	Cahier des charges pour la fourniture de capsules standard	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Janvier 2020 Indice K

CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD

SYNTHESE DES MODIFICATIONS

DATE	Motif	Indice
Juillet 1994	Création	A
Mars 1995	Changement caisse américaine + § 5.6.	B
Juin 1996	Révision §5.2.6, 5.4, 5.5	C
Février 1998	Spécifications de contrôle des capsules service	D
Janvier 2001	Modification des conditions de test d'étanchéité sous vide et de traction de la capsule service. Autres mises à jour mineures.	E
Mai 2005	Mise à jour générale, ajout des méthodes de test	F
Février 2010	Mises à jour des NQA, ajout de la méthode ROSE-009, utilisation de la glycérine pour l'étanchéité des pots	G
Janvier 2011	Révision SD : complément information lors de détérioration lors du transport et commentaires sur les tolérances de fabrication	H
Septembre 2013	Révision SB2 : Contrôle dit « Final » / Révision SE : Exigences réglementaires et normatives / Modification méthode ROSE-001	I
Juillet 2014	Modification méthode ROSE 009 / Mise à jour des valeurs limites standard des tests (Std DJMB et Compact)	J
Janvier 2020	Rajout validation client en page 2 Révision SV A : rajout spécification sur la nature du plan tolérancé Révision SV D : suppression caisses carton N°2Bis et N°3 + passage poids carton à 12 kg au lieu de 13kg + rajout palettisation pour cartons A12+ rajout du terme « en franco de port » Révision SV E : rajout spécifications concernant l'alimentarité colorants et matières Révision SV H : rajout du terme « alimentaires »	K

Les mises à jour de la dernière version sont marquées par une ligne dans la marge





texen
ROSE

Cahier des charges pour la fourniture de capsules standard

Émetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.


Janvier 2020
Indice K

REDIGE PAR	VALIDE PAR	VALIDATION CLIENT
Toufik LAKHAL Responsable Qualité	Matthieu CROSAZ Directeur site 	Client : Nom : Fonction : Date : Cachet Société :

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

I. SOMMAIRE

<u>CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD</u>	1
I. SOMMAIRE	3
II. DEFINITIONS SPECIFIQUES	4
III. DOMAINE D'APPLICATION	4
IV. RESPONSABILITE D'EDITION ET DE GESTION	4
V. CAHIER DES CHARGES	5
A. SPECIFICATION PRODUIT	5
B. PLAN DE CONTROLE	5
C. PEREMPTION	7
D. EXPEDITION / LIVRAISON	7
E. EXIGENCES REGLEMENTAIRES ET NORMATIVES	9
F. INTERVENTIONS ULTERIEURES	10
G. COMPATIBILITE FONCTIONNELLE AVEC LE CONTENANT	10
H. COMPATIBILITE AVEC LE PRODUIT CONTENU	10
I. RECLAMATION CLIENT	11

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

OBJET

Ce document a pour objet de définir les caractéristiques générales des articles standard produits par ROSE SAS et les conditions de contrôle et d'acceptation avant livraison, afin de garantir aux clients les exigences relatives à la fonction, le respect des dimensions et l'aspect des pièces.

De plus il décrit en annexes les méthodes de contrôles utilisées par ROSE sur ses produits standards.

II. DEFINITIONS SPECIFIQUES

Moulée ou injection : nombre de pièces produites à chaque injection, correspondant au nombre d'empreintes utilisées dans le moule

NQA : Niveau de qualité acceptable (voir Méthode ROSE-001 : Contrôle d'aspect)

Lot de contrôle : quantité produite en 24h

III. DOMAINE D'APPLICATION


Ce cahier des charges s'applique à tous les produits issus de moules standard ROSE SAS, y compris dans les cas suivants :

- ✚ pièces jointées avec joint standard ou développé spécifiquement pour un article
- ✚ teinte spécifique
- ✚ décoration supplémentaire
- ✚ pose d'un manchon plastique
- ✚ métallisation ou laquage spécifiques

L'acheteur de la société cliente s'assurera, avec l'aide de notre commercial, que le niveau de qualité garanti par ROSE S.A.S. est conforme avec celui souhaité. Dans le cas d'un contrôle à réception mis en place par le client, celui-ci devra être effectué selon les critères décrits dans ce cahier des charges, notamment au niveau des NQA.

