

DIRECTION CENTRALE DU SERVICE DES
ESSENCES DES ARMÉES : *sous-direction
administration ; bureau du personnel.*

**CIRCULAIRE N° 4412/DEF/DCSEA/SDE1/TD
relative aux contrôleurs en usine du service des
essences des armées.**

Du 17 juillet 2006.

NOR D E F E 0 6 5 1 5 2 4 C

Pièces jointes :

Deux annexes.

Référence de publication : BOC/PP 1, 2007, texte 4.

1. OBJET.

Cette circulaire a pour objet de définir les missions des contrôleurs en usine ainsi que les modalités d'exécution du contrôle en usine des lubrifiants, produits divers et emballages (LPDE) effectué dans le cadre du contrôle qualité des produits délivrés par le service des essences des armées (SEA).

2. PRINCIPE DU CONTRÔLE EN USINE.

Le principe du contrôle de la qualité des LPDE est décrit dans l'instruction n° 10400/DEF/DCE/1/EXP/TD/60 du 05 août 1982 (BOC, p. 4246 ; BOEM 611*) modifiée, relative au contrôle de qualité des produits distribués par le service des essences des armées, au titre III, chapitres 1 et 2.

3. LES CONTRÔLEURS EN USINE.

3.1. **Missions.**

Les contrôleurs en usine du SEA ont pour principale mission de vérifier que les produits commandés par la direction centrale du service des essences des armées (DCSEA) auprès d'un fournisseur sont fabriqués et conditionnés dans le respect des clauses techniques et administratives spécifiées dans le marché.

En tant que représentants du SEA auprès des fournisseurs, ils sont chargés de les conseiller afin qu'ils puissent répondre dans les meilleures conditions à la qualité exigée par le SEA et, en liaison avec le bureau Marchés de l'établissement technique et administratif du service des essences des armées (EATSEA), de les aider dans l'accomplissement des procédures administratives. À ce titre, ils rendent compte à la DCSEA et à l'EATSEA des difficultés rencontrées par les fournisseurs pour respecter les clauses du marché qui leur a été notifié.

Représentants du SEA sur le terrain, ils renseignent la DCSEA sur le tissu industriel et l'existence de fournisseurs potentiels dans le cadre de futures campagnes d'homologation. Ils communiquent aux responsables techniques de la DCSEA les tendances et les évolutions techniques des produits et emballages de par les renseignements qu'ils obtiennent auprès des industriels.

3.2. **Désignation et formation des contrôleurs.**

Les contrôleurs en usine sont des personnels du SEA désignés par la DCSEA parmi :

- les sous-officiers supérieurs ;
- les techniciens supérieurs d'étude et de fabrication ;
- les ouvriers d'états de groupe VII minimum.

En vue de posséder les connaissances nécessaires à l'accomplissement de leurs missions, les jeunes contrôleurs en usine reçoivent une formation dispensée sous forme de stages internes au SEA ou au sein d'organismes extérieurs dans les domaines suivants :

- connaissance des produits distribués par le SEA (nature, utilisation, principales caractéristiques physico-chimiques et de performance) au laboratoire du service des essences des armées (LSEA) ;
- connaissance des méthodes d'essai et de calcul qu'ils auront à appliquer dans le cadre de leur contrôle (masses, volumes, masses volumiques et conversion...) au LSEA ;
- connaissance des exigences techniques des emballages distribués par le SEA (agrément ONU, ADR...) dans le cadre d'un stage de formation organisé par un organisme d'état agréé (LNE, BVT...) ;
- approche des procédures de qualité (certification ISO 9001) dans le cadre d'un stage de formation organisé par un organisme d'état agréé (AFNOR) ;
- connaissance des marchés publics (compréhension du cahier des clauses administratives particulières (CCAP) et du cahier des clauses techniques particulières (CCTP) d'un marché, procédure de fourniture des produits) à l'EATSEA et à la section ressources distribution 2 de la DCSEA.

