

BULLETIN OFFICIEL DES ARMEES



Edition Chronologique n°37 du 3 octobre 2008

**PARTIE PERMANENTE
Etat-Major des Armées (EMA)**

Texte n°11

INSTRUCTION N° 4000/DEF/DCSEA/SDE1/TD

relative au contrôle de la qualité des lubrifiants, produits divers et emballages distribués par le service des essences des armées.

Du 7 juillet 2008

DIRECTION CENTRALE DU SERVICE DES ESSENCES DES ARMÉES.

INSTRUCTION N° 4000/DEF/DCSEA/SDE1/TD relative au contrôle de la qualité des lubrifiants, produits divers et emballages distribués par le service des essences des armées.

Du 7 juillet 2008

NOR D E F E 0 8 5 1 7 7 6 J

Références :

Instruction n° 3000/MA/DCE/1/TD/11/12/35 du 23 avril 1974 (BOC, p. 989 et son erratum du 14 janvier 1977 (BOC, p. 122). ; BOEM 611.1.3) modifiée ;
Instruction n° 820/DEF/DCSEA/SDE/1/TD/184/00 du 3 février 2000 (BOC, p. 956. ; BOEM 611.1.4) ;
Instruction n° 2900/DEF/DCSEA/SDE1/TD du 10 mai 2007 (BOC N°25 du 23 octobre 2007, texte 4. ; BOEM 611.1.4) ;
Instruction n° 3400/DEF/DCSEA/SDA du 31 mai 2007 (BOC N°18 du 30 juillet 2007, texte 30. ; BOEM 610.1.1) ;
Circulaire n° 5607/DEF/DCSEA/SDE/1/TD/186/00 du 22 juillet 2002 (BOC, 2002, p. 6237. ; BOEM 611.1.4) ;
Circulaire n° 8078/DEF/DCSEA/SDE/1/TD/180/01 du 25 novembre 2002 (BOC, 2002, p. 8147. ; BOEM 611.1.3) ;
Circulaire n° 4412/DEF/DCSEA/SDE1/TD du 17 juillet 2006 (BOC/PP 1, 2007, texte 4. ; BOEM 611.1.4) ;
Circulaire n° 5710/DEF/DCSEA/SDE1/TD du 19 septembre 2006 (BOC/PP 3, 2007, texte 6 ; BOEM 611.1.4) ;
STANAG 3149 relatif au contrôle minimal de la qualité des produits pétroliers.

Pièce(s) Jointe(s) :

Quatre annexes et trois appendices.
Deux imprimés répertoriés.

Texte modifié :

Instruction n° 10400/DEF/DCE/1/EXP/TD/60 du 5 août 1982 (BOC, p. 4246. ; BOEM 611.1.4) modifiée.

Classement dans l'édition méthodique : BOEM 611.1.4

Référence de publication : BOC N°37 du 3 octobre 2008, texte 11.

Préambule.

La présente instruction a pour objet de définir les modalités d'exécution du contrôle de qualité des lubrifiants, produits divers et emballages (LPDE) distribués par le service des essences des armées (SEA) au cours des opérations de recette et de stockage.

Ce texte ne s'applique pas au contrôle de la qualité des lubrifiants et produits divers dans le cadre de « faits techniques » survenant sur des matériels et susceptibles de mettre en cause les produits. La procédure à appliquer dans ces cas est détaillée dans la circulaire de 8^e référence.

Les principes généraux du contrôle de la qualité des produits pétroliers distribués par le SEA sont détaillés dans l'instruction de 4^e référence.

Les sigles utilisés dans la présente instruction sont donnés en annexe I.

La présente instruction s'applique à tous les organismes du SEA en métropole ou dans les DOM-TOM, ainsi qu'aux détachements du SEA en soutien des forces pré-positionnées ou des forces déployées dans le cadre d'une opération extérieure (OPEX) ou d'un exercice.

Le but du contrôle de la qualité est de permettre au SEA de garantir la qualité des produits délivrés aux organismes de la défense et aux clients hors défense, aux différentes étapes de l'exploitation :

- approvisionnement ;
- fabrication ;
- stockage ;
- transport ;
- distribution.

La qualité d'un lubrifiant ou d'un produit divers comporte deux aspects :

- sa qualité intrinsèque, évaluée à travers les différentes analyses de produits, par rapport à des exigences imposées par les conditions d'emploi. Ces exigences sont précisées dans la spécification du produit pétrolier ou de l'emballage. Concernant les lubrifiants et produits divers, le contrôle qualité prend également pour référence la fiche d'identification du produit concerné, telle que définie dans l'instruction de 2^e référence ;
- s'agissant des produits, la conformité de son conditionnement ⁽¹⁾. Compte tenu des durées de stockage de certains produits, ainsi que de la spécificité opérationnelle de la mission du SEA pouvant l'amener à approvisionner des produits pétroliers en tout lieu, cet aspect revêt une importance particulière car un défaut du conditionnement peut compromettre l'intégrité du produit stocké.

1. RESPONSABILITÉS ET ATTRIBUTIONS.

1.1. Généralités.

La responsabilité de la qualité d'un produit incombe à son propriétaire. Au cours de la chaîne d'approvisionnement, cette responsabilité est successivement assumée par :

- le fournisseur jusqu'à l'admission ;
- le SEA depuis l'admission jusqu'à la distribution aux parties prenantes ;
- les utilisateurs depuis leur prise en compte auprès du SEA jusqu'à leur élimination, conformément aux prescriptions de la réglementation en vigueur.