IV. RESPONSABILITE D'EDITION ET DE GESTION

Le cahier des charges ROSE SAS est élaboré et mis à jour conjointement par les services Qualité, Développement et Production. Son édition et sa gestion sont sous la responsabilité du Service Qualité.

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

V. CAHIER DES CHARGES

A. Spécification produit

Un plan 2D et tolérancé est à la disposition des clients et pourra être fourni sur demande.

Une fiche produit définissant l'article et son conditionnement donne les informations suivantes :

- ✚ Désignation
- ✚ Code article ROSE SAS et références clients
- ✚ Poids approximatif de la pièce
- ✚ Matière
- ✚ Colorant
- ✚ Type d'emballage
- ✚ Nombre de pièces par carton, poids approximatif du carton
- ✚ Type de palette, nombre de rangs, palette filmée etc.

A la demande du client, la fiche produit pourra lui être fournie.

B. Plan de contrôle

1. Contrôle en cours de production

En cours de production, les opérateurs effectuent des contrôles d'aspect et tests fonctionnels simples. Une gamme d'autocontrôle présente sur le poste de production indique l'ensemble de ces points, leur fréquence de contrôle et la quantité de pièces concernées.

Les opérateurs vérifient :

- ✚ la conformité de la teinte par rapport à un témoin teinte
- ✚ la conformité de l'aspect général
- ✚ le montage ou vissage sur le tube , pot ou flacon correspondant
- ✚ la tenue au scotch d'un éventuel décor


2. Contrôle dit "final"

Sur chaque lot de contrôle, le service qualité vérifie le dimensionnel et les critères fonctionnels sur une moulée (ou 8 pièces au minimum) après 3h de retrait environ. L'aspect est contrôlé sur un prélèvement statistique.

Pour chaque produit, une gamme de contrôle définit les contrôles dimensionnels et tests fonctionnels effectués par le service qualité.

Sur cette gamme sont enregistrés :

- ✚ Le démarrage de production, effectué sur une moulée

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

- ✚ Le contrôle quotidien effectué à la fin de chaque étape de production (injection de pièces nues en produit dit semi-fini, injection de pièces auto-jointantes donc produit fini, jointage, assemblage, etc.)

Nota : pour certains produits comme les pièces assemblées ou jointées, le contrôle est réalisé sur 20 pièces (afin de s'affranchir des n^{os} d'empreinte, information inaccessible)

Le contrôle d'aspect est effectué suivant les modalités de la norme ISO 2859-1 selon les règles suivantes :


- ✚ Niveau de contrôle II
- ✚ Plan d'échantillonnage simple
- ✚ Contrôle normal
- ✚ Niveaux de qualité acceptable suivants :

	CRITIQUE	MAJEUR	MINEUR	Ok Limite
NQA	0,4	2,5	6,5	10

Les seuils d'acceptation en fonction des niveaux de qualité admis sont définis dans la méthode ROSE-001.

Les contrôles et tests répertoriés dans les gammes de contrôle sont décrits dans les méthodes présentées en annexe. Dans le cas d'un contrôle effectué à réception par le client, les NQA à appliquer sur ces méthodes sont les suivants (voir détail du prélèvement dans chaque méthode) :

Méthode	Définition	Niveau / NQA	Indice
ROSE-001	Contrôle d'aspect	Critique : 0,4 Majeur : 2,5 Mineur : 6,5 Ok Limite : 10	I
ROSE-002	Contrôle dimensionnel et contrôles fonctionnels simple	Niveau S3 / NQA 0,65	F
ROSE-003	Fonction étanchéité	Niveau S3 / NQA 0,65	G
ROSE-004	Contrôle du décor	Niveau S1 / NQA 1,50	G
ROSE-005	Contrôle des assemblages	Niveau S3 / NQA 0,65	F
ROSE-006	Tenue de la métallisation et du laquage	Niveau S1 / NQA 1,50 (voir méthode pour la formule G1)	G
ROSE-007	Contrôle des capsules service	Niveau S3 / NQA 0,65	G
ROSE-008	Contrôle des réducteurs operculés	Niveau S3 / NQA 0,65	G
ROSE-009	Contrôle de mécanismes de RAL	Niveau S3 / NQA 0,65	B

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

3. Etat de contrôle

Lorsque les produits ont satisfait aux contrôles précédemment décrits et sont acceptés, une petite étiquette verte autocollante mentionnant la date de contrôle et le n° de contrôleur est collée sur l'étiquette de production de chaque carton de la palette.
Les contrôles sont enregistrés informatiquement sur la gamme de contrôle.