À l'issue de cette formation, le jeune contrôleur accomplit sa mission durant 6 mois, en doublure d'un contrôleur déjà qualifié.

3.3. **Position administrative et considérations matérielles.**

Affectés pour emploi à la DCSEA, les contrôleurs en usine sont placés sous les ordres du chef de la section ressources distribution 2 (RD2) du Bureau exploitation (SDE 1).

Ils sont affectés administrativement dans un établissement du SEA situé au plus près des usines qu'ils auront à contrôler et chargé de les soutenir pour les opérations d'ordre administratif. Ils disposent d'un local dans lequel ils peuvent entreposer les échantillons qu'ils prélèvent et exécuter les tâches administratives liées à leur fonction. Cet établissement doit en outre pourvoir à l'entretien de leur véhicule.

Lorsqu'ils effectuent un contrôle, ils sont placés en position de mission et bénéficient des indemnités inhérentes à leur statut.

Afin de pouvoir accomplir leur mission dans des conditions optimales, les contrôleurs bénéficient :

- d'un véhicule léger de gamme commerciale d'un confort adapté aux grandes liaisons (de type berline) ;
- d'une carte internationale de carburant ;
- d'une carte internationale d'autoroute ;
- d'un téléphone modulaire ;
- d'un ordinateur portable ;
- d'une mallette de contrôle dont le contenu est décrit en annexe I.

Ils doivent porter une tenue vestimentaire adaptée (tenue correcte pour les civils ou tenue 22 pour les militaires) lorsqu'ils se présentent chez les fournisseurs. Ils doivent porter une tenue répondant aux exigences d'hygiène et de sécurité du travail lors de la réalisation du contrôle.

4. EXÉCUTION DU CONTRÔLE EN USINE.

4.1. Déclenchement du contrôle.

Le contrôle d'un produit en usine est ordonné par la section RD2 de la DCSEA, à la suite du lancement d'une commande.

Pour présenter sa commande à la vérification, le fournisseur dispose du délai qu'il a lui-même indiqué sur l'annexe à l'acte d'engagement lors de sa remise des offres. Ce délai court à partir du jour où la commande lui a été notifiée. Conformément au cahier des clauses administratives générales des marchés industriels (CCAG/MI), le contrôleur dispose d'un délai de quinze jours pour commencer les opérations de contrôle à compter de la date de présentation à vérification. Dans les faits, une copie de la commande est adressée au contrôleur et la date effective du contrôle est déterminée par entente directe entre le fournisseur et le contrôleur afin d'optimiser au mieux ses déplacements, dans les limites du délai précité. Si le fournisseur souhaite que le contrôle ait lieu avant la date contractuelle de présentation à la vérification, il doit en demander l'autorisation à la DCSEA par télécopie. Celle-ci n'est

accordée, entre autres conditions, que si cela est compatible avec le plan de charge du contrôleur.

4.2. Préparation du contrôle et présentation chez le fournisseur.

Dès que le contrôleur a fixé avec le fournisseur une date de présentation du lot, il prépare sa visite ; il s'assure qu'il est en possession :

- des documents notifiant le marché (CCTP, CCAP, acte d'engagement et ses annexes) ;
- d'une copie du bon de commande précisant en particulier les quantités fabriquées, les numéros de lots et de fiches de données de sécurité (FDS) ;
- d'une copie des modèles d'étiquettes joints au bon de commande ;
- d'un procès verbal de contrôle (exemple en annexe II) ;
- d'étiquettes autocollantes pré-renseignées destinées à identifier les échantillons prélevés (modèle 611/01) ;
- de récipients adéquats (VA 3) nécessaires au prélèvement des échantillons ;
- de sceaux numérotés destinés à sceller les échantillons témoins ;
- de bons de transports nécessaires à l'acheminement des échantillons vers le laboratoire du SEA (LSEA) ;
- de demandes d'analyse (modèle 611/02) à joindre aux échantillons transmis.