1.2. Fournisseur.

Le fournisseur est responsable de la qualité du produit soumis au SEA dans le cadre des marchés. À ce titre, ses obligations sont détaillées dans les documents contractuels [cahier des clauses techniques particulières (CCTP), cahier des clauses administratives particulières (CCAP), acte d'engagement ...].

1.3. Service des essences des armées.

Au sein du SEA, les organismes et personnels impliqués dans l'exécution du contrôle qualité et la gestion des LPDE sont :

- la direction centrale du service des essences des armées (DCSEA) ;
- les directions locales (2) ;
- les établissements et détachements du SEA (avec ou sans mission de site support central LPDE) ;
- le laboratoire du service des essences des armées (LSEA).

1.3.1. Direction centrale du service des essences des armées.

Section « ressource distribution 2 » (RD2) de la DCSEA.

Le chef de la section RD2 du bureau « exploitation » de la DCSEA est responsable du contrôle de la qualité des lubrifiants, produits divers et emballages détenus par le SEA.

Dans le cadre de ses attributions, ses responsabilités sont les suivantes :

- organiser les opérations de contrôle en usine ;
- veiller au respect des opérations de contrôle dévolues aux établissements/détachements du SEA (réalisation des opérations de contrôle du conditionnement sur les sites support centraux, ordre d'exécution des demandes d'analyses périodiques pour l'ensemble des établissements/détachements, ...)
- prendre en compte les anomalies relatives à l'emballage et à la qualité des produits stockés dans les établissements/détachements du SEA, dont il est informé par les directions locales ;
- en cas de problème ponctuel ou récurrent de qualité d'un produit, transmettre les éléments du dossier à la section « technique développement » de la DCSEA ;
- établir, mettre à jour et mettre en ligne le « suivi du contrôle qualité des lubrifiants et produits divers », permettant aux utilisateurs de connaître la situation de contrôle de la qualité des produits distribués par le SEA ;
- conseiller les directions locales sur la conduite à tenir vis à vis des clients naturels du SEA dans le cas où le produit n'est plus couvert par un rapport d'analyse ;
- prendre en compte et statuer sur les suites à donner aux demandes d'analyse ponctuelle des organismes autres que les clients naturels du SEA, dans le cas où le produit n'est plus couvert par un rapport d'analyse ;
- procéder aux opérations administratives afférentes aux contrôles ;
- prendre, dans certaines conditions, les décisions d'exploitation des produits ;
- régler tout litige avec le fournisseur ; le cas échéant, reprendre le litige ouvert par le directeur local destinataire du produit non conforme (cas de produits non allotis).

Section « technique développement » (TD) de la DCSEA.

La section « technique développement » du bureau « exploitation » de la DCSEA assure le support technique en matière de contrôle de la qualité des lubrifiants, produits divers et emballages.

Dans ce cadre, ses responsabilités sont les suivantes :

- apporter tout conseil technique relatif aux produits pétroliers et emballages, au profit de la section RD2 de la DCSEA ;
- instruire les dossiers d'anomalies affectant les LPDE, relevées lors des opérations de contrôle qualité ;
- veiller à la mise à jour et à la diffusion des fiches de données de sécurité (FDS) auprès des utilisateurs.

Contrôleur SEA.

Les missions du contrôleur SEA des LPDE, ainsi que les modalités d'exécution du contrôle en usine sont définies dans la circulaire de 7^e référence.

1.3.2. Directions locales.

Dans le cadre de ses attributions, les responsabilités du directeur local sont les suivantes :

- procéder aux opérations administratives afférentes aux contrôles des lubrifiants et produits divers non allotis ;
- sauf directive particulière, prendre les décisions d'exploitation des lubrifiants et produits divers non allotis ;
- recueillir les anomalies relatives à la qualité des produits stockés dans les établissements/détachements du SEA et en rendre compte à la DCSEA ;
- rendre compte à la section RD2 de la DCSEA en cas de litige en recette des lubrifiants et produits divers non allotis et transmettre le dossier à la DCSEA.

1.3.3. Établissements et détachements du service des essences des armées.

Dispositions communes.

La responsabilité du suivi de la qualité des produits reçus, stockés et délivrés par un établissement ou un détachement du SEA incombe respectivement au chef d'établissement ou au chef de détachement.

Celui-ci désigne nommément un « chargé du contrôle de qualité » de l'établissement/du détachement qui, outre ses autres attributions, aura la charge d'effectuer les opérations de contrôle de qualité au niveau de l'établissement/détachement.

Établissement n'ayant pas de mission de site support central LPDE ou détachement du SEA.

Outre ses autres attributions, le « chargé du contrôle de qualité » d'un établissement n'ayant pas de mission de site support central LPDE ou d'un détachement du SEA, est chargé d'effectuer les opérations de contrôle de qualité au niveau de l'établissement, en particulier dans le cadre des contrôles périodiques :

- suivi du vieillissement des produits allotis ;
- vérification de la réception des rapports d'analyses et des décisions d'exploitation ;
- élimination des lots anciens.

