

**ISTRUZIONI SGI****Eurovetrocap S.r.l.**Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **1 di 56**Data **20/03/2025****EUROVETROCAP****Articles de conditionnement en verre et en plastique****CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE****Timbro e firma**Integrated System Manager
Eurovetrocap**Timbro e firma**

Cliente

Redatto da: QCM**Verificato da:****Approvato da: ISM**

D. Garavaglia

P. Foiani

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 2 di 56****Data 20/03/2025**

INDICE

1	Objet	6
2	Modalités	6
2.1	Généralités	6
2.1.1	Produits/Articles	6
2.1.2	Période de validité des conditions générales de vente	6
2.1.3	Demandes du client	6
2.1.4	Obligation de confidentialité	7
2.1.5	Caractéristiques techniques	7
2.1.6	Certifications	7
3	Conditions de vente	8
3.1	Généralités	8
3.1.1	Facturation	8
3.1.2	Confirmation de commande	8
3.1.3	Commande prête	8
3.1.4	Annulation de commande	9
3.1.5	Palements	9
3.1.6	Changements	9
3.2	Approbation	10
3.2.1	Décors (artwork)	10
3.2.2	Panoplie	10
3.3	Emballages	10
3.3.1	Cartons	10
3.3.2	Palettes	10
3.4	Identification des articles	11
3.4.1	Contenants et capsules/accessoires en plastique anonymes ou décorés	11
3.4.1.1	Types d'emballages possibles	11
3.4.2	Contenants en verre anonymes ou décorés	12
3.4.2.1	Types d'emballages possibles	12
3.4.3	Étiquette sur demande/personnalisée	12
3.5	Mise à disposition de la marchandise	13
3.6	Délais de livraison	13
3.7	Correspondance entre les produits commandés et livrés	13
3.8	Niveau de qualité acceptable au-delà du standard	14

Titolo:	Conditions générales de vente	
Codice doc:	CDV01	Rev. 1
Pagina:	3 di 56	Data 20/03/2025

4	Critères d'acceptation des lots livrés	14
4.1	Échantillonnage	14
4.2	Définition du lot	14
4.2.1	Contenants et capsules/accessoires en plastique	14
4.2.2	Contenants en verre	14
4.2.2.1	Contenants anonymes (n'ayant pas fait l'objet d'un deuxième traitement)	14
4.2.2.2	Contenants ayant fait l'objet d'un deuxième traitement	14
4.3	<i>Méthode de prélèvement – Contrôle visuel</i>	14
4.3.1	Contenants en verre et autre	15
4.3.2	Contenants en verre « Diffuseurs de parfums d'ambiance »	15
4.4	<i>Méthode de prélèvement - Contrôle dimensionnel/fonctionnel</i>	15
4.4.1	Contrôle dimensionnel/fonctionnel	15
4.4.2	Contenants en verre et autres	15
4.4.3	Contenants en verre « Diffuseurs de parfums d'ambiance »	15
4.5	Sélection des unités de prélèvement	15
4.6	Prélèvement de l'échantillon	15
4.7	Résultat des contrôles	16
4.7.1	Acceptation	16
4.7.2	Refus	16
4.7.3	<i>Acceptation par dérogation</i>	16
5	Défauts et niveaux de qualité acceptables	16
5.1	Classification	16
5.2	Liste des différentes typologies d'articles	17
5.2.1	Contenants en plastique moulés par soufflage	17
5.2.1.1	Caractéristiques dimensionnelles	18
5.2.1.2	défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	19
5.2.2	Contenants en verre	19
5.2.2.1	Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles	22
5.2.2.2	Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	23
5.2.3	Capsules, pots et accessoires moulés par injection	24
5.2.3.1	Caractéristiques dimensionnelles	25
5.2.3.2	Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	26
5.2.4	Pipettes pour compte-gouttes	26
5.2.4.1	<i>Caractéristiques dimensionnelles</i>	27
5.2.4.2	<i>Défauts acceptable (ne sont pas classés en tant que défaut)</i>	27
5.2.5	<i>Produits finis décorés par sérigraphie/tampographie/ marquage à chaud (H/S)</i>	28
5.2.5.1	<i>Caractéristiques dimensionnelles</i>	29
5.2.5.2	Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	29

Titolo:	Conditions générales de vente	
Codice doc:	CDV01	Rev. 1
Pagina:	4 di 56	Data 20/03/2025

5.2.6	Articles assemblés (Articles chapés aluminium , compte-gouttes, pots, etc.)	30
5.2.6.1	Caractéristiques dimensionnelles	32
5.2.6.2	Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	32
5.2.7	<i>Articles en bois (Couvercles, capsules, capots et bagues assemblés ou non)</i>	<i>32</i>
5.2.7.1	<i>Caractéristiques dimensionnelles</i>	<i>34</i>
5.2.7.2	<i>Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)</i>	<i>34</i>
5.2.8	Articles métallisés/dépolis/laqués	34
5.2.8.1	Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	36
5.2.9	<i>Pompes</i>	<i>36</i>
5.2.9.1	<i>Caractéristiques dimensionnelles</i>	<i>37</i>
5.2.9.2	<i>Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)</i>	<i>37</i>
5.2.10	Contenants en verre « Diffuseurs de parfums d'ambiance »	37
5.2.10.1	Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles	41
5.2.10.2	Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)	41
5.3	<i>Articles produits en matières recyclées</i>	<i>42</i>
5.3.1	<i>Contenants en plastique moulés par soufflage</i>	<i>42</i>
5.3.1.1	<i>Caractéristiques dimensionnelles</i>	<i>43</i>
5.3.1.2	<i>Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)</i>	<i>43</i>
5.3.2	<i>Contenants en verre recyclé</i>	<i>44</i>
5.3.2.1	<i>Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles</i>	<i>44</i>
5.3.2.2	<i>Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)</i>	<i>44</i>
5.3.3	<i>Capsules, pots et accessoires moulés par injection en matière recyclée</i>	<i>45</i>
5.3.3.1	<i>Caractéristiques dimensionnelles</i>	<i>46</i>
5.3.3.2	<i>Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)</i>	<i>46</i>
5.4	Propreté	47
6	Demandes	47
6.1	<i>Échantillons personnalisés</i>	<i>47</i>
6.2	Panoplie	48
6.3	Certificat de conformité	48
6.4	Test de compatibilité	49
7	Lot non conforme	50
7.1	Réclamations	50
7.1.1	Réclamation pour marchandise endommagée lors du transport	51
7.1.2	7.1.2 Contrôle	51
7.1.3	Coûts	51
7.2	Retour de marchandise	51
7.2.1	Erreur de la part du client	51
7.3	Litiges	52

ISTRUZIONI SGI**Eurovetrocap S.r.l.**Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **5 di 56**Data **20/03/2025**

8	Responsabilité.....	52
8.1	Contrôle préventif.....	52
8.2	<i>Cohérence entre les articles commandés et leurs caractéristiques</i>	53
8.2.1	<i>Compatibilité</i>	53
8.2.2	<i>Échantillonnage</i>	53
8.3	Garantie	53
8.4	<i>Durée de conservation</i>	53
9	Acceptation/Prise de connaissance.....	55
10	Instructions de contrôle.....	55
11	Audit	56
12	Annexes	56

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 6 di 56****Data 20/03/2025**

1 Objet

Les présentes conditions générales de vente ont pour objet de définir :

- les caractéristiques techniques,
- les conditions de vente relatives aux produits fournis par Eurovetrocap,
- l'échantillonnage,
- les défauts et les niveaux de qualité acceptables (NQA) par typologie de produits et d'articles,
- les essais conditionnant l'acceptation des lots,
- le traitement des réclamations.

2 Modalités

2.1 Généralités

2.1.1 Produits/Articles

Contenants en verre, en plastique et en métal destinés à l'emballage (secteur cosmétique, pharmaceutique, etc.) ainsi que leurs accessoires et leurs décorations.

2.1.2 Période de validité des conditions générales de vente

Conformément aux dispositions du contrat (confirmation de commande), les présentes conditions générales de vente signées ou consultées sur Internet, conservent leur validité jusqu'à l'exécution complète de cette commande.

Veuillez prêter attention à la date ainsi qu'à la révision des conditions générales de vente en vigueur indiquée sur la conformation de commande.

Les modifications et les changements par rapport à la version précédente sont identifiés par des caractères en italique.

2.1.3 Demandes du client

Le client est autorisé à modifier les spécifications de vente.

Toute modification apportée aux spécifications de vente est discutée, convenue et signée entre les parties.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 7 di 56****Data 20/03/2025**

2.1.4 Obligation de confidentialité

Les informations échangées entre les deux parties lors de l'exécution de ce contrat sont réputées confidentielles (y compris ce document). Elles ne sauraient donc en aucun cas être divulguées à des tiers sauf accord préalable de l'autre partie ou obligation légale.

Les parties s'engagent par ailleurs à prendre toutes les mesures nécessaires pour empêcher l'obtention de ces informations par des tiers.

2.1.5 Caractéristiques techniques

La forme, les dimensions, la capacité et les matériaux des articles sont reportés dans les spécifications techniques (dessin).

Les dessins techniques et les dossiers réglementaires des matières sont disponibles auprès du représentant commercial référent.

2.1.6 Certifications

Eurovetrocap dispose des certifications UNI EN ISO 9001, ISO 14001 et ISCC+.

Par ailleurs, des certificats Ecocert/Cosmos sont disponibles pour certains produits.

Aucun autre certificat Ecocert/Cosmos n'est prévu pour le moment.

Eurovetrocap ne dispose pas de :

- la certification GMP et n'a pour le moment pas l'intention de l'obtenir,
- la certification HACCP dans la mesure où elle n'opère pas dans le secteur alimentaire,
- la certification Végan et ne propose pas de produits certifiés en ce sens dans son catalogue.

En ce qui concerne la certification Végan, Eurovetrocap peut émettre une attestation stipulant ce qui suit :

« D'après nos connaissances et les paramètres sur lesquels nous avons un contrôle direct ou indirect, nous confirmons que lors de la fabrication des produits/articles que nous fournissons, nous n'utilisons aucunement de manière volontaire des intrants d'origine animale. Il ne nous apparaît pas non plus que des intrants de ce type soit utilisés dans notre chaîne d'approvisionnement. Nous ne pouvons toutefois garantir avec une certitude absolue l'absence de traces de substances d'origine animale, alors présentes à notre insu, dans la mesure où les normes techniques et d'hygiènes en vigueur ne pas encore explicitement formulées de sorte à obtenir ce type de garantie.

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 8 di 56****Data 20/03/2025**

Cette déclaration n'est pas valable pour la catégorie d'articles « Pompes spray et dispenser », pour laquelle nous avons la confirmation que les produits contiennent des intrants d'origine animale (suif).

Selon les indications de nos fournisseurs, certains composants de l'emballage doivent nécessairement contenir des dérivés animaux qui garantissent leur fonctionnalité et/ou la validité du processus de fabrication. Il est pour le moment impossible d'identifier sur le marché, de manière objective et éprouvée, les matières premières spécifiquement exemptes de substances animales. »

3 Conditions de vente

3.1 Généralités

Le prix des articles est celui défini par la confirmation de commande en vigueur, sauf accord contraire approuvé par le Président-directeur général et/ou le Directeur général.

3.1.1 Facturation

Pour toute commande inférieure à 250 € (+TVA), des frais de traitement de commande de 50 € (+ TVA) seront facturés.

3.1.2 Confirmation de commande

En phase de confirmation de commande, Eurovetrocap fournira une estimation des délais de mise à disposition qui sera confirmée dans un deuxième temps.

Aucune modification de commande ne sera acceptée après un délai de 24 h à compter de l'envoi de la confirmation de commande, sauf autorisation préalable d'Eurovetrocap.

3.1.3 Commande prête

Détail des frais supplémentaires supportés par le client en cas de :

- changement de destination : 25,00 €
- filmage/assemblage de palettes déjà prêtes pour l'expédition avec DDT (document de transport) imprimé : 25,00 € puis 10,00 € pour chaque paire de palettes successive
- remplacement de l'étiquette sur une palette déjà enveloppée dans du film extensible ou recouverte de sa housse thermo-rétractable : 25,00 € par palette

Dans le cas d'un retard de la part du client supérieur à 10 jours ouvrables dans le retrait de la marchandise par rapport à la date convenue entre les parties, Eurovetrocap pourra exiger

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 9 di 56****Data 20/03/2025**

le règlement des frais de stockage à hauteur de 2,50 € par palette et par jour calendaire de retard.