C. Péréemption

La qualité de nos produits est garantie pour une durée de stockage de 12 mois après livraison.

Le stockage doit être fait dans un local sec et ventilé, maintenu en température hors gel et hors température maxi, c'est à dire entre 10°C et 40°C.







D. Expédition / livraison

Les articles sont emballés principalement dans des caisses cartons, de dimensions internes (en mm) :

A10 : L=603 ; l=402 ; h=250

A12 : L=402 ; l=303 ; h=305



Sur chaque carton est indiqué :

-  Le code article ROSE SAS
-  La référence client
-  La désignation de la pièce
-  Le nombre de pièces par carton
-  Le n° de lot de fabrication
-  La date de fabrication

Les articles sont protégés des poussières par un sac plastique.


Le nombre de pièces par carton a une tolérance de +/- 2%. Le poids de l'ensemble "carton + articles" n'exécède pas 12Kg.

La palettisation est effectuée de la manière suivante :

-  Palette légère 80x120 pour les cartons A10 (16 cartons par palette)
-  Palette légère 80x120 pour les cartons A12 (24 cartons par palette)

La hauteur maximum de chaque palette est de 4 hauteurs de cartons.

Un film étirable entoure chaque palette.

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

La société Rose se réserve le droit de regrouper plusieurs articles différents par palette en cas de commande ne permettant pas d'effectuer une palettisation complète par article.

Dans le cas des livraisons en franco de port, nous effectuons les livraisons aux endroits désignés par le client, sous notre propre responsabilité. Le transporteur effectuant la livraison est muni d'un bordereau de livraison (BL) comportant les informations suivantes pour chaque article :

- ✚ Un n° de BL
- ✚ Le n° de commande
- ✚ L'adresse de livraison
- ✚ L'adresse de facturation
- ✚ Le(s) code(s) article(s) ROSE
- ✚ La (les) référence(s) du client
- ✚ Le détail du colisage (nombre de palettes, de cartons, quantité par cartons, etc.).
- ✚ Le n° de lot de fabrication (donné à titre indicatif, en cas de réclamation, le n° de fabrication faisant foi sera celui indiqué sur les cartons)
- ✚ Le poids total approximatif de la livraison


En cas de détérioration lors du transport, faire des réserves d'usage au transporteur et nous le signaler par A.R sous 48h, le cas échéant nous ne pourrions prendre en compte la réclamation.

Pour chaque livraison, par référence article sont contrôlés :

- ✚ L'aspect du chargement (état des colis et des palettes, présence de l'adresse du client sur chaque palette, etc.)
- ✚ La quantité de colis envoyée
- ✚ La désignation de l'article







Tolérance de fabrication :

Nous nous efforçons de fabriquer au plus juste les quantités demandées. Nous rappelons, cependant, qu'il est d'usage d'admettre une tolérance de fabrication $\pm 10\%$ sur les commandes supérieures à 50.000 pièces et ± 5000 pièces sur les commandes inférieures à 50.000 pièces.

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

E. Exigences Réglementaires et normatives


ROSE SAS exige de ses fournisseurs que les composants utilisés dans la fabrication de ses emballages primaires tels que capsules (auto-jointantes ou jointées), réducteurs operculés, pots standards (hors revêtement face externe) etc. satisfassent aux exigences suivantes :

-  **Directive Cosmétique n°1223/2009** relative à l'obligation de sécurité du produit cosmétique tenant compte des caractéristiques pertinentes de l'emballage → absence de substances dangereuses selon la liste fournie en annexe II ⁽¹⁾
-  **Alimentarité ⁽²⁾**: Règlement n°1935/2004 relatif aux matériaux et objets en contact avec les denrées alimentaires
-  Règlement n°10/2011 relatif aux matériaux et objets en plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires
-  Résolution **AP(89)** relative à l'utilisation des colorants dans les matériaux et articles plastiques entrant en contact avec des denrées alimentaires
-  Règlement **REACH 1907/2006** : l'emballage ne contient aucune SVHC, aucune substance soumise à autorisation ou à restriction, à un taux supérieur à 0.1% en masse dans les produits
-  **Réglementation des emballages et déchets d'emballage 94/62/CE** quant à la teneur en métaux lourds → la somme des concentrations en plomb, cadmium, mercure, chrome hexavalent ne dépasse pas 100 ppm en poids dans l'emballage.