Cette liste d'opérations n'est pas exhaustive.

Site support central LPDE.

Le « chargé du contrôle de qualité » d'un site support central est responsable :

- des opérations de contrôle qualité des LPDE dévolues à tout établissement du SEA n'ayant pas de mission de site support central LPDE ;
- du contrôle simplifié de la qualité en recette des LPDE livrés par les fournisseurs.

1.3.4. Laboratoire du service des essences des armées.

Le laboratoire du service des essences des armées (LSEA) est responsable de la réalisation des analyses de recette et des analyses périodiques de LPD qui lui sont demandées par les établissements/détachements du SEA et par le contrôleur en usine.

À ce titre, le LSEA est chargé de :

- réaliser le contrôle de la qualité intrinsèque (3) des produits conformément aux dispositions de l'instruction de 3^e référence ;
- réaliser, sur demande de la DCSEA, toute analyse ou tout essai complémentaire sur les échantillons de produits ou les emballages, qui lui sont adressés ;
- assurer la conservation des échantillons de chaque lot de produit approvisionné ;
- éditer périodiquement et diffuser la directive relative aux quantités d'échantillons à prélever dans le cadre des contrôles de recette et des contrôles périodiques.

1.4. Utilisateurs.

Il appartient aux utilisateurs :

- de veiller au respect des conditions d'emploi des LPD, telles que décrites dans la fiche technique ou, à défaut, sur l'emballage du produit ;
- de s'assurer que les produits qu'ils détiennent sont couverts par un rapport d'analyse. Ils doivent, pour cela, se référer au « suivi du contrôle qualité des lubrifiants et produits divers » édité périodiquement par la section RD2 de la DCSEA.

2. NOTIONS GÉNÉRALES RELATIVES AUX LUBRIFIANTS, PRODUITS DIVERS ET EMBALLAGES.

2.1. Spécifications définissant les produits pétroliers.

La spécification est un document technique qui définit les exigences minimales que doit posséder un produit pétrolier ou un emballage.

Son but est de circonscrire le champ d'application d'un produit, afin de garantir l'adéquation du couple « produit pétrolier/équipement » dans les conditions décrites.

Elle fixe notamment les valeurs limites des caractéristiques de ce produit mesurées par des essais normalisés. Elle liste les critères qui seront, éventuellement, évalués à l'occasion des contrôles initiaux de la qualité (contrôle de recette) et des contrôles périodiques.

La plupart des LPDE distribués par le SEA sont définis par les spécifications DCSEA conformément aux dispositions de la circulaire de 6^e référence.

2.2. Homologation, autorisation de fournir.

2.2.1. Dispositions communes.

L'homologation d'un produit ou l'autorisation de fournir constitue une condition nécessaire à toute soumission d'un produit par le fournisseur dans le cadre d'un approvisionnement.

Les procédures afférentes, ainsi que les documents qu'elles génèrent sont détaillées dans l'instruction de 2^e référence.

2.2.2. Homologation.

L'homologation est une décision formelle, prononcée par la DCSEA, qui valide l'adéquation du produit avec les exigences de la spécification qui s'y rapporte.

L'instruction de 2^e référence définit, notamment, la fiche d'identification (FI). Ce document contractuel comporte des renseignements qui permettent de caractériser précisément un produit homologué.

Selon les termes de l'instruction de 2^e référence, les références des produits homologués au titre d'une spécification sont rassemblées dans une « liste des produits homologués » (LPH) mise à jour régulièrement en fonction des produits évalués.

2.2.3. Autorisation de fournir.

À défaut d'homologation, il peut être établi une « autorisation de fournir » dans les cas suivants :

- produit défini par une spécification non établie par l'autorité qui délivre l'autorisation de fournir (cas des spécifications étrangères ou civiles) ;
- produit non défini par un document administratif (cas des notices techniques, brevets, ...) ;
- produit dont la spécification ne fait aucune mention d'une procédure d'homologation.

Selon les termes de l'instruction, les références des produits faisant l'objet d'une « autorisation de fournir » sont rassemblées dans une « liste des produits autorisés » (LPA) mise à jour régulièrement.

2.3. Numéros de code organisation du traité de l'Atlantique Nord/code service des essences des armées.

À chaque produit standardisé est attribué un numéro de code organisation du traité de l'Atlantique Nord (OTAN) ou un code SEA. La structure de ces numéros est détaillée dans l'instruction de 1^{ère} référence.

Les produits codifiés OTAN, ainsi les produits auxquels un numéro de code SEA ayant « X » pour première lettre du code SEA sont des produits distribués sous marquage SEA. Ils sont soumis à homologation et font l'objet d'un contrôle en recette complet ou simplifié (4).

Les produits auxquels un numéro de code SEA ayant « R » pour première lettre du code SEA sont des produits distribués sous marquage commercial. Ils ne font pas l'objet d'une homologation, mais d'une « autorisation de fournir ». Ils font, au minimum, l'objet d'un contrôle simplifié en recette.

2.4. Identification des produits par lot.

2.4.1. Définition et nécessité d'un lot de fabrication.

Un lot de fabrication représente une certaine quantité d'un produit, homogène et fabriquée en une seule fois. La constitution du numéro de lot SEA est définie dans l'instruction de 1^{ère} référence. L'attribution du numéro de lot est effectuée par la section RD2 de la DCSEA.