Tout défaut de retrait de la marchandise ou défaut de paiement à l'échéance convenue entre les parties autorise Eurovetrocap à suspendre ou annuler, sans préavis, toute autre livraison ou commande en cours pour le compte du même client.

3.1.4 Annulation de commande

En cas d'annulation de commande concernant des produits en phase de préparation et/ou en transit sur bateau ou avion, Eurovetrocap facturera les coûts supportés jusqu'à ce moment, tant pour l'approvisionnement de la marchandise que pour le travail effectué (par exemple, décors), sans préjudice du droit de rejeter la demande et d'expédier quoi qu'il en soit la marchandise commandée.

Tout changement de situation personnelle et économique affectant le donneur d'ordre (décès et/ou révocation de son représentant légal, procédure de redressement judiciaire, liquidation des biens, insolvabilité, dissolution, difficultés et retards de paiement envers Eurovetrocap ou des tiers, modification de la société etc.), autorise Eurovetrocap à annuler les commandes non encore exécutées et/ou à demander des garanties pour l'exécution des commandes déjà acceptées.

Le défaut de retrait de la marchandise mise à disposition, en cas de commandes avec livraisons échelonnées, ou le défaut de paiement à l'échéance convenue entre les parties autorise Eurovetrocap à suspendre ou annuler, sans préavis, toute autre livraison ou commande en cours pour le compte du même client.

En cas de marchandise déjà prête, une pénalité pour manutention de 25,00 € par palette jusqu'à 5 palettes puis de 15,00 € par palette pour les successives sera facturée au client.

3.1.5 Paiements

En cas de retard de paiement, Eurovetrocap se réserve le droit d'exiger le paiement de la facture en souffrance dans les délais prévus par le décret législatif italien 231/02 du 09/10/02 et le décret législatif italien 192 du 09/11/2012, sans préjudice du droit aux pénalités de retard calculées selon l'art. 5 de ce texte.

3.1.6 Changements

En ce qui concerne les articles et les services fournis, Eurovetrocap se réserve le droit d'apporter sans préavis tous les changements qu'elle estime appropriés sur lesdits articles et services.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 10 di 56****Data 20/03/2025**

3.2 Approbation

3.2.1 Décors (artwork)

Le décor fourni devra respecter les caractéristiques indiquées dans le document « Instructions pour l'élaboration des décors ».

Si Eurovetrocap doit utiliser un échantillon de référence (teinte cible) au lieu d'une référence couleur Pantone, celui-ci devra parvenir au plus tard en même temps que l'approbation décor (BAT).

Si l'échantillon n'est remis que lors de la phase de production, les arrêts de productions et les pièces déjà produites seront facturés au client.

La commande ne pourra être traitée qu'une fois le décor validé.

3.2.2 Panoplie

Si le client a approuvé la panoplie, cette dernière constituera l'outil avec lequel Eurovetrocap réalisera les contrôles en entrée.

3.3 Emballages

3.3.1 Cartons

Les cartons utilisés sont adaptés aux articles qu'ils contiennent.

3.3.2 Palettes

Eurovetrocap utilisera des palettes « EUR » de 80 x 120 cm et de 100 x 120 cm d'une hauteur maximale de 110 cm pour les palettes superposables et de 220 cm pour les palettes non superposables.

Toutes les palettes seront enveloppées de film plastique extensible ou d'une housse thermo-rétractable.

Il est possible de fournir la marchandise sur palette HT sur demande.

Les palettes seront facturées et le client aura la possibilité de les retourner à Eurovetrocap franco de port aux mêmes conditions.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 11 di 56****Data 20/03/2025**

3.4 Identification des articles

3.4.1 Contenants et capsules/accessoires en plastique anonymes ou décorés

Les étiquettes d'identification apposées sur les cartons comportent au minimum les informations suivantes :

- NOMBRE DE PIÈCES
- DÉSIGNATION DE L'ARTICLE
- DESCRIPTION
- N° DE COMMANDE EUROVETROCAP
- N° DE LOT

3.4.1.1 Types d'emballages possibles

1. Emballages en vrac en sacs en polyéthylène dans des cartons disposés sur **palettes** :
 - a) Flacons,
 - b) Pots,
 - c) Réducteurs,
 - d) Pinceaux,
 - e) Capsules,
 - f) Couvercles,
 - g) Capots,
 - h) Compte-gouttes,
 - i) Pompes.
2. Emballages à plat, rangés dans des sacs en polyéthylène à l'intérieur de cartons disposés sur palette :
 - a) Flacons,
 - b) Pots,
 - c) Capsules,
 - d) *Capsules avec tiges et applicateur,*
 - e) Couvercles,
 - f) Capots,
 - g) Compte-gouttes,
 - h) Pompes.
3. Emballages à plat, rangés sur plateaux recouverts d'une feuille en polyéthylène et d'un couvercle sur palette :
 - a) Flacons en PET.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 12 di 56****Data 20/03/2025**

3.4.2 Contenants en verre anonymes ou décorés

Les étiquettes d'identification apposées sur chaque palette comportent au minimum les informations suivantes :

- CODE ARTICLE
- NOMBRE DE PIÈCES (total par palette)
- DATE ET LIGNE DE PRODUCTION
- N° DE LOT
- DESCRIPTION

3.4.2.1 Types d'emballages possibles

Les contenants en verre (flacons et pots) peuvent être emballés sur palette de différentes façons :

- a) En plateaux,
- b) En paquets thermo-rétractables,
- c) En plateaux dans des cartons,
- d) En plateaux avec croisillons dans des cartons,
- e) En plateaux avec croisillons et couvercle,
- f) En cartons avec croisillons et intercalaires,
- g) En palettes.

3.4.3 Étiquette sur demande/personnalisée

L'étiquetage peut être réalisé selon les spécifications du client.

La demande d'étiquette personnalisée doit être soumise au moment de l'établissement du devis afin que le représentant commercial puisse en vérifier la faisabilité.

En ce qui concerne les articles personnalisés, le service commercial devra saisir dans le système les informations nécessaires à sa bonne mise en œuvre.

Il est également possible de personnaliser les étiquettes apposées sur les articles anonymes (standard) en substituant l'étiquette existante ou en appliquant la nouvelle étiquette dessus.

Le représentant commercial communiquera au client le prix de la réalisation de l'étiquette personnalisée lors de la demande ou de la confirmation de commande.

Le coût pour l'application d'étiquettes personnalisés sur les articles anonymes est de 1,00 €/étiquette.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 13 di 56****Data 20/03/2025**

3.5 Mise à disposition de la marchandise

La marchandise est mise à disposition au siège d'Eurovetrocap (ex works). Si le transport est effectué par le client, la responsabilité concernant d'éventuels dommages durant le transport incombe au destinataire.

La livraison s'effectue aux risques et périls du destinataire à qui il appartient, en cas de dommages, d'exercer un recours uniquement contre le transporteur. Sauf disposition écrite contraire ou expressément indiquée sur la confirmation de commande, aucun retard de livraison ne peut donner lieu à l'application de pénalités.

Les guerres, grèves, épidémies, inondations, retards ou interruptions de transport ou de douane dus à toute catastrophe naturelle ou à l'action de tiers, la pénurie de matières premières, les difficultés administratives et tout autre accident pouvant entraver l'approvisionnement normal de marchandises sont considérés des cas de force majeure qui, de ce fait, libèrent Eurovetrocap de son obligation de respecter les délais de livraison établis, avec la possibilité de redéfinir toutes conditions de livraison.

3.6 Délais de livraison

Lors des négociations, Eurovetrocap fournit une estimation des délais de livraison, qui sont confirmés une fois que la commande a été traitée.

Les délais s'entendent sous réserve de cas de force majeure.

Les retards de livraison, quel qu'en soit le motif, ne peuvent donner lieu à l'annulation d'une commande sauf accord formel préalable.

3.7 Correspondance entre les produits commandés et livrés

Eurovetrocap garantit que les produits livrés sont conformes aux prescriptions de la confirmation de commande en termes de quantité et de prix.

En ce qui concerne les quantités, Eurovetrocap se réserve le droit de fournir :

1. la quantité convenue avec un écart de -5/+10 %
2. une quantité d'accessoires (capsules, couvercles, capots...) supérieure par rapport à la quantité de contenants sur lesquels ils seront utilisés, dans la limite de +5%.

Les écarts entre les quantités facturées et les quantités reçues sont traités selon le NQA 1 (voir Tableau récapitulatif).

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 14 di 56****Data 20/03/2025**

3.8 Niveau de qualité acceptable au-delà du standard

Eurovetrocap se réserve le droit de convenir d'un NQA différent des normes en définissant le nouveau niveau de qualité (NQA) et le prix de vente relatif.

4 Critères d'acceptation des lots livrés

4.1 Échantillonnage

Groupe d'unités élémentaires formant un sous-ensemble représentatif de l'ensemble du lot de production.

4.2 Définition du lot

4.2.1 Contenants et capsules/accessoires en plastique

Il s'agit d'un ensemble d'articles homogènes produits lors d'un cycle de production d'une durée maximale d'une semaine ou moins.

Un numéro composé d'un minimum de trois chiffres permet l'identification du lot.

4.2.2 Contenants en verre

4.2.2.1 Contenants anonymes (n'ayant pas fait l'objet d'un deuxième traitement)

Le terme « lot » désigne l'ensemble des unités de produit du même type, niveau, classe, dimensions et composition qui ont été fabriquées en les soumettant au même processus de traitement continu.

L'identification du lot se fait au moyen d'un code numérique ou alphanumérique.

4.2.2.2 Contenants ayant fait l'objet d'un deuxième traitement

Il s'agit d'un ensemble d'articles homogènes produits lors d'un cycle de production d'une durée maximale d'une semaine. Un numéro composé de trois chiffres permet l'identification du lot.

4.3 Méthode de prélèvement – Contrôle visuel

L'échantillonnage à contrôler doit être aléatoire, en excluant les cartons ou palettes qui ont été manifestement endommagés lors du transport, conformément à la norme ISO 2859.

Plus précisément, le contrôle visuel est effectué avec un plan d'échantillonnage simple (voir tableaux).

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 15 di 56****Data 20/03/2025**

4.3.1 Contenants en verre et autre

Contrôle normal de niveau II, document I : lettres code pour la taille de l'échantillon (tableau en annexe).

4.3.2 Contenants en verre « Diffuseurs de parfums d'ambiance »

Contrôle normal de niveau II, document I : lettres code pour la taille de l'échantillon (tableau en annexe).

4.4 Méthode de prélèvement - Contrôle dimensionnel/fonctionnel

4.4.1 Contrôle dimensionnel/fonctionnel

Les échantillons sont choisis de façon aléatoire parmi ceux prélevés pour le contrôle visuel.

Il convient d'effectuer les contrôles suivants :

- caractéristiques dimensionnelles : valeurs indiquées sur le dessin technique (NQA 1.5)
- tests fonctionnels : voir les annexes aux présentes Conditions générales de vente

4.4.2 Contenants en verre et autres

L'échantillonnage est effectué selon les tableaux ISO 2859, plan simple d'échantillonnage - Contrôle spécial de niveau S-3, document I : lettres code pour la taille de l'échantillon (tableau en annexe).

4.4.3 Contenants en verre « Diffuseurs de parfums d'ambiance »

L'échantillonnage est effectué selon les tableaux ISO 2859, plan simple d'échantillonnage - Contrôle spécial de niveau S-3, document I : lettres code pour la taille de l'échantillon (tableau en annexe).

4.5 Sélection des unités de prélèvement

La sélection des cartons/emballages dans lesquels l'échantillon de contrôle est prélevé doit se réaliser de façon aléatoire. La taille de l'échantillon de cartons/emballages sera égale à $\sqrt{N}+1$ (en arrondissant par défaut), N étant le nombre de cartons/emballages composant le lot.

4.6 Prélèvement de l'échantillon

Le prélèvement s'effectue en divisant le nombre de l'échantillon (*paragraphe 4.3.1*) par le nombre de cartons/emballages sélectionnés (*paragraphe 4.5*).

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

ISTRUZIONI SGI**Eurovetrocap S.r.l.**Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **16 di 56**Data **20/03/2025**

Dans tous les cas, le prélèvement de l'échantillon devra s'effectuer sans sélection délibérée d'articles conformes ou non conformes.

4.7 Résultat des contrôles

Les articles sont examinés et le nombre de pièces défectueuses est déterminé, en les distinguant et en les séparant. Il est entendu que si un article présente plus d'un défaut, seul le défaut le plus grave est pris en compte aux fins du comptage.

