
- ✓ Test au scotch,
- ✓ Test à l'eau.

Cf. Annexe 6.

### **8.3. Injection**

#### **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 d'injection, Cf. Annexe 3
- ✓ Dimensionnel,
- ✓ Teinte.

#### **8.3.2. Contrôle fonctionnel**

Un prélèvement est réalisé en cours de production selon une périodicité définie pour vérifier la tenue (méthode manuelle à T+24h).



#### **8.4. Montage et coupe de pompe**

La longueur de tube est standard. Nous excluons notre responsabilité sur toute opération de coupe de tube plongeur effectuée par un tiers.

##### **8.4.1. Contrôle d'aspect**

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

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

Cf. Annexe 5.

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

##### **8.4.2. Contrôle fonctionnel**

Un contrôle de la pulvérisation est réalisé en cours et en fin de production selon une périodicité définie (test de 10 pulvérisations avec de l'eau soit une amorce par seconde).

##### **8.4.3. Contrôle d'étanchéité**

Un contrôle d'étanchéité des pompes peut être réalisé périodiquement et/ou en cas de litige entre les parties selon le protocole défini :

- ✓ Matériel : une cloche à vide.
- ✓ Placer un papier absorbant à l'intérieur.
- ✓ Placer les composants couchés, pompes serties sur le flacon rempli de son jus ou d'eau coloré.
- ✓ Faire le vide d'air : 250 mbar pendant 5 mn.
- ✓ Durant ou après le cycle, si le papier absorbant est mouillé l'article est considéré non conforme.

#### **8.5. Montage de capots**

Un contrôle d'aspect et de tenue des éléments assemblés est réalisé en cours et en fin de production selon une périodicité définie. Cf. Annexe 3.

### **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 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 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 COVERPLA, cette dernière se dégagera 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 COVERPLA.

Si toutefois 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 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 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 si l'opération a démarré).

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.

## **9.2 Réclamation**

Pour instruire une réclamation, les éléments mentionnés ci-dessous doivent être transmis :

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

La responsabilité de 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 suremballage et tout autre frais complémentaire. Seuls les coûts préalablement acceptés par COVERPLA pourront être pris en charge.

## **9.3 Exclusion de notre responsabilité**

Il appartient au client d'effectuer :

- ✓ Les tests de compatibilité de nos produits et/ou services avec le jus,
- ✓ Les tests de compatibilité de nos produits et/ou services avec les traitements ou manipulations ultérieurs effectués sur ces produits et/ou services.

Il est fortement conseillé d'effectuer un décapage préalable du verre avant toute opération de laquage clair et/ou translucide (à la charge du client si l'opération de laquage ne nous est pas confiée).

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.

## ANNEXE 1 : LES DEFAUTS FLACONNAGE VERRE

DESIGNATION DEFAUTS	Classification	NQA
Aiguille	C (ou SC*)	0,65 (ou 0,10)
Auréole	m	4 (ou 6,5)
Bague de travers si problème d'étanchéité	C	0,65
Bavure bague / plan de joint bague	M	1,5
Bouillon	m	4 (ou 6,5)
Bouillon cassant	M	1,5
Bouillon d'huile	m	4 (ou 6,5)
Capacité hors tolérance	C	0,65
Casse	C (ou SC*)	0,65 (ou 0,10)
Corde	m	4 (ou 6,5)
Corps étranger intérieur	C (ou SC*)	0,65 (ou 0,10)
Couture de moule	m	4 (ou 6,5)
Débris de verre intérieur	C (ou SC*)	0,65 (ou 0,10)
Dimensionnel hors tolérance	C	0,65
Ebréché	M	1,5
Erreur flacon	C	0,65
Erreur référence / article	C	0,65
Filet	m	4 (ou 6,5)
Filet ébaucheur	m	4 (ou 6,5)
Frisure	m	4 (ou 6,5)
Griffure	m	4 (ou 6,5)
Incisé	M	1,5
Ondule	m	4 (ou 6,5)
Peau d'orange	m	4 (ou 6,5)
Pli	m	4 (ou 6,5)
Répartition corps	m	4 (ou 6,5)
Répartition fond	m	4 (ou 6,5)
Tâches	m	4 (ou 6,5)
Trapèze	C (ou SC*)	0,65 (ou 0,10)

Liste non exhaustive

m = mineur M = Majeur C = Critique (\*SC= = Super-critique (selon les articles)). Les défauts mineurs sont déterminés en fonction de la limite acceptable du fabricant. Tous défauts s'apprécient à bout de bras.