Le jour du contrôle, le contrôleur se présente auprès du responsable de la fabrication du produit à l'heure convenu. Lors de sa première visite dans l'usine, il demande à pouvoir visiter l'usine et être présenté au directeur ainsi qu'aux différents responsables techniques, dont en particulier, à la personne chargée du contrôle de la qualité.

4.3. Exécution du contrôle.

4.3.1. Contrôle quantitatif des emballages.

Le contrôleur se fait présenter la totalité de la commande par le représentant du fournisseur. Il vérifie que le nombre de palettes et/ou de cartons correspond à la quantité spécifiée sur le bon de commande. Lors de l'ouverture des cartons qui sera effectuée lors du contrôle qualitatif, il vérifie que le nombre d'emballages par carton est conforme.

4.3.2. Contrôle qualitatif des emballages.

4.3.2.1. Nombre d'échantillons à contrôler.

Le contrôleur fait procéder au prélèvement, par le fournisseur, d'un nombre d'échantillon égal à la racine cubique ⁽⁴⁾ du nombre total de produits conditionnés :

(4) Le nombre d'échantillons prélevés est arrondi au nombre entier inférieur à la racine cubique du nombre de conditionnements.

— dégarnissage de la racine cubique du nombre total de palettes ;

— parmi les palettes dégarnies, ouverture de la racine cubique du nombre total de cartons ;

— dans les cartons ouverts, prélèvement de la racine cubique du nombre total d'emballages.

Figure 1. Exemple.

Exemple : Une commande comporte 25600 litres de produit conditionnés en 40 palettes de 32 cartons (soit au total 1280 cartons) contenant chacun 4 bidons (soit au total 5120 bidons). Le contrôleur fait dégarnir $\sqrt[3]{40} = 3$ palettes. Dans ces 3 palettes, il fait ouvrir $\sqrt[3]{1280} = 10$ cartons dans lesquels il prélève $\sqrt[3]{5120} = 17$ bidons.

4.3.2.2. Contrôles réalisés sur les emballages.

En vue de s'assurer de la qualité du conditionnement des produits, le contrôleur procède aux vérifications suivantes :

— palettes : propreté et état de la palette, qualité du filmage, présence de la coiffe, empilement rectiligne des cartons/fûts sur la palette, conformité du marquage ;

— cartons : propreté, état et solidité des cartons, qualité de la fermeture, conformité du marquage, tenue des étiquettes ;

— fûts : propreté et état général, qualité et étanchéité de la fermeture, couple de serrage des bouchons, conformité du marquage, tenue des étiquettes ;

— autres emballages : propreté et état général, qualité et étanchéité de la fermeture, conformité du marquage, tenue des étiquettes.

Lorsque l'emballage n'est pas fourni par le SEA, il contrôle le respect des prescriptions indiquées dans le CCAP en se référant, le cas échéant, au guide technique de l'emballage qui y est joint.

4.3.3. Contrôle quantitatif du produit.

En vue de s'assurer que le fournisseur a bien fourni la quantité prévue par le marché dans chacun de ses emballages, le contrôleur procède aux vérifications suivantes :

— pesée de chacun des emballages prélevés et calcul du poids moyen ;

— dans le cas de volume garanti (cas des liquides), mesure de la masse volumique et calcul du volume moyen après conversion à 15° C.

4.3.4. Contrôle qualitatif du produit.

En vue de permettre au LSEA de procéder à l'analyse de recette du produit, le contrôleur est chargé de lui en faire parvenir un échantillon.

Il procède donc au prélèvement, scellement et identification de 3 échantillons dont les destinataires sont répartis comme suit :

— LSEA (1 échantillon pour analyse) ;

— contrôleur (1 échantillon témoin) ;

— fournisseur (1 échantillon témoin).

Les échantillons sont fournis gracieusement en sus du volume figurant sur le bon de commande.