4.7.1 Acceptation

Si le nombre d'éléments défectueux pour chaque groupe de défauts est égal ou inférieur au score d'acceptation (NQA) : le lot est accepté.

4.7.2 Refus

Si le nombre d'éléments défectueux pour au moins un groupe de défauts est supérieur au score d'acceptation (NQA) : le lot est refusé.

4.7.3 Acceptation par dérogation

Le client peut accepter la marchandise par dérogation sous réserve d'accord préalable entre les parties.

5 Défauts et niveaux de qualité acceptables**5.1 Classification**

Eurovetrocap classe les défauts et définit les NQA de la façon suivante :

Défauts critiques : NQA 0,1 (verre), NQA 0,65 (autre + Diffuseurs de parfums d'ambiance) ;

Il s'agit de tous les défauts susceptibles de présenter un danger ou de causer des dommages au consommateur final ou de rendre le produit inutilisable.

Défauts majeurs : NQA 1.5 ;

Il s'agit de tous des défauts susceptibles de causer des problèmes lors du remplissage, de la fermeture ou de la décoration.

Défauts mineurs : NQA 4.0 ;

Il s'agit de défauts à caractère exclusivement esthétique, de nature à ne pas porter gravement atteinte à l'image globale.

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **17 di 56**

Data **20/03/2025**

5.2 Liste des différentes typologies d'articles

Lorsqu'aucune limite n'est indiquée, les défauts pourront être représentés dans une panoplie.

5.2.1 Contenants en plastique moulés par soufflage

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Étanchéité compromise. Vérification au moyen d'un test d'étanchéité sous vide.	ICP002_1	0,65
02	Cols manquants, flacons percés ou ouverts sur le fond	ICP001_1	0,65
03	Cols bouchés (obstrués ou partiellement obstrués)	ICP001_1	0,65
04	Bavures sur le buvant de la bague > 0,50 mm (PET/PETG/PVC)	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
05	Résidus de façonnage (PVC). Dimension max. 0,50 mm. Densité max 4 par cm ² (condensation de la matière)	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
06	Griffures / Abrasions ≥ 25 mm visibles à 90 cm (max. 1 sur l'ensemble de la surface du contenant en PP et HDPE)	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
07	Fils de matière <u>sur</u> le corps ≥ 15 mm	ICP001_1	1,5
08	Couleur hors panoplie	ICP007_1	1,5
09	Couvrance hors panoplie	ICP007_1	1,5
10	Déformations : surface concave ou convexe > 1,5 mm	ICP003_1	1,5
11	Défaut superficiel (peau d'orange) : surface irrégulière et/ou surface piquée visible à 90 cm, de la taille de « gouttelettes » > 3,0 mm dont l'étendue est > 30 mm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
12	Répartition irrégulière de la matière. Différence d'épaisseur entre points opposés > 0,5 mm	ICP008_1	1,5
13	Déport de matière ≥ 5 mm à la base du col	ICP003_1	1,5
14	Traces superficielles saillantes > 0,50 mm sur le plan de joint dues aux décharges des gaz	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
15	Bavures > 1 mm sur toute partie visible à 90 cm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
16	Masselottes (« carottes ») accrochées	ICP001_1	1,5
17	Points noirs visibles à 90 cm ≥ 2 mm. Quantité > 5 petits points	ICP001_1	1,5
18	Halo : changement/variation de teinte également définie, parfois, par une ligne de partage visible à 90 cm. Panoplie au premier évènement	ICP001_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **18 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
19	Absence de soft-touch. Panoplie au premier évènement.	ICP00 1_1	1,5
20	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $\geq 1,50$ mm. Densité > 3 par cm^2 . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
21	Déformations : surface concave ou convexe $> 0,8$ mm $\leq 1,5$ mm	ICP003_1	4,0
22	Défaut superficiel (peau d'orange) : surface irrégulière et/ou surface piquée visible à 90 cm, de la taille de « gouttelettes » $> 1,5$ mm et $\leq 3,0$ mm dont l'étendue est > 10 mm et < 30 mm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
23	Non-conformité au contrôle de la stabilité	ICP009_1	4,0
24	Capacité supérieure aux spécifications techniques	ICP006_1	4,0
25	Déport de matière > 3 mm et ≤ 5 mm à la base du col	ICP003_1	4,0
26	Griffures / Abrasions > 10 mm et < 25 mm visibles à 90 cm (max. 1 sur l'ensemble de la surface PP et HDPE)	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
27	Épaisseur minimale $\geq 0,25$ mm (là où la matière est la plus étirée)	ICP008_1	4,0
28	Blanchissement sur le fond (PET). <u>Cristallisation de la matière</u> . Panoplie au premier évènement	ICP001_1	4,0
29	Points noirs visibles à 90 cm > 1 mm et < 2 mm. Quantité > 1 et < 5 points	ICP001_1	4,0
30	Opacité : différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier évènement	ICP001_1	4,0
31	Aspect soft-touch non homogène. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
32	Bavure $> 0,6$ mm et $\leq 1,0$ mm sur toute partie visible à 90 cm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
33	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $> 0,5$ mm $< 1,5$ mm. Densité > 4 par cm^2 . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.1.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles **NQA 1,5**:

- espace/écart entre épaule et capsule/pompe/couvercle : acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo:	Conditions générales de vente		
Codice doc:	CDV01	Rev.	1
Pagina:	19 di 56	Data	20/03/2025

5.2.1.2 éfauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension $\leq 2,5$ mm
Lignes de flux/stries dues à l'utilisation de masters métallisés/nacrés.
Griffures/abrasions de toute taille sur les flacons de couleur sombre (ex. noir, bleu marine etc.)
Déport de matière ≤ 3 mm à la base du col.
Loupe/bouillon jusqu'à 15 mm (qui disparaît après le remplissage) (PET/PETG).
Ligne circulaire due au processus d'étirage (qui disparaît après le remplissage) (PET).
Taches provoquées par la condensation de la matière (PVC) $< 0,5$ mm.
Griffures/Abrasions de toutes taille y compris > 1 cm sur la surface (PET/PETG)
Bavures sur l'épaule et sur le col des flacons dont la forme nécessite un débordement de matière lors de la fabrication, éliminé par une lame
Lignes verticales dues aux processus de production qui n'empêchent pas la réalisation d'un deuxième traitement (salissures qui pourraient se former en phase d'extrusion de la matière et se reporter sur le flacon)

5.2.2 Contenants en verre

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Picots de fond : verre fixé au fond qui remonte verticalement en pointe.	ICP001_1	0,1
02	Fils traversants : fil de verre horizontal cassant tendu d'une paroi à l'autre ou d'une paroi au fond à l'intérieur du contenant.	ICP001_1	0,1
03	Fragments de verre intérieurs, libres ou collés.	ICP001_1	0,1
04	Bavure écosable : saillie de verre mince cassante présente en quelconque endroit	ICP001_1	0,1
05	Renflements : cols obstrués, excès de verre à l'intérieur du col.	ICP001_1	0,1
06	Bavures coupantes : saillie de verre coupant, présente en quelconque endroit $> 0,5$ mm.	ICP001_1/ ICP003_1	0,1
07	Ébréchures coupantes : verre manquant coupant de toutes dimensions $> 1,5$ mm	ICP001_1	0,1
08	Fissures provoquant la cassure : fissure brillante reflétant la lumière et traversant l'épaisseur du verre.	ICP001_1	0,1
09	Plissage à la base du col provoquant la cassure : série de plis radiaux sur la circonférence à la base du col.	ICP001_1 ICP055_1	0,1

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **20 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
10	Col manquant : verre manquant sur le buvant de la bague ou filet mal formé compromettant l'étanchéité	ICP001_1/ ICP002_1	1,5
11	Bavure sur le col : bavure sur le buvant ou le profil du col, non coupante/cassante, supérieure au diamètre maximum, qui empêche le vissage correct du bouchage.	ICP001_1/ ICP004_1	1,5
12	Filage : coupure non traversante ne reflétant pas la lumière, partant du buvant du col et descendant vers l'épaule du flacon, compromettant l'étanchéité	ICP001_1/ ICP002_1	1,5
13	Faces concaves ou convexes (rentrantes ou bombées) $\geq 1,5$ % de la surface dans le sens du décor.	ICP003_1	1,5
14	Fissures en quelconque endroit : fissure brillante qui passe à travers l'épaisseur du verre provoquant la cassure.	ICP001_1	1,5
15	Col désaxé : col non concentrique. L'axe du col n'est pas aligné avec l'axe du corps.	ICP003_1 <i>ICP053_1</i>	1,5
16	Contenants mal formés ou déformés : contenant qui n'a pas été complètement formé (différent au regard de la forme du dessin technique).	ICP001_1	1,5
17	Bulles, pierres ou infondus (inclusions solides) > 2 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
18	Cols tordus : cols penchés > 1° (bulle sur plan de butée).	ICP036_1	1,5
19	Contenants collés : deux contenants se sont collés à chaud puis séparés à froid. Le verre manquant sur un contenant est présent en excès sur l'autre.	ICP001_1	1,5
20	Excès de verre, non coupant/cassant sur le plan de joint > 0,6 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
21	Bavure au fond : bavure entre le fond et le corps non coupante/cassante. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
22	Rides : succession de lignes horizontales en relief, en forme d'escaliers, sur la surface du verre. Panoplie au premier évènement.	tICP001_1	1,5
23	Plis : creux superficiels ou cicatrices ouvertes peu profondes. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
24	Fonds irréguliers : répartition non uniforme du verre, sinueuse, ondulée ou inclinée. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
25	Répartition du verre : épaisseur non homogène de la paroi. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1 ICP050_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **21 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
26	Moules ouverts : jonction décalée au niveau du plan de joint (dénivelé) > 0,6 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
27	Surface irrégulière présentant des ondulations. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
28	Moule froid : surface extérieure rugueuse (peau d'orange, aspect martelé). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
29	Épaule manquante : profil de l'épaule manquant au niveau du plan de joint du moule. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
30	Cisaillement : marque dans le verre causée par le faible affutage des ciseaux verriers lors de la coupe de la goutte de verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
31	Paraison marquée : double ligne parallèle au niveau du plan de joint > 15 mm.	ICP001_1	<u>1,5</u>
32	Abrasions de contact : traces superficielles de couleur blanche. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
33	Inclusions gazeuses : série de microbulles $\varnothing > 0,3$ mm. Densité > 100 par cm^2 .	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
34	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 1,50 mm. Densité > 3 par cm^2 . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
35	Fissure ne traversant pas l'épaisseur du verre (en cas de doute, soumettre à une amplitude thermique à 50° ; en cas de propagation, ces fissures deviennent des défauts majeurs).	ICP001_1/ ICP035_1	4,0
36	Ébréchures non coupantes : verre manquant avec arêtes arrondies 4x4x4 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
37	Bulles, pierres, points noirs ou infondus (inclusions solides) ≤ 2 mm et > 1 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
38	Fonds déformés : flacon qui ne peut se maintenir fermement sur le plan de contrôle.	ICP009_1	4,0
39	Rides : succession de lignes horizontales en relief, en forme d'escaliers, sur la surface du verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
40	Plis : creux superficiels ou cicatrices ouvertes peu profondes. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **22 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
41	Fonds irréguliers : répartition non uniforme du verre, sinueuse, ondulée ou inclinée. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
42	Bavure au fond : bavure entre le fond et le corps non coupante/cassante. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
43	Répartition du verre : épaisseur non homogène de la paroi. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1 <i>ICP050_1</i>	4,0
44	Excès de verre, non coupant/cassant sur le plan de joint > 0,4 mm ≤ 0,6mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
45	Moules ouverts : jonction décalée au niveau du plan de joint (dénivelé) > 0,4 mm ≤ 0,6mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
46	Surface irrégulière présentant des ondulations. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
47	Moule froid : surface extérieure rugueuse (peau d'orange, aspect martelé). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
48	Épaule manquante : profil de l'épaule manquant au niveau du plan de joint du moule. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
49	Cisaillement : marque dans le verre causée par le faible affutage des ciseaux verriers lors de la coupe de la goutte de verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
50	Paraison marquée : double ligne parallèle au niveau du plan de joint > 8 mm et e ≤ 15mm. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1/	4,0
51	Abrasions de contact : traces superficielles de couleur blanche. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
52	Inclusions gazeuses : série de microbulles Ø > 0,3 mm. Densité > 50 et < 100 par cm ² .	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
53	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,5 mm < 1,50 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.2.1 Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles

Les échantillons sont choisis parmi ceux qui ont été prélevés pour le contrôle par attributs, à l'exception des contenants présentant des défauts fonctionnels de nature à compromettre sans ambiguïté leur résistance mécanique. Les valeurs à contrôler sont les suivantes :

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

ISTRUZIONI SGI**Eurovetrocap S.r.l.**

Titolo:	Conditions générales de vente		
Codice doc:	CDV01	Rev.	1
Pagina:	23 di 56	Data	20/03/2025

Résistance à la charge axiale par système AGR **NQA 1,5** :

- Pots (avec une charge de 320 Kg) Réf. UNI 9035
- Flacons (avec une charge de 80 Kg) Réf. UNI 9035

Caractéristiques dimensionnelles **NQA 1,5** :

- Verticalité : flacons = ICP036_1
- pots = 2,36 mm ;
- planéité (uniquement pour les pots) = 0,38 mm ;
- parallélisme (uniquement pour les pots) = 0,81 mm ;
- espace/écart entre épaule et capsule/pompe/couvercle : acceptabilité jusqu'à 1 mm.