L'individualisation des lots permet de suivre la qualité du produit tout au long de sa vie :

- en premier lieu, à la réception (contrôle de recette) ;
- par la suite, en cours de stockage (contrôle périodique).

Produits allotis.

Les produits allotis sont ceux pour lesquels un numéro de lot SEA est attribué à chaque lot de fabrication (le numéro attribué concerne l'ensemble du lot de fabrication). Ce numéro de lot, inscrit sur chaque emballage, permet le contrôle de la qualité de l'ensemble du lot par l'analyse d'un seul échantillon représentatif.

Exceptionnellement, pour certains produits signalés par directives particulières, il est admis que plusieurs lots de fabrication ne soient identifiés que par un seul numéro de lot. Cette pratique a pour intérêt de réduire le nombre de lots et par conséquent d'analyses, lorsque le volume unitaire de fabrication est faible.

Produits non allotis.

Il s'agit généralement des produits stockés en vrac ⁽⁵⁾ ou de produits ayant un code SEA commençant par « R ». Il n'est pas attribué un numéro de lot à ces produits, pour les raisons suivantes :

- les lots de fabrication ne restent pas individualisés : un lot peut être enlevé en plusieurs fois, livré à différents destinataires et même déposé en surcharge sur un autre lot de fabrication ;
- le produit stocké est identifié par le réservoir de stockage : le contrôle de qualité peut donc être effectué directement par l'autorité détentrice, c'est-à-dire le chef de l'établissement de stockage, sous le contrôle de son directeur local.

Nota : Bien qu'ils puissent comporter un numéro de lot, les produits approvisionnés sous marquage commercial, c'est-à-dire dont la première lettre du code SEA est « R » ne sont généralement pas considérés comme des produits allotis au sens de la présente définition ; le numéro de lot étant propre au fournisseur et non attribué par le SEA.

2.4.2. Suivi qualitatif des lots.

Pour les lubrifiants et produits divers allotis, la section RD2 de la DCSEA tient à jour tous les renseignements nécessaires au suivi des lots. Il s'agit notamment des renseignements suivants :

- numéro de lot ;
- numéro de code OTAN, numéro de code SEA ou, à défaut, autre désignation du produit ;
- appellation réglementaire du produit ;
- origine du produit : désignation du fournisseur civil ou de l'établissement de fabrication du SEA ;
- date de réception du produit : date à laquelle la réception du produit a été prononcée ;
- conditionnement : indication du mode de conditionnement, de la quantité de produit par mode et du conditionneur (fournisseur, autre société ou établissement SEA) ;
- références d'analyse : indication des références du rapport d'analyse de recette et des rapports d'analyse particulière ou de contrôle périodique.

2.5. Documents certifiant la qualité d'un produit.

2.5.1. Certificat de qualité du fournisseur.

Les produits pétroliers sont fabriqués par lots dont la qualité est vérifiée dans les laboratoires du fournisseur au moyen d'analyses, avant de procéder à leur distribution. Les résultats d'analyse sont consignés sur un document intitulé, en général, « certificat de qualité » (CQ), destiné à assurer la qualité du produit à l'acquéreur.

Pour des raisons de commodité, ce vocable est utilisé systématiquement dans la présente instruction pour désigner de tels documents, même si leur intitulé est autre.

2.5.2. Procès-verbal de contrôle du contrôleur en usine.

À l'issue de sa visite dans l'usine de fabrication d'un produit, le contrôleur en usine rédige un procès verbal de contrôle en usine.

2.5.3. Rapport d'analyse du laboratoire du service des essences des armées.

Les modalités d'établissement et de transmission des rapports d'analyse du LSEA sont décrites dans l'instruction de 3^e référence.

2.5.4. Types de décisions concluant le contrôle qualité.

Acceptation.

L'acceptation d'un produit est la décision par laquelle le SEA donne son accord pour que les opérations d'approvisionnement et de contrôle de qualité en vue de l'admission du produit soient poursuivies. On dit que le SEA prononce l'acceptation du produit ou que le produit est accepté.

L'acceptation présente un caractère provisoire, contrairement à l'admission.

L'acceptation est prononcée soit par la section RD2 de la DCSEA, soit par la DRISEA.

Admission.

L'admission d'un produit en cours d'approvisionnement est la décision par laquelle le pouvoir adjudicateur par délégation (PAD) ou l'autorité qui en a reçu délégation, prononce le transfert de propriété définitif du produit au SEA. Il s'agit d'une décision contractuelle qui engage définitivement le SEA et le rend responsable du suivi de la qualité des produits.

L'admission est prononcée par l'EATSEA, comme PAD ou par la section RD2 de la DCSEA, en tant que délégataire du PAD.

Ajournement.

L'ajournement est la décision qui diffère l'admission d'un produit par suite d'anomalies pouvant être corrigées et constatées par les chargés de contrôle qualité lors des opérations de recette.

Lorsque l'ajournement est prononcé, le délai prévu par le marché pour prononcer l'admission est suspendu.

L'ajournement est prononcé par la section RD2 de la DCSEA.

Rejet.

Le rejet d'un produit est la décision définitive de ne pas en prononcer l'admission, le produit étant jugé non consommable suite à l'analyse initiale. Cette décision est du ressort de l'autorité ayant passé le marché ou l'autorité qui en a reçu délégation.