Dans le cas où le produit est approvisionné en plusieurs types de conditionnements, trois échantillons par type de conditionnement sont prélevés par le contrôleur et scellés (en effet, même si la fabrication provient d'un lot homogène, il sera attribué un numéro de lot SEA différent par type de conditionnement). La quantité de produit à prélever est donnée par une note rédigée par le LSEA et remise à jour régulièrement, en fonction de l'évolution du catalogue de produits distribués par le SEA. Un soin tout particulier doit être apporté au prélèvement des échantillons : il est impératif que le produit ne soit pas souillé lors de cette opération.

En vue de garantir l'intégrité des échantillons témoins, le contrôleur veille tout particulièrement à la qualité de leur scellement et à leur identification (sceaux numérotés et étiquettes modèle 611/01). Les échantillons témoins prélevés par le contrôleur seront stockés dans son dépôt d'affectation. Ils seront mis à la consommation dès que la conformité du produit aura été établie et l'ordre de délivrer donné par la DCSEA.

Un premier échantillon de produit est analysé par le LSEA. En cas de non conformité, l'échantillon témoin détenu par le contrôleur est analysé par le LSEA. Ce n'est qu'en cas de confirmation du résultat de non conformité que l'échantillon témoin détenu par le fournis-

seur est analysé par un laboratoire tiers, en présence du contrôleur du SEA.

4.3.5. Cas particulier de la fourniture d'emballages.

Dans le cas du contrôle de la fourniture d'emballages commandés par le SEA (fûts ou bidons), le nombre d'échantillons prélevés répond aux mêmes règles que celles indiquées au point 4.3.1.

Toutefois dans ce cas, c'est le contrôleur qui est chargé du contrôle qualitatif des emballages présentés : il se réfère alors à la spécification DCSEA au titre de laquelle l'emballage a été homologué. Il n'y a pas de conservation d'échantillon témoin.

4.3.6. Contrôle des documents.

Au cours de sa visite, le contrôleur demandera au fournisseur de lui transmettre les documents suivants :

- certificat de contrôle de réception des matières premières ;
- document de suivi du contrôle interne qualité lors de la fabrication du lot ;
- certificat de réception des emballages utilisés pour le conditionnement (dans le cas d'emballages non fournis par le SEA) ;
- fiche de données de sécurité (FDS) du produit conditionné.

4.4. Opérations postérieures au contrôle.

4.4.1. Transmission des échantillons.

À l'issue de sa visite, le contrôleur fait parvenir dans les meilleurs délais les échantillons prélevés, accompagnés d'une demande d'analyse modèle 611/02 au LSEA. Il peut, s'il en a la possibilité, déposer lui-même les échantillons au LSEA, ou bien, utiliser le marché interarmées de transport de fret par voie routière dont les bons de transport lui sont fournis par son établissement support.

4.4.2. Procès-verbal du contrôle.

À l'issue de sa visite, le contrôleur rédige le procès-verbal de contrôle en usine, dont un modèle figure en annexe II, dans lequel il indique :

- les références de la commande (produit, fournisseur, numéro de lots...) ;
- la date de la visite ;
- les numéros d'identification des échantillons ;
- les quantités présentées, le nombre d'échantillons prélevés ;

— la quantité de produit estimée par type de conditionnement ;

— les contrôles effectués.

Il transmet par télécopie dans les meilleurs délais son procès-verbal à la section RD 2 de la DCSEA.

Seule la section RD 2 est habilitée à délivrer l'autorisation de livraison au fournisseur, au vu du procès-verbal du contrôleur et du rapport d'analyse de recette du laboratoire.

5. AUTRES MISSIONS DES CONTRÔLEURS.

5.1. Conseil auprès des fournisseurs.

En tant que représentants du SEA auprès des fournisseurs, les contrôleurs sont chargés de les conseiller afin de leur expliquer les modalités de la procédure de contrôle réalisé par le SEA et de les aider dans l'accomplissement des procédures administratives, en liaison avec le bureau Marchés de l'EATSEA.