Un emballage primaire est un emballage en contact direct et permanent avec le produit final. Concernant les emballages secondaires, nous demandons seulement le respect au règlement **REACH** et à la directive **94/62/CE**.

⁽¹⁾ À l'exception de la matière polypropylène. Tous les polypropylènes contiennent des phtalates à l'état de traces et sont couramment utilisés dans la fabrication des standards ROSE.

⁽²⁾ À l'exception des colorants spécifiques demandés par nos clients, matières PCR, PIR ou toutes autres matières alternatives (voir chapitre H) susceptibles d'être utilisés dans la fabrication des standards ROSE.

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

F. Interventions ultérieures

Toute modification ou parachèvement apportée à la pièce brute hors société (métallisation, décors, etc...) annulera la responsabilité de ROSE SAS quant à la qualité du produit fini.

D'autre part, la variété et la diversité des opérations de décor (tampographie, sérigraphie, offset, marquage à chaud,...) nécessite des réglages appropriés en fonction du support utilisé. La société ROSE ne peut être tenue responsable de la qualité du décor réalisé par le client. L'acheteur de la société cliente doit s'assurer de la compatibilité des produits Rose avec sa technique et ses matériaux de décor.

G. Compatibilité fonctionnelle avec le contenant


Les produits standards ROSE sont destinés à être utilisés sur divers contenants. Il est possible que les cotes des contenants et leurs tolérances ne permettent pas de garantir totalement les fonctions de l'ensemble.

Avant de commander un nouvel article, l'acheteur de la société cliente doit s'assurer de la compatibilité dimensionnelle et fonctionnelle entre l'article de bouchage standard ROSE SAS et le contenant. ROSE ne pourra être tenue pour responsable de non conformités dues à une mauvaise compatibilité liée à la définition.

H. Compatibilité avec le produit contenu

Certains produits cosmétiques, alimentaires ou pharmaceutiques auxquels sont destinés les emballages ROSE SAS contiennent des agents relativement agressifs ou pouvant entraîner la migration d'un composant de la capsule, ou la fissuration de la capsule dans les conditions d'utilisation.

Avant de commander un nouvel article, l'acheteur de la société cliente doit s'assurer de la compatibilité entre l'article standard ROSE SAS et le produit contenu. ROSE ne pourra être tenue pour responsable de non-conformités dues à une mauvaise compatibilité avec le produit.

	CAHIER DES CHARGES POUR LA FOURNITURE DES PRODUITS STANDARD	
	Emetteur : Service Qualité ROSE S.A.S.	Décembre 2019 Indice K

I. Réclamation client

En cas de non-conformité détectée à la réception des pièces, le client informera le Service Qualité de la société ROSE SAS.

La réclamation sera prise en compte et traitée lorsque le client aura fourni toutes les informations nécessaires à une analyse correcte, soit :

- ✚ Echantillons représentatifs du défaut observé et détails précis de la non-conformité
- ✚ Eléments de traçabilité : Etiquette du carton de production et/ou au minimum :
 - ✓ Code article
 - ✓ N° de Bon de Livraison
 - ✓ Quantité expédiée
 - ✓ N° de lot de fabrication
 - ✓ Date de fabrication
- ✚ Eléments permettant de quantifier la non-conformité :
 - ✓ Nombre de pièces contrôlées
 - ✓ Nombre de défauts rencontrés et correspondance avec les NQA ROSE, voir Méthode ROSE-001 en annexes.

Les réclamations seront basées sur les critères décrits dans ce cahier des charges. Le service Qualité ROSE S.A.S. accusera réception de la réclamation.

Le retour d'un lot défectueux, tri sur site ou toute autre action sur le lot incriminé ne pourra être envisagée que lorsqu'un accord commun avec la société ROSE et son client aura été établi.

Après analyse et si la non-conformité est avérée, le Service Qualité ROSE SAS transmettra à son client un plan d'action.