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

Les contenants verre brut peuvent être soumis à des variations de tonalité de couleur du verre selon les caractéristiques des matières premières utilisées. Les verriers ne garantissent pas la constance absolue de la tonalité de la couleur du verre et ne considèrent donc pas ce phénomène comme un défaut. Ces derniers s'engagent sur une couleur du verre des contenants conforme aux règles et spécifications de fabrication définies.

**ANNEXE 2 : LES DEFAUTS FLACONNAGE PLASTIQUE**

DESIGNATION DEFAUTS	Classification	NQA
Bague penchée > 5°	M	1,5
Bavure	m	4 (ou 6,5)
Bavure avec danger de blessure	C	0,65
Bavure bague avec difficulté de vissage > 0,15 mm	M	1,5
Bulle > 3 mm	m	4 (ou 6,5)
Col obstrué	C	0,65
Côtes fonctionnelles non respectées avec difficulté de conditionnement	M	1,5
Côtes fonctionnelles non respectées nuisant à l'étanchéité	C	0,65
Coup	m	4 (ou 6,5)
Déformation corps et/ou fond	m	4 (ou 6,5)
Mélange de référence	C	0,65
Pli, Filet > 1,5 cm	m	4 (ou 6,5)
Point noir > 1 mm	m	4 (ou 6,5)
Teinte hors tolérances	M	1,5
Trace frottement, rayure > 1,5 cm	m	4 (ou 6,5)
Trou si nuit à l'étanchéité	C	0,65

Liste non exhaustive

m = mineur M = Majeur C = Critique

Les défauts mineurs sont déterminés en fonction de la limite acceptable du fabricant.

Tous défauts s'apprécient à bout de bras.

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

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

DESIGNATION DEFAUTS	Classification	NQA
Absence bague ou chape	M	1,5
Absence bague si article inutilisable et/ou dysfonctionnement	C	0,65
Absence de joint	M	1,5
Absence de joint si provoque fuite	C	0,65
Bavure plan de joint	m	4 (ou 6,5)
Bavures	m	4 (ou 6,5)
Choc	m	4 (ou 6,5)
Défauts esthétiques visibles à $\leq 60$ cm (rayures, bulles, pli, point noirs...)	m	4 (ou 6,5)
Défauts sur les joints qui provoquent des fuites ou des dysfonctionnements	C	0,65
Déformation grossière	M	1,5
Déformation, retassures	m	4 (ou 6,5)
Dimensionnel hors tolérances	M	1,5
Erreur référence matière, colorant	C	0,65
Filet incomplet qui ne provoque pas fuite	M	1,5
Filet incomplet qui provoque fuite	C	0,65
Fissure	m	4 (ou 6,5)
Impuretés intérieures, tâches...	m	4 (ou 6,5)
Impuretés matière	m	4 (ou 6,5)
Insert mal positionné	m	4 (ou 6,5)
Manque insert	M	1,5
Manque matière	m	4 (ou 6,5)
Manque matière non fonctionnel	M	1,5
Manque matière qui provoque fuite	C	0,65
Mélange matière, colorant	C	0,65
Mélange, Erreur référence article	C	0,65
Picot point d'injection $> 1$ mm	m	4 (ou 6,5)
Piqué	m	4 (ou 6,5)
Teinte matière ... hors spécification	M	1,5

Liste non exhaustive

m = mineur M = Majeur C = Critique

Les défauts mineurs sont déterminés en fonction de la limite acceptable du fabricant.

Tous défauts s'apprécient à bout de bras.