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

5.2.2.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension $\leq 2,50$ mm
Cordes : lignes fines ou sinueuses visibles par transparence dans l'épaisseur de verre (oxyde de zirconium ZrO ₂).
Traces de lubrification : surface maculée de noir ou de gris en raison du processus de production. Caractéristique non évitable.
Débuts d'affleurement (légère opacité du verre) / flocons de neige.
Condensation à l'intérieur et l'extérieur du verre (disparaissant avec la chaleur).
Flacons verre pharmaceutique / pénicilline : abrasions de couleur blanche. Ces traces de frottement sont liées à la typologie de l'emballage et ne peuvent être évitées.
Salissures sur le fond couvrant jusqu'à $\frac{1}{4}$ de la surface, dues au contact avec le tapis roulant lors de la production
Fond décalé, marque du tampon remontant sur le corps ≤ 15 mm
Flacons et pots en verre opale : tâches de couleurs brunes dues à la lubrification des moules, jusqu'à 15 mm
Articles cassés : si en phase de contrôle des articles cassés sont identifiés, il convient d'écarter le(s) carton(s) ou la palette concernée et d'exclure les articles relatifs du comptage des défauts
Cisaillement : marque dans le verre causée par le mauvais affûtage des ciseaux à verre lors de la coupe de la goutte de verre. Au fond, il n'est pas considéré

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **24 di 56**

Data **20/03/2025**
5.2.3 Capsules, pots et accessoires moulés par injection

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Capsules/pots incomplets/parties manquantes.	ICP001_1	0,65
02	Bavures sur le buvant de la bague > 0,50 mm	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
03	Étanchéité compromise. Vérification au moyen d'un test d'étanchéité sous vide.	ICP002_1	0,65
04	Griffures/Abrasions > 15 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
05	Déformations : surface concave ou convexe > 1 mm	ICP003_1	1,5
06	Couleur non conforme (plaquette / panoplie)	ICP007_1/ ICP034_1	1,5
07	Couvrance hors panoplie.	ICP007_1	1,5
08	Tenue du capot non conforme. Vérification au moyen du test de traction capot/bague.	ICP045_1	1,5
09	Bavure sur le bouchage ou jonction décalée au niveau du plan de joint du moule/des tiroirs (dénivelé) > 0,6 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	<u>1,5</u>
10	Points d'injection saillants > 0,50 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
11	Brûlure / accumulation de la matière (partie opposée au point d'injection). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
12	Halo : changement/variation de teinte également défini, parfois, par une ligne de partage visible à 90 cm. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
13	Fils saillants ou accrochés > 10 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
14	Bavure > 1 mm sur toute partie visible à 90 cm (hors plan de joint).	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
15	Bavure au niveau de l'orifice de distribution (réducteurs, capsules de service) > 35% et ≤ 50% par rapport au diamètre de l'orifice	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
16	Défaut de résistance de la charnière pour les capsules flip-top	ICP022_1	1,5
17	Points noirs visibles à 90 cm ≥ 2 mm. Quantité > 5 petits points	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
18	Capsules flip-top ouvertes. Ouverture ≥ 1 mm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **25 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
19	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 1,50 mm. Densité > 3 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
20	Capsules flip-top ouvertes. Ouverture > 0,5 mm et < 1 mm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
21	Fils saillants ou accrochés > 5 mm et ≤ 10 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
22	Bavure > 0,4 mm et ≤ 1mm sur toute partie visible à 90 cm (hors plan de joint).	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
23	Bavure sur le bouchage ou jonction décalée au niveau du plan de joint du moule/des tiroirs (dénivelé) > 0,4mm et ≤ 0,6mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
24	Points noirs de dimension > 1 mm et ≤ 2 mm visibles à 90 cm. Quantité > 5 petits points.	ICP001_1	4,0
25	Capacité supérieure aux spécifications techniques.	ICP006_1	4,0
26	Griffures/Abrasions > 6 mm et < 15 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
27	Aspect de « toile d'araignée » à la surface due à l'humidité de la matière > 2 cm ² . Panoplie au premier évènement.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
28	Halos/taches de gras (lubrification du moule ou décharges de gaz) > 3 mm ² .	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
29	Opacité : différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
30	Bavure au niveau de l'orifice de distribution (réducteurs, capsules de service) > 25% et ≤ 30% par rapport au diamètre de l'orifice	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
31	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,50 mm et < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.3.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles **NQA 1,5** :

- espace/écart entre épaulement et capsule/pompe/couvercle = acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

Titolo:	Conditions générales de vente		
Codice doc:	CDV01	Rev.	1
Pagina:	26 di 56	Data	20/03/2025

5.2.3.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension $\leq 2,50$ mm
Manque d'homogénéité de la couleur en fonction des masters (colorants) (hors blanc et noir)
Manque d'homogénéité de la couleur due à l'utilisation de master (colorants) nacrés, irisés et métalliques (lignes de flux) : présence de veinages plus ou moins prononcés
Lignes de flux/lignes de jonction dues à l'utilisation masters (colorants) nacrés, irisés et métalliques.
Griffures/abrasions (pour les articles non manipulés via un automatisme et/ou emballés en vrac) ≤ 25 mm.
Points d'injection foncés/tirant sur le noir dus à l'utilisation masters (colorants) nacrés, irisés et métalliques ou de matières premières recyclées.
Fragment détaché dans l'épaisseur du surmoulage qui ne descend pas dans le corps (dans le cas d'articles fabriqués avec des matières premières hétérogènes).
Patine/taches de graisse superficielles en tout point de la surface de l'article

5.2.4 Pipettes pour compte-gouttes

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Articles cassés	ICP001_1	0,65
02	Orifice obstrué	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
03	Lignes circulaires ou plis pouvant provoquer la casse en phase d'assemblage	ICP001_1	0,65
04	Griffures/Abrasions > 15 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
05	Verre opaque. Différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
06	Inclusions de matière > 1 mm	ICP001_1 ICP003_1	1,5
07	Absence de bride ou boule. Article non formé	ICP001_1/	1,5
08	Condensation (lignes/traces blanchâtres) sur la surface ≥ 10 mm, 1 occurrence maximum sur toute la surface	ICP001_1	1,5
09	Bavure $> 0,6$ mm en tout point visible à 90 cm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
10	Bulles > 2 mm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **27 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
11	Points d'injection saillants > 0,50 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
12	Brûlure / accumulation de la matière (partie opposée au point d'injection). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
13	Halo : changement/variation de teinte également défini, parfois, par une ligne de partage visible à 90 cm. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
14	Points noirs visibles à 90 cm > 2 mm. Quantité > 5 petits points	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
15	Inclusions de matière > 0,5 mm et ≤ 1 mm	ICP001_1/ICP003_1	4,0
16	Condensation (lignes/traces blanchâtres) sur la surface > 5 mm ≤ 10 mm, 1 occurrence maximum sur toute la surface	ICP001_1	4,0
17	Bavure > 0,4 mm et ≤ 1 mm en tout point visible à 90 cm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
18	Bulles > 1 mm et ≤ 2 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
19	Verre opaque. Différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
20	Points noirs visibles à 90 cm > 1 mm ≤ 2 mm. Quantité > 5 petits points	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
21	Empreintes digitales (traces de doigts). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	4,0

5.2.4.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques

5.2.4.2 Défauts acceptable (ne sont pas classés en tant que défaut)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension ≤ 2,50 mm
Patine/taches de graisse superficielles
Griffures/abrasions (pour les articles non manipulés via un automatisme et/ou emballés en vrac) ≤ 25 mm.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **28 di 56**

Data **20/03/2025**
5.2.5 Produits finis décorés par sérigraphie/tampographie/ marquage à chaud (H/S)

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Nom du client/logo illisible	ICP001_1	0,65
02	Déclaration du contenu net illisible	ICP001_1	0,65
03	Nom du produit illisible	ICP001_1	0,65
04	Adresse du siège illisible	ICP001_1	0,65
05	Déclaration de dangerosité du contenu illisible	ICP001_1	0,65
06	Positionnement du texte et/ou du décor décalé $> \pm 1$ mm	ICP003_1	1,5
07	Positionnement de la ligne H/S hors registre $> \pm 0,5$ mm	ICP003_1	1,5
08	Positionnement du texte et/ou du décor (ligne H/S) hors registre $> \pm 1$ mm (avec utilisation de le cran de repérage)	ICP003_1	1,5
09	Positionnement du texte et/ou du décor (ligne H/S) hors registre $> \pm 3$ mm (sans utilisation de le cran de repérage)	ICP003_1	1,5
10	Inclinaison du décor $> 1,5$ mm sur 360° (en proportion si l'angle est plus petit).	ICP003_1	1,5
11	Épaisseur de la ligne H/S hors tolérance $> \pm 0,5$ mm	ICP003_1	1,5
12	Superposition, marque visible, de la ligne H/S : $> 5,0$ mm	ICP003_1	1,5
13	<u>Taches de couleur > 2 mm. Quantité > 3 taches.</u>	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
14	Griffures/lignes de couleur > 25 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
15	Lettres illisibles ou manquantes (impossibilité de lire le mot)	ICP001_1	1,5
16	Couleur hors panoplie.	ICP007_1/ ICP034_1	1,5
17	Couvrance hors panoplie.	ICP007_1	1,5
18	Défaut de tenue au frottement à sec. Sur demande.	ICP030_1	1,5
19	Défaut de tenue au scotch (3M référence 616).	ICP005_1/	1,5
20	Défaut de tenue à l'alcool (10 frottements).	ICP011_1	1,5
21	Défaut de tenue à la crème Nivea. Sur demande	ICP041_1	1,5
22	Étirement da le ligne H/S (série de marques verticales). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	1,5
23	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $> 1,50$ mm et $< 1,5$ mm. Densité > 3 par cm^2 . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5

ISTRUZIONI SGI
Eurovetrocap S.r.l.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **29 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
24	Taches de couleur > 0,5 mm et ≤ 2 mm. Quantité > 3 taches.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
25	Griffures/lignes de couleur > 10 mm et < 25 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
26	<u>Ligne ondulée dépassant les valeurs max et min de ± 0,5 mm (H/S)</u>	ICP003_1	4,0
27	Décor et/ou lettres incomplètes, déformées/ébavurées. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
28	Couleur rugueuse, opaque et/ou mouchetée (verre). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
29	Décor non centré par rapport aux plans de joint avec une tolérance de ±3 mm (si demandé par le client lors du passage de la commande).	ICP003_1	4,0
30	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,50 mm et < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.5.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques

5.2.5.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension ≤ 2,50 mm
Légères imperfections/légers manques sur le fond des articles laqués/dépolis lorsque le décor réalisé en sérigraphie nécessite l'utilisation du cran de repérage
Décor sur le plan de joint si le client ne demande pas le centrage lors de la commande.
Épaisseur minimale du trait 0,1 mm : si < 0,1 mm conformément à l'ICP039, les lettres peuvent avoir l'aspect du défaut n° 19.
Épaisseur minimale du trait en espace négatif 0,12 mm : si < 0,12 mm conformément à l'ICP039, les lettres peuvent avoir l'aspect du défaut n° 19.
Hauteur minimale de la lettre de 1 mm : si < 1 mm conformément à l'ICP039, les lettres peuvent avoir l'aspect des défauts n° 19 et 41.
Espace minimal entre les lettres de 0,12 mm : si < 0,12 mm conformément à l'ICP039, les lettres peuvent avoir l'aspect des défauts n° 19 et 41.

Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **30 di 56**Data **20/03/2025**

Espace minimal entre les textes et soulignements de 0,12 mm : si < 0,12 mm conformément à l'ICP039, les lettres peuvent avoir l'aspect des défauts n° 19 et 41.

Articles cassés : si en phase de contrôle des articles cassés sont identifiés, il convient d'écarter le(s) carton(s) ou la palette concernée et d'exclure les articles relatifs du comptage des défauts

5.2.6 Articles assemblés (Articles chapés aluminium , compte-gouttes, pots, etc.)

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Composants manquants.	ICP001_1	0,65
02	Articles cassés.	ICP001_1	0,65
03	Articles percés.	ICP001_1	0,65
04	Orifice de la pipette verre obstrué (compte-gouttes)	ICP001_1	0,65
05	Joints tordus compromettant l'étanchéité.	ICP001_1/ ICP002_1	0,65
06	Verre opaque (pipette compte-gouttes). Différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
07	Inclusions de matière ≥ 1 mm	ICP001_1	1,5
08	Articles mal formés (absence de bride/bille/épaule ou bague) (pipette compte-gouttes).	ICP001_1	1,5
09	Condensation (lignes/taches blanchâtres) sur la surface. ≥ 10 mm, max 1 sur l'ensemble de la surface	ICP001_1	1,5
10	Articles déformés/écrasés. Panoplie au premier évènement	ICP001_1	1,5
11	Défaut d'étanchéité entre les composants.	ICP001_1/ ICP046_1	1,5
12	Collage du joint d'étanchéité non effectué. Sur demande.	ICP001_1	1,5
13	Résidus de colle extérieurs et/ou intérieurs visibles > 6 mm ² .	ICP001_1	1,5
14	Griffures/abrasions visibles à 90 cm > 10 mm (articles chapés aluminium)	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
15	Griffures/abrasions visibles à 90 cm > 15 mm (articles non chapés).	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
16	Couleur hors panoplie.	ICP007_1/ ICP034_1	1,5
17	Tenue du capot non conforme. Vérification au moyen du test de traction capot/bague.	ICP045_1	1,5
18	Touffe tordue (applicateur). Inclinaison $> 20^\circ$.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **31 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
19	Tige/pinceau/spatule : inclinaison > 20°	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
20	Touffe ouverte (applicateur). Touffe ouverte en « V » avec un angle > 20°.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
21	Touffe non laquée (pinceaux). Poils libres/non collés en un bloc unique (si le laquage est demandé).	ICP001_1	1,5
22	Assemblage incorrect des composants. Espace entre les composants > 2 mm	ICP001_1	1,5
23	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $\geq 1,50$ mm. Densité > 3 par cm^2 . Non éliminable.	ICP001_1	1,5
24	Assemblage incorrect des composants. Espace entre les composants > 0,5 mm et ≤ 2 mm	ICP001_1	4,0
25	Griffures/bosses visibles à 90 cm > 3 mm et ≤ 10 mm (articles chapés aluminium).	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
26	Griffures/abrasions visibles à 90 cm > 6 mm et < 15 mm (articles non chapés).	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
27	Empreintes digitales (traces de doigts). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	4,0
28	Résidus de colle extérieurs et/ou intérieurs visibles > 3 mm^2 et < 6 mm^2 .	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
29	Tige/pinceau/spatule : inclinaison > 10° et $\leq 20^\circ$	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
30	Touffe tordue (applicateur). <u>Inclinaison</u> ≥ 10 et $\leq 20^\circ$	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
31	Touffe ouverte (applicateur). Touffe ouverte en « V » avec un angle > 10 et $\leq 20^\circ$	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
32	Poils dépassant de la longueur de la touffe (pinceaux) > 3 mm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
33	Pipette tordue : pipette inclinée, non alignée dans l'axe de la capsule > 20° (compte-gouttes)	ICP001_1/ ICP003_1	<u>4,0</u>
34	Lubrification de la tétine supérieure au niveau convenu, provoquant des taches sur la pipette (compte-gouttes). Panoplie au premier évènement	ICP040_1	4,0
35	Inclusions de matière $\geq 0,5$ mm et < 1 mm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **32 di 56**Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
36	Condensation (lignes/taches blanchâtres) sur la surface. > 5 mm et ≤10 mm, max. 1 sur l'ensemble de la surface	ICP001_1	4,0
37	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,5 mm < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.6.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles *NQA 1,5* :

- espace/écart entre épaulement et capsule/pompe/couvercle = acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques

5.2.6.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Poussières et/ou micropoussières aspirables à l'intérieur et à l'extérieur d'une taille ≤ 2,5 mm.
Résidus/traces à l'intérieur de l'article en cas de laquage ou métallisation s'ils correspondent aux échantillons reçus (tous les articles ne disposent pas d'outillages de laquage/métallisation dédiés, permettant de protéger la partie interne)
Points de colle du joint d'étanchéité visibles à travers le couvercle/la capsule (en cas d'articles translucides ou transparent)
Joints d'étanchéité tordus ne compromettant pas le vissage correct
Ensemble bague + pipette (en PP) tordu en raison du processus de production des compte-gouttes monomatériau.

5.2.7 Articles en bois (Couvercles, capsules, capots et bagues assemblés ou non)

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Composants manquants.	ICP001_1	0,65
02	Articles cassés.	ICP001_1	0,65
03	Joints tordus compromettant l'étanchéité.	ICP001_1/ ICP002_1	0,65
04	Verre opaque (pipette compte-gouttes). Différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier événement.	ICP001_1	1,5
05	Inclusions de matière ≥ 1 mm	ICP001_1	1,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **33 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
06	Articles mal formés (absence de bride/bille/épaule ou bague) (pipette compte-gouttes)	ICP001_1	1,5
07	Condensation (lignes/taches blanchâtres) sur la surface. ≥ 10 mm, max 1 sur l'ensemble de la surface	ICP001_1	1,5
08	Défaut d'étanchéité entre les composants.	ICP001_1/ ICP046_1	1,5
09	Collage du joint d'étanchéité non effectué. Sur demande.	ICP001_1	1,5
10	Résidus de colle extérieurs et/ou intérieurs visibles > 6 mm ² .	ICP001_1	1,5
11	Couleur hors panoplie.	ICP007_1/ ICP034_1	1,5
12	Tenue du capot non conforme. Vérification au moyen du test de traction capot/bague.	ICP045_1	1,5
13	Assemblage incorrect des composants. Espace entre les composants > 2 mm	ICP001_1	1,5
14	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $\geq 1,50$ mm. Densité > 3 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1	1,5
15	Assemblage incorrect des composants. Espace entre les composants > 0,5 mm et ≤ 2 mm	ICP001_1	4,0
16	Empreintes digitales (traces de doigts). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	4,0
17	Résidus de colle extérieurs et/ou intérieurs visibles > 3 mm ² et < 6 mm ² .	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
18	Pipette tordue : pipette inclinée, non alignée dans l'axe de la capsule > 20° (compte-gouttes)	ICP001_1/ ICP003_1	<u>4,0</u>
19	Lubrification de la tétine supérieure au niveau convenu, provoquant des taches sur la pipette (compte-gouttes). Panoplie au premier évènement	ICP040_1	4,0
20	Inclusions de matière $\geq 0,5$ mm et < 1 mm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
21	Condensation (lignes/taches blanchâtres) sur la surface. > 5 mm et ≤ 10 mm, max. 1 sur l'ensemble de la surface	ICP001_1	4,0

ISTRUZIONI SGI
Eurovetrocap S.r.l.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **34 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
22	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,5 mm < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.7.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5

- espace/écart entre épaulement et capsule/pompe/couvercle = acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques

5.2.7.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Poussières et/ou micropoussières aspirables à l'intérieur et à l'extérieur d'une taille ≤ 2,5 mm.
Variation de teinte de grande amplitude. Par exemple, sur le bois de frêne, la teinte peut varier du bois clair ou blanchâtre au rosé.
Présence de nœuds dans le bois. Il faudrait écarter de nombreuses lames de bois (matière première non transformée) pour pouvoir les éliminer, ce qui n'est pas possible.
Présence de brûlures sur le bois dues au processus de transformation de la matière première.
Joint d'étanchéité tordu ne compromettant pas le vissage correct

5.2.8 Articles métallisés/dépolis/laqués

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Halos/taches jaunes (dépolissage) visibles à 90 cm. Panoplie au premier événement.	ICP001_1	0,65
02	Métallisation/dépolissage/laquage présentant des manques > 4 mm	ICP001_1	1,5
03	Nuances hors panoplie	ICP007_1	1,5
04	Couleur hors panoplie	ICP007_1/ ICP034_1	1,5
05	Couvrance hors panoplie	ICP007_1	1,5
06	Défaut de tenue au scotch (3M référence 616).	ICP005_1/ ICP010_1	1,5
07	Défaut de tenue à l'alcool (10 frottements).	ICP011_1	1,5
08	Défaut de tenue à la crème Nivea. Sur demande	ICP041_1	1,5

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **35 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
09	Défaut de tenue à l'écrasement (métallisation).	ICP021_1	1,5
10	Tenue du capot non conforme. Vérification au moyen du test de traction capot/bague.	ICP045_1	1,5
11	Coulures de vernis (métallisation et laquage). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	1,5
12	Peau d'orange : vibrations/ondulations (métallisation et laquage). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	1,5
13	Iridescence : métallisation maculée visible. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
14	Mouchetis/Inclusions. Dimension > 1,5 mm. Nombre ≥ 5 sur la surface visible à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
15	Brûlures et/ou jaunissements : tache floue de couleur noire ou jaune (métallisation). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	1,5
16	Griffures/Abrasions > 10 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
17	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension ≥ 1,50 mm. Densité > 3 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
18	<u>Présence de liquide/calcaire à l'intérieur des contenants (dépolissage)</u>	ICP001_1	4,0
19	Peau d'orange : vibrations/ondulations (métallisation et laquage). Panoplie au premier évènement	ICP001_1	4,0
20	Bague métallisée/laquée/dépolie sauf accord contraire	ICP001_1	4,0
21	Iridescence : métallisation maculée visible. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
22	Inhomogénéité dans la couleur. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
23	Résidus blancs extérieurs (dépolissage - calcaire). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
24	Mouchetis/Inclusion. Taille ≥ 1,0mm et ≤ 1,5mm. Quantité ≤ 6 sur la surface, visible à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
25	Griffures/Abrasions > 4 mm et < 10 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
26	Coulures de vernis (métallisation et laquage). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **36 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
27	Intérieur souillé si différent par rapport à l'échantillon (métallisation/laquage). <i>Panoplie au premier évènement.</i>	ICP001_1	4,0
28	Empreintes digitales (traces de doigts). <i>Panoplie au premier évènement</i>	ICP001_1	4,0
29	Métallisation/dépolissage/laquage présentant des manques > 1 mm et < 4 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
30	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,5 mm < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminables.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.8.1 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Poussières et/ou micropoussières aspirables à l'intérieur et à l'extérieur d'une taille ≤ 2,5 mm.
Résidus/traces à l'intérieur de l'article en cas laquage ou métallisation s'ils correspondent aux échantillons reçus (tous les articles ne disposent pas d'outillages de laquage/métallisation dédiés, permettant de protéger la partie interne)
Mouchetis superficiels < 1 mm de densité variable, en fonction de la matière de l'article
Bague métallisée/laquée/dépolie sauf accord contraire.
Flacons verre pharmaceutique / pénicilline : abrasions de couleur blanche. Ces traces de frottement sont liées à la typologie de l'emballage et ne peuvent être évitées.
Présence possible de taches et/ou griffures pouvant atteindre 25 mm sur flacons en verre ambré ou coloré dépolis
Brisures : si des brisures sont constatées lors de la phase d'inspection, le carton ou la palette en question doit être mis au rebut et les éléments concernés exclus du décompte des défauts.