L'admission est prononcée par l'EATSEA, comme PAD ou par la section RD2 de la DCSEA, en tant que déléataire de la PAD.

3. CONTRÔLE QUALITÉ LORS DE L'APPROVISIONNEMENT DES LUBRIFIANTS, PRODUITS DIVERS ET EMBALLAGES.

3.1. Enjeux.

L'approvisionnement des LPDE auprès d'un fournisseur civil fait l'objet d'un contrôle de recette, qui a pour but de vérifier le respect des exigences contractuelles du marché public par le fournisseur.

La recette englobe tout ou partie des opérations de vérifications quantitatives et qualitatives destinées à vérifier la conformité d'un produit en cours d'approvisionnement.

3.2. Procédures.

Pour les lubrifiants et produits divers conditionnés, le contrôle de recette peut être réalisé selon deux modalités différentes, qui sont chacune détaillées en annexe II :

- un contrôle complet ;
- un contrôle simplifié.

Pour les lubrifiants et produits divers en vrac, le contrôle de recette se limite au seul volet de contrôle de la qualité intrinsèque.

Pour les emballages vides, le contrôle de la qualité intrinsèque est réalisé par le contrôleur en usine, selon les modalités précisées en annexe III.A.

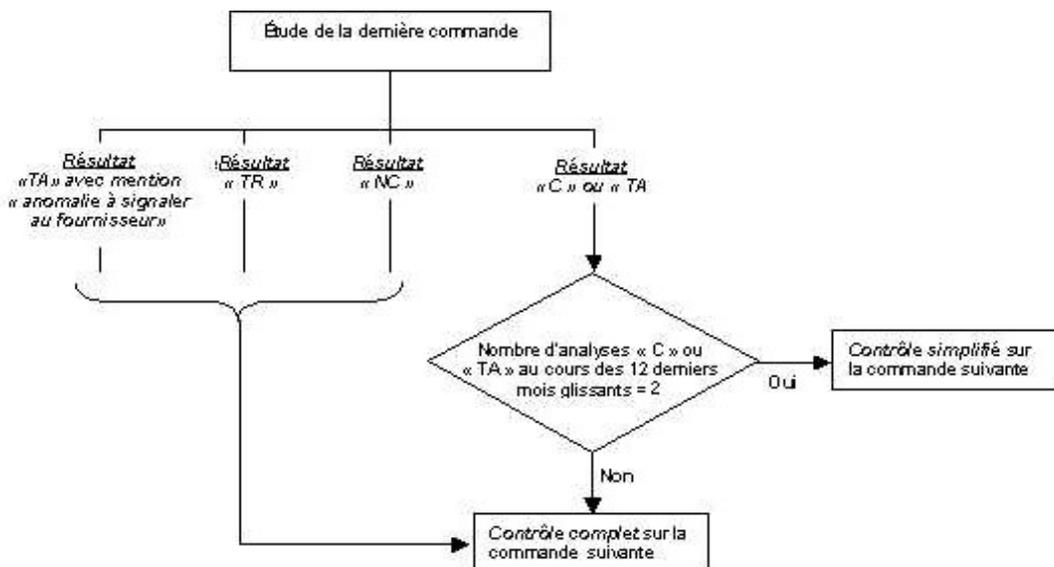
3.3. Application des procédures de contrôle.

3.3.1. *Produits conditionnés et allotis.*

La définition du contrôle à réaliser incombe à la section RD2 et respecte les principes suivants :

- un type de produit doit être analysé au moins deux fois par période de douze mois glissants quand la fréquence des approvisionnements le permet ;
- un type de produit dont les approvisionnements sont pluriannuels doit être analysé au moins un fois sur deux, au moins deux fois par période de douze mois glissants. La réalisation d'une analyse dépend également des résultats obtenus lors de l'analyse précédente ;
- la première recette d'un nouveau marché, auprès d'un fournisseur différent du précédent fait toujours l'objet d'un contrôle complet.

Les critères définissant le type de contrôle à réaliser sont synthétisés dans le synoptique suivant :



Contrôle complet.

La procédure de recette en cas de contrôle complet de la qualité est détaillée en annexe III.A, B & C.

À l'issue de la procédure de contrôle, RD2 prononce soit le rejet, soit l'acceptation (qualitative et quantitative) du lot.

Contrôle simplifié.

La procédure de recette en cas de contrôle simplifié de la qualité est détaillée en annexe IV.

À l'issue de la procédure de contrôle, RD2 prononce soit le rejet, soit l'acceptation quantitative du lot ; le contrôle de la qualité intrinsèque n'ayant pas été réalisé.

3.3.2. Produits approvisionnés sous marquage commercial

La procédure de recette des produits approvisionnés sous marquage commercial, c'est-à-dire les produits dont la première lettre du code SEA est « R » est identique à la procédure de contrôle simplifié de la qualité des produits conditionnés et allotis. Elle est détaillée en annexe IV.

3.3.3. Produits en vrac, allotis.

Pour les produits livrés en vrac, auxquels un numéro de lot SEA est attribué, seul le contrôle de qualité intrinsèque est réalisé. La procédure est identique à celle décrite en annexe III.B aux différences suivantes près :

- le rôle du contrôleur SEA est tenu par le chargé du contrôle qualité du site support ;
- les deux échantillons témoins sont conservés par le chargé du contrôle qualité du site support.