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

DESIGNATION DEFAUTS	Classification	NQA
Bavure sur lettre et/ou texte	m	4 (ou 6,5)
Coulure	m	4 (ou 6,5)
Décalage hauteur décor $\geq 1$ mm	m	4 (ou 6,5)
Décalage latéral décor $\geq 1$ mm	m	4 (ou 6,5)
Décor craquelé	m	4 (ou 6,5)
Décor déformé	m	4 (ou 6,5)
Erreur couleur	M	1,5
Erreur décor	C	0,65
Erreur support décoré	C	0,65
Manque partiel texte	m	4 (ou 6,5)
Manque partiel vernis / dépoli / laquage	m	4 (ou 6,5)
Mauvais graissage lettre / texte	m	4 (ou 6,5)
Mauvais positionnement décor entre recto et verso	M	1,5
Mauvaise tenue du parachèvement	C	0,65
Mélange support décoré	M	1,5
Poussière / grain / fibre	m	4 (ou 6,5)
Rayure / pli décor	m	4 (ou 6,5)
Support non décoré	C	0,65
Teinte hors panoplie	M	1,5
Texte brouillé / empâté	m	4 (ou 6,5)
Texte légal illisible ou incomplet	C	0,65
Trace tapis	m	4 (ou 6,5)

Liste non exhaustive

m = mineur M = Majeur C = Critique

Les défauts mineurs sont déterminés en fonction de la limite acceptable du fabricant.

Tous défauts s'apprécient à bout de bras.

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 : LES DEFAUTS DE POMPES

DESIGNATION DEFAUTS	Classification	NQA
Absence de joints /double joint	C	0,65
Composants manquants / pas de fonction	C	0,65
Courbure du tube plongeur hors tolérance	m	4 (ou 6,5)
Défauts des composants entraînant un dysfonctionnement	C	0,65
Défauts des composants n'entraînant pas un dysfonctionnement	m	4 (ou 6,5)
Défauts esthétiques visibles à > 60 cm (rayures, bulles, mauvaise anodisation...)	M	1,5
Défauts esthétiques visibles à ≤ 60 cm (rayures, bulles, mauvaise anodisation...)	m	4 (ou 6,5)
Défauts sur les joints qui provoquent des fuites ou des dysfonctionnements	C	0,65
Déformation de la coupelle de montage / de la fixation de soupape	C	0,65
Disfonctionnement telle que pulvérisation continue, pulvérisation de côté	C	0,65
Dosage hors tolérance	M	1,5
Ecart et/ou intensité de couleur hors limites spécifiées (couleurs standards)	m	4 (ou 6,5)
Forme et / ou pas de filetage	C	0,65
Fuites, mauvais assemblage ou défauts des composants	C	0,65
Huile, graisse, résidus de matériau... ne pénètre pas dans le contenu/produit	m	4 (ou 6,5)
Huile, graisse, résidus de matériau... pénètre dans le contenu/produit	M	1,5
Insecte, poil, germe sur les valves/pompes... non obtenu dans le contenu/produit	M	1,5
Insecte, poil, germe sur les valves/pompes... obtenu dans le contenu/produit	C	0,65
Tige de soupape pas entièrement centrée	C	0,65
Longueur du tube plongeur hors tolérance	M	1,5
Marques, taches ou inclusions à l'intérieur / à l'intérieur du matériau ( $\varnothing > 1$ mm)	M	1,5
Marques, taches ou inclusions à l'intérieur / à l'intérieur du matériau ( $\varnothing \leq 1$ mm)	m	4 (ou 6,5)
Mauvaise rétention du joint dans la coupelle de montage	C	0,65
Mélange d'unités / références / cartons d'expédition	C	0,65
Nombre de coups à amorcer hors spécification	M	1,5
Rayures / fissures sur la coupelle de montage provoquant des fuites	C	0,65
Rétention du tube plongeur hors tolérance	M	1,5
Tige de valve fissurée	C	0,65
Trou latéral manquant ou incomplet	C	0,65
Trou latéral, manquant dans la tige de soupape, la tige est bloquée	C	0,65
Tube plongeur pressé provoquant un dysfonctionnement	C	0,65
Tubes plongeurs desserrés ou manquants	C	0,65

Liste non exhaustive

m = mineur M = Majeur C = Critique

Les défauts mineurs sont déterminés en fonction de la limite acceptable du fabricant. Tous défauts s'apprécient à bout de bras. Les poussières, particules de cartons, ... ne sont pas considérées comme des défauts. Nous ne garantissons pas le hors poussière.