5.2.9 Pompes

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Étanchéité compromise. Vérification au moyen d'un test d'étanchéité sous vide.	ICP002_1	0,65
02	Composants manquants.	ICP001_1	0,65
03	Pompe non fonctionnelle.	ICP001_1	0,65
04	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension ≥ 1,50 mm. Densité > 3 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
05	Longueur de tube plongeur hors tolérance (> ± 1,5 mm)	ICP052_1	4,0

ISTRUZIONI SGI
Eurovetrocap S.r.l.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **37 di 56**

Data **20/03/2025**

06	Dose restituée hors tolérance ($> \pm 20\%$)	ICP049_1	4,0
07	Nombre de pressions pour amorçage hors tolérance	ICP049_1	4,0
08	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $> 0,5 \text{ mm} < 1,5 \text{ mm}$. Densité > 4 par cm^2 . Non éliminables.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.2.9.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5

- espace/écart entre épaulement et capsule/pompe/couvercle = acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques

5.2.9.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Poussières et/ou micropoussières aspirables à l'intérieur et à l'extérieur d'une taille $\leq 2,5 \text{ mm}$.
Manque d'homogénéité de la couleur en fonction des masters (colorants) (hors blanc et noir)
Manque d'homogénéité de la couleur due à l'utilisation de master (colorants) nacrés, irisés et métalliques (lignes de flux) : présence de veinages plus ou moins prononcés
Lignes de flux/lignes de jonction dues à l'utilisation masters (colorants) nacrés, irisés et métalliques.
Griffures/abrasions (pour les articles non manipulés via un automatisme et/ou emballés en vrac) $\leq 25 \text{ mm}$.
Points d'injection foncés/tirant sur le noir dus à l'utilisation masters (colorants) nacrés, irisés et métalliques ou de matières premières recyclées.
Patine/affleurement superficiels
Joints d'étanchéité tordus ne compromettant pas le vissage correct

5.2.10 Contenants en verre « Diffuseurs de parfums d'ambiance »

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Picots : verre fixé au fond qui remonte verticalement en pointe	ICP001_1	0,65
02	Fils traversants : fil de verre horizontal cassant tendu d'une paroi à l'autre ou d'une paroi au fond à l'intérieur du contenant.	ICP001_1	0,65
03	Fragments de verre intérieurs, libres ou collés.	ICP001_1	0,65

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **38 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
04	Bavure écosable : saillie de verre mince cassante présente en quelconque endroit.	ICP003_1	0,65
05	Renflements : cols obstrués, excès de verre à l'intérieur du col.	ICP001_1	0,65
06	Bavures coupantes : saillie de verre coupant, présente en quelconque endroit > 0,5 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
07	Ébréchures, arêtes coupantes : verre manquant coupant de toutes dimensions > 1,5 mm	ICP001_1	0,65
08	Fissures provoquant la cassure : fissure brillante reflétant la lumière et traversant l'épaisseur du verre.	ICP001_1	0,65
09	Plissage à la base du col provoquant la cassure : série de plis radiaux sur la circonférence à la base du col.	ICP001_1	0,65
10	Col manquant : verre manquant sur le buvant de la bague ou filet mal formé compromettant l'étanchéité	ICP001_1/ ICP002_1	2,5
11	Bavure sur le col : bavure sur le buvant ou le profil du col, non coupante/cassante, supérieure au diamètre maximum, qui empêche le vissage correct du bouchage.	ICP001_1/ ICP004_1	2,5
12	Filage : coupure non traversante ne reflétant pas la lumière, partant du buvant du col et descendant vers l'épaule du flacon, compromettant l'étanchéité	ICP001_1/ ICP002_1	2,5
13	Faces concaves ou convexes (rentrantes ou bombées) $\geq 2\%$ de la surface dans le sens du décor.	ICP003_1	2,5
14	Col désaxé : col non concentrique. L'axe du col n'est pas aligné avec l'axe du corps.	ICP003_1 ICP053_1	2,5
15	Contenants mal formés ou déformés : contenant qui n'a pas été complètement formé (différent au regard de la forme du dessin technique).	ICP001_1	2,5
16	Bulles, pierres ou infondus (inclusions solides) > 3 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	2,5
17	Cols tordus : cols penchés > 2° (bulle sur plan de butée).	ICP036_1	2,5
18	Contenants collés : deux contenants se sont collés à chaud puis séparés à froid. Le verre manquant sur un contenant est présent en excès sur l'autre.	ICP001_1	2,5
19	Excès de verre, non coupant/cassant sur le plan de joint > 0,6 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	2,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **39 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
20	Bavure au fond : bavure entre le fond et le corps non coupante/cassante. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
21	Rides : succession de lignes horizontales en relief, en forme d'escaliers, sur la surface du verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
22	Plis : creux superficiels ou cicatrices ouvertes peu profondes. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
23	Fonds irréguliers : répartition non uniforme du verre, sinueuse, ondulée ou inclinée. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
24	Répartition du verre : épaisseur non homogène de la paroi. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
25	Moules ouverts : jonction décalée au niveau du plan de joint (dénivelé) > 0,8 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	2,5
26	Surface irrégulière présentant des ondulations. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
27	Moule froid : surface extérieure rugueuse (peau d'orange, aspect martelé). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
28	Épaule manquante : profil de l'épaule manquant au niveau du plan de joint du moule. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
29	Cisaillement : marque dans le verre causée par le faible affutage des ciseaux verriers lors de la coupe de la goutte de verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
30	Paraison marquée : double ligne parallèle au niveau du plan de joint > 20 mm.	ICP001_1	2,5
31	Abrasions de contact : traces superficielles de couleur blanche. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	2,5
32	Inclusions gazeuses : série de microbulles $\varnothing > 0,3$ mm. Densité > 200 par cm^2 .	ICP001_1/ ICP003_1	2,5
33	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 2 mm. Densité > 3 par cm^2 . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	2,5
34	Fissure ne traversant pas l'épaisseur du verre (en cas de doute, soumettre à une amplitude thermique à 50°; en cas de propagation, ces fissures deviennent des défauts majeurs).	ICP001_1/ ICP035_1	6,5
35	Ébréchures non coupantes : verre manquant avec arêtes arrondies 5x5x5 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	6,5

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **40 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
36	Bulles, pierres, points noirs ou infondus (inclusions solides) > 1,5 mm et ≤ 3 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	6,5
37	Fonds déformés : flacon qui ne peut se maintenir fermement sur le plan de contrôle.	ICP009_1	6,5
38	Rides : succession de lignes horizontales en relief, en forme d'escaliers, sur la surface du verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
39	Plis : creux superficiels ou cicatrices ouvertes peu profondes. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
40	Bavure au fond : bavure entre le fond et le corps non coupante/cassante. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
41	Fonds irréguliers : répartition non uniforme du verre, sinueuse, ondulée ou inclinée. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
42	Répartition du verre : épaisseur non homogène de la paroi. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1 <i>ICP050_1</i>	6,5
43	Excès de verre, non coupant/cassant sur le plan de joint > 0,4 mm et ≤ 0,6 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	6,5
44	Moules ouverts : jonction décalée au niveau du plan de joint (dénivelé) > 0,5 mm et ≤ 0,8 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	6,5
45	Surface irrégulière présentant des ondulations. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
46	Moule froid : surface extérieure rugueuse (peau d'orange, aspect martelé). Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
47	Épaule manquante : profil de l'épaule manquant au niveau du plan de joint du moule. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
48	Cisaillement : marque dans le verre causée par le faible affutage des ciseaux verriers lors de la coupe de la goutte de verre. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
49	Paraison marquée : double ligne parallèle au niveau du plan de joint > 10 mm et ≤ 20 mm. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1/	6,5
50	Abrasions de contact : traces superficielles de couleur blanche. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	6,5
51	Inclusions gazeuses : série de microbulles Ø > 0,3 mm. Densité > 100 et ≤ 200 par cm².	ICP001_1/ ICP003_1	6,5

Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **41 di 56**Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
52	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 1 mm et < 2 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	6,5

5.2.10.1 Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles

Les échantillons sont choisis parmi ceux qui ont été prélevés pour le contrôle par attributs, à l'exception des contenants présentant des défauts fonctionnels de nature à compromettre sans ambiguïté leur résistance mécanique. Les valeurs à contrôler sont les suivantes :

Résistance à la charge axiale par système AGR **NQA 1,5**:

Caractéristiques dimensionnelles **NQA 1,5**:

- Verticalité : flacons = Bulle $\leq 2^\circ$
- espace/écart entre épaule et capsule/pompe/couvercle : acceptabilité jusqu'à 1 mm.

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

5.2.10.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension $\leq 2,50$ mm
Cordes : lignes fines ou sinueuses visibles par transparence dans l'épaisseur de verre (oxyde de zirconium ZrO ₂).
Débuts d'affleurement (légère opacité du verre) / flocons de neige.
Condensation à l'intérieur et l'extérieur du verre (disparaissant avec la chaleur).
Salissures sur le fond couvrant jusqu'à ¼ de la surface, dues au contact avec le tapis roulant lors de la production
Articles cassés : si en phase de contrôle des articles cassés sont identifiés, il convient d'écarter le(s) carton(s) ou la palette concernée et d'exclure les articles relatifs du comptage des défauts
Cisaillage : une marque sur le verre causée par des ciseaux mal aiguisés qui coupent la goutte de verre. En principe, elle n'est pas considérée comme un défaut.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **42 di 56**

Data **20/03/2025**

5.3 ARTICLES PRODUITS EN MATIÈRES RECYCLÉES

5.3.1 Contenants en plastique moulés par soufflage

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Étanchéité compromise. Vérification au moyen d'un test d'étanchéité sous vide.	ICP002_1	0,65
02	Cols manquants, flacons percés ou ouverts sur le fond	ICP001_1	0,65
03	Cols bouchés (obstrués ou partiellement obstrués)	ICP001_1	0,65
04	Bavures sur le buvant de la bague > 0,50 mm (PET/PETG)	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
05	Griffures / Abrasions ≥ 30 mm visibles à 90 cm (max. 3 sur l'ensemble de la surface du contenant en PP et HDPE)	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
06	Fils de matière sur le corps > 20 mm	ICP001_1	1,5
07	Déformations : surface concave ou convexe > 2 mm	ICP003_1	1,5
08	Répartition irrégulière de la matière. Différence d'épaisseur entre points opposés > 0,5 mm	ICP008_1	1,5
09	Déport de matière ≥ 5 mm à la base du col	ICP003_1	1,5
10	Traces superficielles saillantes > 0,50 mm sur le plan de joint dues aux décharges des gaz	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
11	Bavures > 1 mm sur toute partie visible à 90 cm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
12	Masselottes (« carottes ») accrochées	ICP001_1	1,5
13	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension $\geq 1,50$ mm. Densité > 3 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
14	Déformations : surface concave ou convexe > 1 mm ≤ 2 mm	ICP003_1	4,0
15	Capacité supérieure aux spécifications techniques	ICP006_1	4,0
16	Déport de matière > 3 mm et ≤ 5 mm à la base du col	ICP003_1	4,0
17	Griffures / Abrasions > 15 mm et < 30 mm visibles à 90 cm (max. 3 sur l'ensemble de la surface PP et HDPE)	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
18	Épaisseur minimale $\geq 0,25$ mm (là où la matière est la plus étirée)	ICP008_1	4,0
19	Bavure > 0,6 mm et $\leq 1,0$ mm sur toute partie visible à 90 cm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **43 di 56**Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
20	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,5 mm < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.3.1.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5 :

- espace/écart entre épaule et capsule/pompe/couvercle : acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

5.3.1.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension $\leq 2,5$ mm
Lignes de flux/stries intrinsèques à la matière même
Griffures/abrasions de toute taille sur les flacons de couleur sombre (ex. noir, bleu marine etc.)
Déport de matière ≤ 3 mm à la base du col.
Loupe/bouillon jusqu'à 15 mm (qui disparaît après le remplissage) (PET/PETG).
Ligne circulaire due au processus d'étirage (qui disparaît après le remplissage) (PET).
Griffures/Abrasions de toutes taille y compris > 2 cm sur la surface (PET/PETG)
Bavures sur l'épaulement et sur le col des flacons dont la forme nécessite un débordement de matière lors de la fabrication, éliminé par une lame
Présence de points de couleur noire ou grisâtre, de toute taille et en densité variable
Pour les flacons de couleur blanche, nuance tendant au gris ou au vert en fonction de la matière première. Variation possible d'un lot à l'autre.
Pour les flacons colorés, nuance de couleur présentant une large amplitude ne pouvant être encadrée par une panoplie
Peau d'orange : surface irrégulière et/ou surface piquée
Surface d'aspect variable : mat ou brillant (flacons HDPE)
Présence d'une odeur de détergent plus ou moins persistante dans les flacons
Stabilité hors spécifications techniques
Lignes verticales dues aux processus de production qui n'empêchent pas la réalisation d'un deuxième traitement (salissures qui pourraient se former en phase d'extrusion de la matière et se reporter sur le flacon)

Titolo: Conditions générales de vente**Codice doc: CDV01****Rev. 1****Pagina: 44 di 56****Data 20/03/2025**

5.3.2 Contenants en verre recyclé

En ce qui concerne les défauts, se référer au point 5.2.2 Contenants en verre du présent document.