3.3.4. Produits en vrac, non allotis.

Pour les produits non allotis, livrés en vrac, le contrôle de recette se limite au seul volet de contrôle de la qualité intrinsèque, sous la responsabilité du directeur local dont dépend l'établissement ou le détachement de livraison.

La procédure est identique à celle décrite en annexe III.B aux différences suivantes près :

- le rôle du contrôleur SEA est tenu par le chargé du contrôle qualité du site support ;
- les deux échantillons témoins sont conservés par le chargé du contrôle qualité du site support ;

- le rôle de RD2 est tenu par la direction locale ;
- dans le cas où le produit est « techniquement acceptable avec réserve » ou « non-conforme », le directeur local rend compte à la section RD2 de la DCSEA, qui reprend à son compte la procédure et traite, alors, directement avec le fournisseur. Dans ce cas, l'acceptation est réalisée par RD2.

Nota : Les modalités de règlement du litige par la section RD2 de la DCSEA sont identiques à celle des litiges dans le cas des lubrifiants et produits divers en vrac allotis. La section RD2 veille toutefois à informer le directeur local des suites données au dossier.

3.4. Décision d'exploitation.

La décision d'exploitation incombe :

- au chef de la section RD2 de la DCSEA (cas des produits conditionnés et allotis, des produits distribués sous marquage commercial, des produits en vrac allotis et des produits en vrac non allotis ayant fait l'objet d'un litige) ;
- au directeur local (cas des produits en vrac, non allotis), qui rend compte à la section RD2 de la DCSEA.

La décision d'exploitation est effective lorsque l'admission est prononcée. Aucune décision d'exploitation ne peut être prise pour un produit faisant l'objet d'un ajournement ou d'un rejet.

3.5. Règlement des litiges.

Dans tous les cas, le règlement des éventuels litiges avec le fournisseur incombe à la DCSEA.

3.6. Élimination des échantillons.

Le contrôleur en usine et le fournisseur ne peuvent se dessaisir de leurs échantillons de produits respectifs avant que l'admission n'ait été prononcée.

Dès lors, le contrôleur en usine en informe son établissement support, à qui incombe la responsabilité de la conservation des échantillons.

4. CONTRÔLE QUALITÉ EN COURS DE STOCKAGE DES LUBRIFIANTS, PRODUITS DIVERS ET EMBALLAGES.

4.1. Enjeux.

Le contrôle périodique de la qualité des lubrifiants et produits divers a pour but de vérifier l'état des produits et statuer sur leur avenir (poursuite du stockage, élimination, mise à la consommation immédiate,...).

4.2. Procédure.

Pour les lubrifiants et produits divers conditionnés allotis, le contrôle périodique de la qualité comporte deux volets :

- un contrôle de la qualité intrinsèque (analyse type B2) ;
- un contrôle du conditionnement.

Les lubrifiants et produits divers distribués sous marquage commercial peuvent faire l'objet d'un contrôle périodique de la qualité.

Pour les lubrifiants et produits divers en vrac, le contrôle périodique de la qualité se limite au seul volet de contrôle de la qualité intrinsèque.

Aucun contrôle périodique n'est réalisé pour les emballages vides.

4.3. Application de la procédure de contrôle.

Contrôle de la qualité intrinsèque du produit.

Compte tenu de la nature même des produits pétroliers, leurs caractéristiques sont susceptibles d'évoluer au cours du temps. Il est donc indispensable d'effectuer des analyses de contrôle périodique de la qualité intrinsèque du produit.

Le contrôle périodique de la qualité intrinsèque du produit fait l'objet d'une analyse de type B2 selon une périodicité égale à la durée de validité de l'analyse du produit considéré.

La fréquence des contrôles périodiques est donnée dans la fiche technique du GTP et, le cas échéant, par le STANAG 3149. Les caractéristiques à analyser lors d'une analyse type B2, ainsi que leurs limites, sont fixées par les spécifications des produits et, le cas échéant, par le STANAG 3149.

Contrôle du conditionnement.

Le contrôle périodique du conditionnement consiste en un examen visuel des produits stockés, de façon à s'assurer de leur intégrité (absence de point de rouille ou de fuite, adhérence et lisibilité des marquages, ...).

Les points à vérifier dans le cadre de ce contrôle sont détaillés dans le point 2.2.a) en annexe IV.

4.4. Décision d'exploitation.

La décision d'exploitation incombe au chef de la section RD2 de la DCSEA (cas des produits conditionnés et des LPD en vrac, allotis) ou au directeur local (cas de LPD en vrac, non allotis), qui s'appuie, pour cela, sur l'avis technique du LSEA.

Cette décision d'exploitation est portée à la connaissance des utilisateurs par la mise à jour du « suivi du contrôle qualité des lubrifiants et produits divers ».

4.5. Suivi de contrôle qualité des lubrifiants et produits divers.

La section RD2 de la DCSEA établit mensuellement le « suivi du contrôle qualité des lubrifiants et produits divers ». Cette situation :

- donne les références de tous les rapports d'analyse en vigueur couvrant l'ensemble des lots de lubrifiants et produits divers (qu'ils soient en stock ou épuisés) ;
- précise, pour chaque lot, les conclusions des analyses du LSEA, l'existence ou non de stock au SEA et l'urgence d'utilisation du produit.