## ANNEXE 6 : CONTROLE DE LA TENUE DU PARACHEVEMENT

### I. LAQUAGE ET METALLISATION

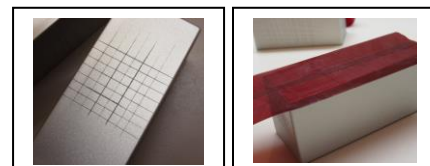
#### TEST AU SCOTCH :

a) Matériel utilisé :

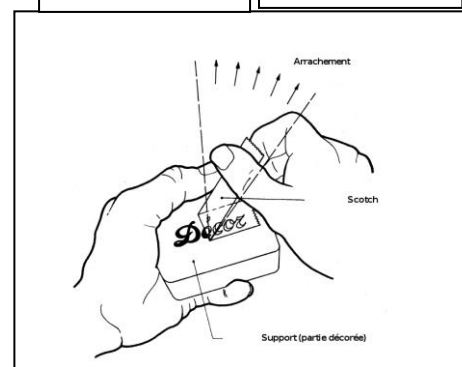
- Ruban adhésif référence 616 de la société 3M
- Cutter

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. DECOR EMAIL, ENCRE, MARQUAGE A CHAUD ET TAMPOGRAPHIE

ATTENTION POUR DECOR ENCRE, MARQUAGE A CHAUD ET TAMPOGRAPHIE CES TESTS SONT A REALISER A T+24H.

### **TEST DU FROTTEMENT A SEC :**

a) Mode opératoire :

- Frotter légèrement le décor avec le pouce. On ne doit pas constater un retrait du décor.
- Frotter légèrement 2 articles l'un contre l'autre. On ne doit pas constater un retrait du décor.
- Frotter légèrement sur l'emballage carton. On ne doit pas constater un retrait décor.

b) Interprétation des résultats :

On admettra un entrainement minime du décor si le texte reste lisible et visible.

Le crayonnage n'est pas considéré comme un défaut.

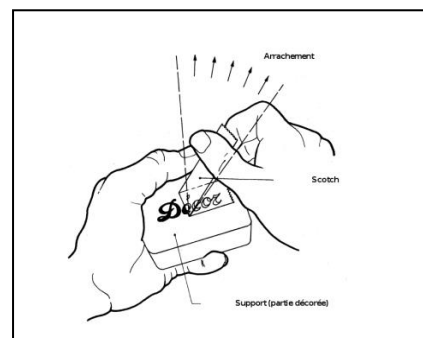
### **TEST AU SCOTCH :**

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 si le texte reste lisible et visible.

### **TEST A L'EAU :**

a) Matériel utilisé :

- Bêcher ou autre récipient

b) Mode opératoire :


- Immerger l'article décoré dans l'eau pendant 24 heures +/- 1 heures,
- On retire l'article et on frotte légèrement avec le doigt.  
A noter que pour les accessoires (capots, bouchons, pompes...) le test est de 1 heures +/- 15 minutes.

c) Interprétation des résultats :

On admettra un entrainement minime du décor s'il ne gêne pas la lecture ou la compréhension du texte ou un léger retrait d'encre si le texte reste lisible et visible.

**ANNEXE 7 : ETIQUETTE PALETTE / CARTON**

<p><b>COVERPLA</b> 301 bd de l'observatoire 06300 Nice +33(0)493767810 packaging parfumerie</p>	
Client / Customer	
<p><b>73 ROUTE DE CANNES 06131 GRASSE CEDEX FR</b></p>	
Ref. Coverpla / Coverpla ref.	
361000	
CAPOT ISEO C/PPE 15 ZAMAC OR BRILLANT	
Ref. client / Customer ref.	
N° commande Coverpla / Coverpla Order	N° commande Client / Customer Order
N° palette / Palet Nb	Date / Date
1 / 1	21/04/2021
Nb de pièces / Nb of pieces	Nb de cartons / Nb of boxes
0,00 /pal	1/pal
N° lot / Batch number	Poids/Weight (kg)
Complément / Additional text	

<p><b>COVERPLA</b> packaging parfumerie</p>	Date :
<p>361000 </p> <p>CAPOT ISEO C/PPE 15 ZAMAC OR BRILLANT</p> <p>Customer Ref :</p>	
<p>Longueur tube :</p> <p>Customer :</p> <p>Order N° : /</p>	<p>Batch N° :</p>
Quantity :	Box : 1 / 1 Visa :