5.3.2.1 Caractéristiques mécaniques et dimensionnelles

Les échantillons sont choisis parmi ceux qui ont été prélevés pour le contrôle par attributs, à l'exception des contenants présentant des défauts fonctionnels de nature à compromettre sans ambiguïté leur résistance mécanique. Les valeurs à contrôler sont les suivantes :

Résistance à la charge axiale par système AGR NQA 1,5 :

- Pots (avec une charge de 320 Kg) Réf. UNI 9035
- Flacons (avec une charge de 80 Kg) Réf. UNI 9035

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5 :

- Verticalité : flacons = Voir ICP036_1
- pots = 2,36 mm ;
- planéité (uniquement pour les pots) = 0,38 mm ;
- parallélisme (uniquement pour les pots) = 0,81 mm ;
- espace/écart entre épaule et capsule/pompe/couvercle : acceptabilité jusqu'à 1 mm.

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

5.3.2.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension $\leq 2,50$ mm
Coupures sur le buvant du col ne compromettant pas l'étanchéité
Teinte tendant au gris ou au vert en fonction de la campagne de production de verre recyclé
Pour le verre de type UVAG, couleur verte plus ou moins intense en fonction de l'épaisseur de la paroi et de l'article (flacons ou pots)
Cordes : lignes fines ou sinueuses visibles par transparence dans l'épaisseur de verre (oxyde de zirconium ZrO ₂).
Traces de lubrification : surface maculée de noir ou de gris en raison du processus de production. Caractéristique non évitable.
Débuts d'affleurement (légère opacité du verre) / flocons de neige.
Condensation à l'intérieur et l'extérieur du verre (disparaissant avec la chaleur).

Titolo:	Conditions générales de vente		
Codice doc:	CDV01	Rev.	1
Pagina:	45 di 56	Data	20/03/2025

Salissures sur le fond couvrant jusqu'à ¼ de la surface, dues au contact avec le tapis roulant lors de la production

Articles cassés : si en phase de contrôle des articles cassés sont identifiés, il convient d'écarter le(s) carton(s) ou la palette concernée et d'exclure les articles relatifs du comptage des défauts

Cisaillement : une marque sur le verre causée par des ciseaux mal aiguisés qui coupent la goutte de verre. En principe, elle n'est pas considérée comme un défaut.

5.3.3 Capsules, pots et accessoires moulés par injection en matière recyclée

#	Défauts	Méthodologie	NQA
01	Capsules/pots incomplets/parties manquantes.	ICP001_1	0,65
02	Bavures sur le buvant de la bague > 0,50 mm	ICP001_1/ ICP003_1	0,65
03	Étanchéité compromise. Vérification au moyen d'un test d'étanchéité sous vide.	ICP002_1	0,65
04	Griffures/Abrasions > 30 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
05	Déformations : surface concave ou convexe > 2 mm	ICP003_1	1,5
06	Tenue du capot non conforme. Vérification au moyen du test de traction capot/bague.	ICP045_1	1,5
07	Bavure sur le bouchage ou jonction décalée au niveau du plan de joint du moule/des tiroirs (dénivelé) > 0,6 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
08	Brûlure / accumulation de la matière (partie opposée au point d'injection). Panoplie au premier évènement.	<u>ICP001_1</u>	1,5
09	Fils saillants ou accrochés > 10 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
10	Bavure > 1 mm sur toute partie visible à 90 cm (hors plan de joint).	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
11	Bavure au niveau de l'orifice de distribution (réducteurs, capsules de service) > 35% et ≤ 50% % par rapport au diamètre de l'orifice	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
12	Défaut de résistance de la charnière pour les capsules flip-top	ICP022_1	1,5
13	Capsules flip-top ouvertes. Ouverture ≥ 1 mm	ICP001_1/ ICP003_1	1,5
14	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 1,50 mm. Densité > 3 par cm². Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	1,5

ISTRUZIONI SGI
Eurovetrocap S.r.l.

Titolo: **Conditions générales de vente**

Codice doc: **CDV01**

Rev. **1**

Pagina: **46 di 56**

Data **20/03/2025**

#	Défauts	Méthodologie	NQA
15	Capsules flip-top ouvertes. Ouverture > 0,5 et < 1 mm	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
16	Fils saillants ou accrochés > 10 mm et ≤ 20 mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
17	Bavure > 0,4 mm et ≤ 1 mm sur toute partie visible à 90 cm (hors plan de joint).	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
18	Bavure sur le bouchage ou jonction décalée au niveau du plan de joint du moule/des tiroirs (dénivelé) > 0,4mm et ≤ 0,6mm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
19	Capacité supérieure aux spécifications techniques.	ICP006_1	4,0
20	Griffures/Abrasions > 10 mm et < 20 mm visibles à 90 cm.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
	Halos/taches de gras (lubrification du moule ou décharges de gaz) > 3 mm ² .	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
	Opacité : différence de couleur sur la surface. Panoplie au premier évènement.	ICP001_1	4,0
21	Bavure au niveau de l'orifice de distribution (réducteurs, capsules de service) > 25% et ≤ 35% % par rapport au diamètre de l'orifice	ICP001_1/ ICP003_1	4,0
22	Salissures, corps étrangers immobiles à l'intérieur des contenants. Dimension > 0,50 mm et < 1,5 mm. Densité > 4 par cm ² . Non éliminable.	ICP001_1/ ICP003_1	4,0

5.3.3.1 Caractéristiques dimensionnelles

Caractéristiques dimensionnelles NQA 1,5 :

- espace/écart entre épaulement et capsule/pompe/couvercle = acceptabilité jusqu'à 1 mm

Toutes les autres caractéristiques sont définies sur les dessins techniques.

5.3.3.2 Défauts acceptables (ne sont pas classés en tant que défauts)

Salissures, poussières et/ou micropoussières aspirables, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur, de dimension ≤ 2,50 mm
Manque d'homogénéité de la couleur en fonction des masters (colorants)
Manque d'homogénéité de la couleur due à l'utilisation de master (colorants) nacrés, irisés et métalliques (lignes de flux) : présence de veinages plus ou moins prononcés
Griffures/abrasions (pour les articles non manipulés via un automatisme et/ou emballés en vrac) ≤ 25 mm.

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: **Conditions générales de vente**Codice doc: **CDV01**Rev. **1**Pagina: **47 di 56**Data **20/03/2025**

Lignes de flux/lignes de jonction dues à l'utilisation masters (colorants) nacrés, irisés et métalliques.
Points d'injection saillants
Points d'injection foncés/tirant sur le noir dus à l'utilisation masters (colorants) nacrés, irisés et métalliques ou de matières premières recyclées.
Fragment détaché dans l'épaisseur du surmoulage qui ne descend pas dans le corps (dans le cas d'articles fabriqués avec des matières premières hétérogènes).
Patine/taches de graisse superficielles en tout point de la surface de l'article
Présence de points de couleur noire ou grisâtre, de toute taille et en densité variable dans la matière
Lignes ou griffures de couleur d'aspect variable sur les articles de couleur ou neutre
Pour les articles de couleur blanche, nuance tendant au gris ou au vert en fonction de la matière première. Variation possible d'un lot à l'autre.
Pour les articles colorés, nuance de couleur présentant une large amplitude ne pouvant être encadrée par une panoplie
Bavure ou filage (aspect de « toile d'araignée ») à la surface.
Peau d'orange : surface irrégulière et/ou surface piquée
Surface d'aspect variable : mat ou brillant
Présence d'une odeur de détergent plus ou moins persistante dans les articles

5.4 Propreté

Eurovetrocap s'engage à limiter les contaminations lors des phases de production et de stockage. Il est cependant rappelé que l'emballage fourni n'est pas stérile.

Il est recommandé de souffler/aspirer les contenants avant le remplissage pour éliminer la poussière et les particules de carton.

La présence de poussière à l'intérieur ou à l'extérieur du contenant/accessoire, tant qu'elle est susceptible d'être éliminée par soufflage ou aspiration, ne doit pas être considérée comme un défaut.

6 Demandes

6.1 Échantillons personnalisés

Sauf accord contraire, tout traitement effectué sur les articles (sérigraphie, décorations, laquage, assemblages, etc.) sera réalisé sur des machines semi-automatiques et aura pour seul but une représentation graphique en phase d'échantillonnage (échantillon personnalisés). Les échantillons personnalisés fournis peuvent donc différer de la

Titolo:	Conditions générales de vente		
Codice doc:	CDV01	Rev.	1
Pagina:	48 di 56	Data	20/03/2025

production en termes de positionnement, de teinte (une pression différente de la spatule pouvant entraîner une légère différence), d'homogénéité de la couleur et de précision des éventuels centrages ainsi que de la définition du caractère.

En ce qui concerne les articles en matière recyclée, outre ce qui a été spécifié ci-dessus, les échantillons de couleur serviront uniquement à donner une idée de la couleur qui pourra être obtenue en utilisant les masters disponibles. Les productions peuvent différer de l'échantillon réalisé et approuvé.

Les délais et les coûts seront communiqués par le référent commercial.

6.2 Panoplie

La réalisation d'une panoplie de défauts repose sur la production d'une présérie, dont la taille peut varier de 2 000 à 5 000 pièces.

Les délais et les coûts de réalisation de la présérie et de la panoplie seront communiqués au préalable par le référent commercial.

Il est également possible de décider, en accord avec le client, de réaliser la panoplie lors de la première production. Dans ce cas, la panoplie sera établie selon les Conditions générales de vente standard et fera référence pour les commandes successives.

Si la panoplie comporte des paramètres de défectuosité différents de ceux prévus par les Conditions générales de vente, Eurovetrocap se réserve alors le droit de revoir le prix des articles concernés.

Outre la définition des défauts avec les NQA correspondants, des « OK LIMITE » seront introduits dans les panoplies. Ceux-ci serviront de référence pour acceptation par les deux parties et pourront également être présents dans l'ensemble de la production.

6.3 Certificat de conformité

Le Certificat de conformité est uniquement délivré sur demande auprès du référent commercial au moment de la commande.

Un Certificat simplifié est disponible pour le téléchargement au lien suivant: <https://www.eurovetrocap.com/fr/declaration-de-conformite>

En cas de demande d'un Certificat de conformité sur les échantillonnages, le certificat mentionné ci-dessus pourra être fourni.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 49 di 56****Data 20/03/2025**

6.4 Test de compatibilité

Dans le cas où un client souhaite procéder à un test de compatibilité dans notre laboratoire, il convient de définir avec le référent commercial la disponibilité du laboratoire, la faisabilité, le début éventuel du test et de sa durée. Les conditions du test seront décrites dans le rapport avec les résultats obtenus.

Le laboratoire au sein d'Eurovetrocap n'est pas certifié et ne délivre pas de certificats accrédités. Les rapports se limitent à décrire les comportements résultant du contact entre la formule en vrac (bulk) et l'article de conditionnement et doivent être considérés comme des conseils d'utilisation (les tests de migration ne sont pas effectués). Il appartient au client de décider de l'utilisation de l'emballage choisi avec ses formules (bulk). Eurovetrocap ne saurait être tenu responsable en cas d'effets non constatés lors du test, hors du champ d'essai ou en cas d'utilisation impropre.

En cas d'accord (disponibilité du laboratoire), le client doit fournir à ses frais (frais de douane compris):

- au minimum 1 litre/kg de formule en vrac permettant de remplir au moins 15 articles sur lesquels effectuer le test (par exemple, pour 15 flacons de 200 ml, il est nécessaire de recevoir 3 litres de produit)
- la fiche de données de sécurité (SDS) (également possible par e-mail)
- l'INCI (liste des ingrédients) (également par e-mail)
- Sans ces éléments, le test ne pourra pas commencer.

Il convient de rappeler que :

- les tests durent 6 semaines, avec des vérifications au début, à trois semaines et à la fin du test
- chaque test est facturé 500 euros, en plus des ICP16
- dans le cas où le client souhaite utiliser des composants ou articles absents du catalogue d'Eurovetrocap, le test doit être convenu avec des coûts supplémentaires à évaluer.

Aucun élément envoyé sans accord préalable ne sera pas pris en compte.