Lorsqu'un marché est notifié à une nouvelle société, le contrôleur reçoit une copie du marché. Il rencontre le responsable de la société avant la première livraison en vue de lui expliquer la procédure d'acquisition des produits, le rôle des différents acteurs du SEA (DCSEA, EATSEA, LSEA, contrôleurs) et préciser les exigences spécifiques aux armées (étiquettes, conditionnement, contrôle qualité...). À l'issue de cette première entrevue, le fournisseur doit avoir parfaitement compris la procédure de livraison des produits qu'il devra appliquer.

Lors des différents contrôles, il peut faire bénéficier aux responsables de l'usine de son expérience de marchés antérieurs en les conseillant sur des améliorations à apporter à leur processus de fabrication ou de contrôle qualité.

En cas de problèmes soulevés par le fournisseur dans le bon déroulement du marché, le contrôleur en rend compte à la section RD 2 de la DCSEA afin qu'une solution puisse être apportée dans les plus brefs délais.

5.2. Renseignement.

Les contrôleurs en usine renseignent la DCSEA sur le tissu industriel et l'existence de fournisseurs potentiels dans le cadre de futurs appels d'offres. Ils ont connaissance des produits distribués par le SEA et sont en mesure de fournir les spécifications à un candidat intéressé. Lors de leur passage à la DCSEA, ils prennent contact avec les officiers de la section technique développement (TD) afin de connaître les produits pour lesquels sont recherchés des fournisseurs potentiels.

De même, de par les renseignements qu'ils obtiennent auprès des industriels, ils communiquent aux rédacteurs de cette section les tendances du marché et les évolutions techniques des produits et emballages.

*L'ingénieur général, directeur adjoint du service des
essences des armées,*
Vincent GAUTHIER.

ANNEXE I.

ÉQUIPEMENT DU CONTRÔLEUR EN USINE.

(liste non exhaustive)

Tenue.

Blouse ou cote de travail.

Chaussures de sécurité.

Lunettes de protection.

Bouchons de protection auriculaire.

Gants de manutention des produits chimiques.

Casque de chantier.

Équipement.

Mallette de contrôle contenant :

- de quoi réaliser une analyse de type C ;
- pompe de transfert pour le prélèvement de liquide dans un fût ;
- appareil de mesure d'épaisseur à ultrasons ;
- comparateur d'épaisseur ;
- pied à coulisse à lecture digitale ;
- peigne de quadrillage avec ruban adhésif normalisé ;
- clé dynamométrique ;
- calculatrice scientifique ;
- couteau, ciseaux ;
- stylo ;
- matériel consommable :
 - dispositifs de scellement ;
 - étiquettes autocollantes ;
 - sacs plastiques étanches.

VA 3.

Ordinateur portable avec clé USB.

Imprimante portative.

Documentation.

GTP version papier.

GTP électronique (contenant les spécifications, FDS, textes réglementaires...).

Cahier des clauses particulières des marchés.

Souche de demandes d'analyse et d'étiquettes (et modèle informatique).

Souche de bons de transport.

ANNEXE II.

PROCÈS-VERBAL DE CONTRÔLE.

Nom du contrôleur :

Date du contrôle :

Références de la commande :

Société :	Code produit SEA :	N° identification produit :
N° marché :	Références du bon de commande :	

Contrôle quantitatif :

Type de conditionnement	N° lot	Quantité commandée	Quantité présentée

Conclusions :

Conclusions du contrôleur	
Visa contrôleur	Visa représentant de la société

--	--

Tableau 1. Contrôle qualitatif :

Contrôle qualitatif :

Numéro de lot	Type de conditionnement	palettes						cartons						emballages					
		Nombre d'échantillons prélevés	Propreté et état	Qualité filmage	Présence de la coiffe	Qualité de l'empilement	Conformité du marquage	Nombre d'échantillons prélevés	Propreté et état	Qualité fermeture	Agrément ONU	Tenue des étiquettes	Conformité du marquage	Nombre d'échantillons prélevés	Propreté et état	Qualité et étanchéité fermeture	Tenue des étiquettes	Conformité du marquage	Quantité de produit

Observations :