Elle permet :

- d'informer les utilisateurs de la conformité des produits distribués par le SEA ;
- de déterminer les lots de lubrifiants et produits divers dont le rapport d'analyse arrive à péremption afin de leur faire subir un contrôle périodique ;
- de prendre les mesures nécessaires à l'élimination des lots anciens ;
- dans certains cas, de proroger d'un an maximum, sans analyse de type B2, la validité du rapport d'analyse du produit considéré.

Elle peut être consultable sur le réseau « intradef » du ministère de la défense et sur internet.

4.6. **Ordre de prélèvement d'échantillons.**

En fonction du « suivi du contrôle qualité des lubrifiants et produits divers », le chef de la section RD2 de la DCSEA établit périodiquement un « ordre de prélèvement d'échantillons » en vue de faire effectuer par le LSEA une analyse de contrôle périodique des lots de lubrifiants et de produits divers dont le bulletin d'analyse arrive à péremption.

Ce document, qui définit notamment les quantités à prélever, est adressé aux établissements/détachements détenteurs des lots à contrôler, sous couvert des directeurs locaux.

Dès réception de l'ordre de prélèvement de la section RD2 de la DCSEA, les établissements/détachements procèdent sans délai à l'envoi des échantillons vers le LSEA.

Les modalités de rédaction des demandes d'analyse des échantillons sont détaillées dans l'instruction de 1^{ère} référence.

Nota : Sauf cas particulier, les demandes d'analyse B2 ne comportent aucune mention d'urgence.

4.7. **Document certifiant la qualité d'un produit.**

Le rapport d'analyse est adressé par le LSEA :

- à la section RD2 de la DCSEA (cas de LPD allotis) ou au directeur local (cas de LPD non allotis) ;
- à l'établissement/au détachement ayant effectué la demande d'analyse.

La section RD2 de la DCSEA veille à prendre les délais suffisants pour la réalisation de l'analyse de type B2 de façon à assurer que le produit est toujours couvert par le dernier rapport d'analyse avant la réception des conclusions du LSEA.

4.8. **Contrôle de la qualité des lubrifiants et produits divers détenus par des organismes extérieurs au service des essences des armées.**

Les produits détenus par les unités consommatrices doivent subir un contrôle de qualité périodique, tout comme les produits stockés par le SEA.

Lorsqu'un lot est épuisé au SEA et qu'il n'est plus couvert par un rapport d'analyse, il appartient au détenteur d'en informer sa direction locale du SEA de rattachement.

5. MESURES COMPLÉMENTAIRES.

Un certain nombre de mesures, qui n'entrent pas directement dans le champ des procédures de contrôle qualité, concourent au maintien de la qualité des produits distribués.

Elles sont résumées dans le tableau suivant :

MESURE	RESPONSABLES(S)
Suivi du vieillissement des produits allotis	DCSEA/RD2 établissements du SEA (chargés du contrôle qualité)
Distribution des lots aux parties prenantes dans l'ordre d'ancienneté des lots	Etablissements du SEA.
Transfert des stocks de lots anciens afin de permettre leur écoulement	DCSEA/RD2

	Directions locales
Approvisionnement des établissements/détachements isolé ayant de faibles cessions avec des lots récents	DCSEA/RD2 Directions locales

6. TEXTES MODIFIÉS.

Le préambule, le titre I, chapitres 1, 2 et 7 et le titre III de l'instruction n° 10400/DEF/DCE/1/EXP/TD/60 du 5 août 1982 et ses modificatifs du 26 février 1986 (BOC, p. 1895) et du 30 décembre 1993 (BOC, p. 3929) sont annulés et remplacés par la présente instruction.

Pour le ministre de la défense et par délégation :

*L'ingénieur général de 1^{re} classe,
directeur central du service des essences des armées,*

Jean-Claude DUPUIS.

(2) Sous l'appellation « directeur local » est désigné :

- en métropole, le directeur régional interarmées du SEA (DRISEA) ;
- outre-mer, le chef du détachement de liaison du SEA ;
- en opération extérieure, l'adjoint interarmées soutien pétrolier (AISP).

(3) La notion de « qualité intrinsèque du produit » comprend la conformité du produit par rapport à la fiche d'identification (FI) ou par rapport à la spécification, l'absence de pollution,

(4) Les notions de « contrôle complet » et « contrôle simplifié » sont définies en annexe II.

(5) Dans certains cas, un produit en vrac peut être alloti.

ANNEXE I.
PRINCIPAUX SIGLES UTILISÉS.

AISP : adjoint interarmées soutien pétrolier.

CEPE : commission d'étude des produits et emballages.

CCAG : cahier des clauses administratives générales.

CCAP : cahier des clauses administratives particulières.

CCTP : cahier des clauses techniques particulières.

CQ : certificat de qualité, origine fournisseur.

DCSEA : direction centrale du service des essences des armées.

DLSEA : détachement de liaison du service des essences des armées.

DRISEA : direction régionale interarmées du service des essences des armées.

EATSEA : établissement administratif et technique du service des essences des armées.

FDS : fiche de données de sécurité.