N.B. Le vrac et l'ensemble des éléments transmis par le client pour d'éventuels tests de compatibilité ne seront pas restitués, sauf demande préalable, et seront conservés

Titolo:	Conditions générales de vente		
Codice doc:	CDV01	Rev.	1
Pagina:	50 di 56	Data	20/03/2025

pendant une période maximale de 3 mois. Les frais de retour seront à la charge du client.

7 Lot non conforme

7.1 Réclamations

Toute réclamation au sujet d'un lot ne satisfaisant pas les limites d'acceptation définies précédemment doit parvenir à Eurovetrocap dans les délais suivants :

- marchandise livrée en Italie : sous 15 jours de la date de réception de la marchandise
- marchandise à destination de l'Union Européenne et du Royaume-Uni : sous 60 jours de la date d'expédition
- marchandise à destination hors de l'Union Européenne : sous 90 jours de la date d'expédition

La réclamation doit être formalisée par un e-mail adressé au représentant commercial comprenant le formulaire dédié où sont indiquées les informations suivantes :

- N° de lot,
- N° DDT,
- Défaut constaté,
- Type de contrôle réalisé et résultat,
- % trouvé,
- Demande,
- Envoi d'échantillons représentatifs (minimum 10 pièces par défaut) faisant l'objet de la réclamation afin d'en évaluer la cause et d'y répondre pour confirmer ou infirmer l'acceptation de la réclamation.
- Produit contenu si nécessaire pour un test de compatibilité (se référer au point 6.5)

Le délai pour un premier retour, à réception de l'ensemble des éléments listés ci-dessus, est de 5 jours ouvrables au minimum.

La procédure d'ouverture et d'analyse de la réclamation ne pourra débuter en l'absence des éléments ci-dessus. En l'absence de l'un de ces éléments, Eurovetrocap ne pourra pas procéder à l'analyse. Par conséquent, la réclamation ne sera pas prise en compte.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 51 di 56****Data 20/03/2025**

N.B. Le vrac et l'ensemble des éléments transmis par le client pour d'éventuels tests de compatibilité ne seront pas restitués, sauf demande préalable, et seront conservés pendant une période maximale de 3 mois. Les frais de retour seront à la charge du client.

7.1.1 Réclamation pour marchandise endommagée lors du transport

Au moment de la réception de la marchandise, si celle-ci est visiblement endommagée, il est indispensable :

- d'apposer une réserve sur le bordereau de livraison du transporteur avant de l'émarger et prendre des photographies documentant les dommages
- de transmettre à Eurovetrocap les photographies, la référence de la commande ainsi qu'une copie de l'ensemble des étiquettes présentes sur les cartons et les palettes endommagés
- qu'en cas de restitution, la marchandise soit retournée dans les mêmes conditions que lors de l'expédition d'origine.

La procédure d'ouverture et d'évaluation de la réclamation ne pourra pas débuter en l'absence d'un ou plusieurs des éléments reportés ci-dessus.

7.1.2 7.1.2 Contrôle

À la suite d'une réclamation, Eurovetrocap se réserve le droit d'effectuer avec son personnel un contrôle contradictoire chez le client avant d'accepter le refus du lot.

7.1.3 Coûts

Eurovetrocap peut facturer au client les frais de retour du lot contesté si, après vérification, les conditions ayant motivé le refus de la part du client ne sont pas constatées.

7.2 Retour de marchandise

7.2.1 Erreur de la part du client

En cas d'erreur dans la commande passée par le client pour des articles personnalisés (fabrication à façon), Eurovetrocap ne pourra accepter aucun retour.

ISTRUZIONI SGI**Eurovetrocap S.r.l.****Titolo: Conditions générales de vente****Codice doc: CDV01****Rev. 1****Pagina: 52 di 56****Data 20/03/2025**

En cas d'erreur de commande de la part du client pour des articles standard, Eurovetrocap peut envisager l'acceptation d'un retour de la marchandise, le transport et les frais relatifs restant à la charge du client.

La marchandise doit être retournée dans son emballage d'origine dans le même état que celui dans lequel elle a été expédiée et au plus tard dans les 60 jours suivant sa réception.

En cas de retour et remboursement de la marchandise standard, Eurovetrocap se réserve le droit d'appliquer une retenue de 20 % de la valeur de vente pour la gestion du retour.

7.3 Litiges

Pour tout litige concernant les présentes Conditions générales de vente, seule la loi italienne sera applicable et seule la juridiction de Milan pourra être saisie.

8 Responsabilité

8.1 Contrôle préventif

Il appartient au client d'effectuer un contrôle préventif de la marchandise avant son utilisation. En cas de doute sur la conformité du lot, le conditionnement des produits ne doit pas être effectué.

Si la marchandise est expédiée auprès d'un tiers (façonnier, conditionneur), le client doit s'assurer que celui-ci réalise un contrôle préventif de la marchandise.

Les tests de compatibilité entre l'emballage et la formule doivent être effectués au préalable par le client.

Eurovetrocap décline toute responsabilité pour tout dommage, casse, rejets, pertes de production dus à des défauts qui auraient pu être détectés lors d'un contrôle préventif ou résultant d'une incompatibilité entre le l'emballage et la formule.

Les cas de force majeure peuvent entraîner une redéfinition des conditions d'approvisionnement.

Les frais de tri ou de nettoyage de la marchandise effectués par le client ne seront pas remboursés, sauf accord préalable avec Eurovetrocap.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 53 di 56****Data 20/03/2025**

8.2 Cohérence entre les articles commandés et leurs caractéristiques

8.2.1 Compatibilité

Il appartient au client de vérifier la compatibilité entre les articles fournis et les produits qui seront conditionnés dedans, également en cas de full-service.

Aucune responsabilité, présente ou future, ne saurait être imputée à Eurovetrocap, sauf dans le cas où les articles fournis ne correspondraient pas aux articles commandés.

Eurovetrocap ne peut garantir que les correspondances des articles achetés chez nous.

Eurovetrocap n'est pas tenue d'émettre un certificat relatif aux tests de migration. Eurovetrocap pourra toutefois donner suite à une éventuelle demande de la part du client en recourant aux services d'un laboratoire externe accrédité, dont le coût des prestations sera refacturé à prix coûtant au client.

8.2.2 Échantillonnage

Sur demande, Eurovetrocap fournira au client les échantillons nécessaires à la réalisation de tests avant le passage de la commande

Dans le cas d'articles standard et anonymes, jusqu'à 10 échantillons par article de conditionnement pourront être fournis gracieusement.

Dans le cas d'articles non-standard et/ou personnalisés, le référent commercial communiquera au client le coût et le délai de la réalisation d'un échantillonnage personnalisé.

Si le client prévoit la pose d'une étiquette sur les articles fournis, il appartient à celui-ci de vérifier la compatibilité des étiquettes avec la surface des articles avant de procéder à l'étiquetage. Pour déterminer la dimension des étiquettes, la surface de décor indiquée dans les fiches techniques des articles ne pourra faire foi.

8.3 Garantie

Eurovetrocap ne saurait en aucun cas être tenue responsable des possibles conséquences dues à une utilisation incorrecte, défectueuse ou différente de celle à laquelle les produits étaient initialement destinés.

8.4 Durée de conservation

Les contenants en verre ainsi que les contenants et accessoires en plastique sont réputés pour leur durabilité et leur résistance à la dégradation. En général, ils peuvent avoir une

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 54 di 56****Data 20/03/2025**

durée de conservation très longue lorsqu'ils sont conservés et utilisés correctement. La durée de conservation peut varier en fonction de différents facteurs, notamment :

- Conditions de stockage : conserver les articles dans des conditions de température modérée, à l'abri de la lumière directe du soleil et des sources de chaleur peut contribuer à préserver leur durabilité. Une exposition prolongée à des températures élevées ou à la lumière UV peut entraîner la dégradation des articles au fil du temps. Pour le verre, il est important d'éviter les chutes, les chocs ou les variations thermiques.
- Utilisation prévue : la manière dont les articles sont utilisés peut influencer leur durée de conservation. Par exemple, s'ils sont utilisés pour stocker des substances chimiques agressives, ils pourraient subir une dégradation plus rapide par rapport à une utilisation avec des aliments ou des boissons.

En général, les articles en verre et en matière plastique peuvent conserver leur intégrité pendant de nombreuses années, parfois même des décennies, s'ils sont conservés et utilisés correctement. Cependant, il est important de vérifier l'état de l'article au fil du temps pour s'assurer qu'il ne présente pas de signes de dommages ou de dégradation pouvant compromettre sa sécurité ou sa fonctionnalité.

- Il est recommandé de suivre les indications suivantes pour les conditions de stockage
- Température : la température dans la zone de stockage des palettes chez le client devrait être maintenue entre 10 °C et 45 °C. Il convient d'éviter les températures inférieures ou supérieures à cette plage.
- Humidité relative : l'humidité relative ne devrait pas être maintenue à des niveaux élevés pendant de longues périodes, soit ne pas dépasser 70-80%. Ce paramètre important pour prévenir la rupture des cartons d'emballage.
- Stabilisation de la température : avant d'utiliser les articles, il est recommandé de placer et maintenir les palettes qui les contiennent dans la zone de production pour leur permettre de se stabiliser à la température ambiante, qui devrait être de 20 ± 3 °C (68 °F)
- Protection contre les éléments atmosphériques : Il est conseillé de protéger la marchandise des éléments atmosphériques tels que la pluie, le gel et le soleil.

Les points suivants doivent également être considérés avec attention :

- Responsabilité du client : il est essentiel que le client effectue des contrôles et des tests sur les produits fournis par Eurovetrocap pour vérifier leur adéquation avec l'utilisation qu'il est prévu d'en faire. Quoiqu'il en soit, il revient au client de s'assurer que l'utilisation des produits fournis par Eurovetrocap est conforme aux

Ce document est la propriété d'Eurovetrocap S.r.l., placé sous la protection de la loi, sa reproduction, même partielle, et son transfert à des tiers sans notre autorisation écrite sont interdits.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 55 di 56****Data 20/03/2025**

réglementations de sécurité et légales, comme le prévoit l'article 3 du règlement européen 1935/2004.

- Contaminations a posteriori : Eurovetrocap ne peut être tenue responsable des éventuelles contaminations survenant lors des phases successives de traitement par le client des articles fournis.
- Utilisation des articles en association avec des composants ou articles tiers : Eurovetrocap ne peut engager sa responsabilité lorsque les articles fournis au client sont utilisés en association avec des articles ou composants tiers. Les informations fournies dans le présent document sont spécifiques aux articles d'Eurovetrocap et ne s'appliquent que lorsque les articles fournis ne sont pas utilisés en association avec des articles ou composants tiers.

Ces considérations soulignent l'importance d'une évaluation attentive de la part du client et d'une utilisation responsable des produits fournis par Eurovetrocap dans les applications pour lesquelles ils sont prévus, afin d'assurer la sécurité et la conformité réglementaire.

9 Acceptation/Prise de connaissance

Le lien <https://www.eurovetrocap.com/fr/conditions-generales-de-vente/> permettant de télécharger la dernière version approuvée des Conditions générales de vente figure sur la confirmation de commande.

Le client qui n'entend pas accepter le contenu ou qui souhaite apporter des modifications est prié d'en informer le représentant commercial dans les 48 heures suivant l'acceptation de la commande.

Le représentant commercial communiquera tous les frais supplémentaires occasionnés par les modifications demandées ou l'impossibilité de Eurovetrocap de se conformer à ces nouvelles exigences.

10 Instructions de contrôle

Eurovetrocap se réfère aux spécifications en annexe.

Titolo: Conditions générales de vente

Codice doc: CDV01**Rev. 1****Pagina: 56 di 56****Data 20/03/2025**

11 Audit

Les deux parties peuvent convenir d'une procédure d'audit réciproque :

- Audit du client au Système Qualité d'Eurovetrocap
- Audit d'Eurovetrocap chez le client s'il est nécessaire de connaître les modes d'utilisation prévus pour les articles considérés et les caractéristiques qu'ils doivent présenter en conséquence.

12 Annexes

1. Tableau I - Lettres code pour la taille de l'échantillon,
2. Tableau II-A - Plan d'échantillonnage simple pour un contrôle normal,
3. Tableau récapitulatif des contrôles,
4. Procédures ICP : toutes celles indiquées dans la colonne « méthodologie »,
5. Procédure GQ04 – « Utilisation des méthodes statistiques »
6. Formulaire de réclamation