FI : fiche d'identification.

GTP : guide technique des produits.

LSEA : laboratoire du service des essences des armées.

LPA : liste des produits autorisés.

LPH : liste des produits homologués.

LPD : lubrifiants et produits divers.

LPDE : lubrifiants, produits divers et emballages.

NC : « non-conforme ».

OPEX : opération extérieure.

OTAN : organisation du traité de l'Atlantique nord.

PAD : pouvoir adjudicateur par délégation.

RA : rapport d'analyse du LSEA.

RD2 : section « ressources distribution 2 » de la DCSEA, en charge de la gestion des LPDE.

SEA : service des essences des armées.

STANAG: accord de standardisation (de la contraction des termes anglais = standardization agreement).

TA : « techniquement acceptable sans réserve ».

TD : section « technique développement » de la DCSEA.

TR : « techniquement acceptable avec réserve ».

ANNEXE II.
DÉFINITIONS DES DIFFÉRENTS TYPES DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ EN RECETTE.

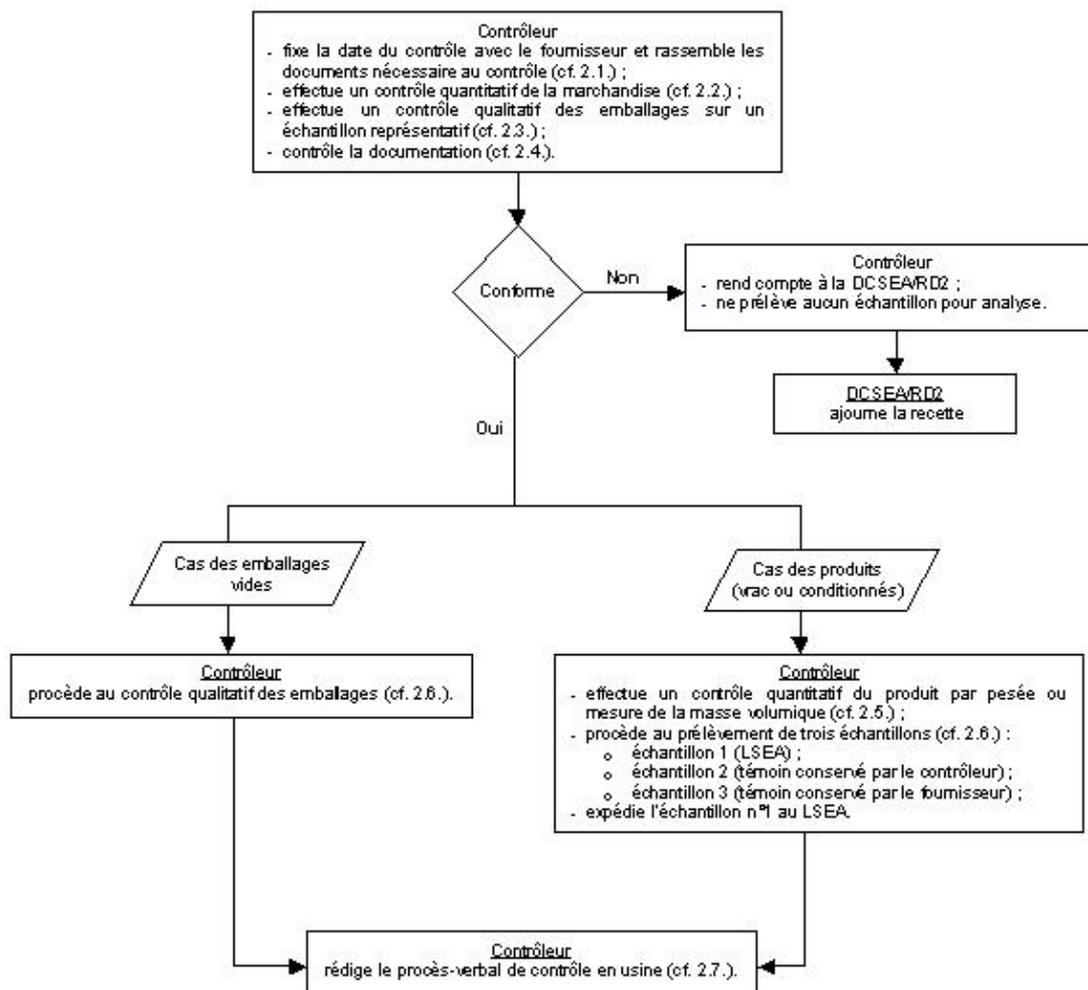
CONTRÔLE COMPLET	CONTRÔLE SIMPLIFIÉ
<p>Un contrôle complet de la qualité des produits est réalisé chaque fois que le « contrôleur en usine » des LPDE se déplace chez un fournisseur. Ce contrôle complet comporte 3 volets :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un contrôle en usine ; - un contrôle de la qualité intrinsèque du produit ; - un contrôle de la marchandise à la livraison. <p>a. Contrôle en usine. Il est réalisé par le « contrôleur en usine ».</p> <p>b. Contrôle de la qualité intrinsèque du produit. Il est réalisé par le LSEA ou tout autre laboratoire agréé par le SEA. Les analyses de type A sont définies dans l'instruction de 3^e référence. Elles permettent de vérifier l'identité du produit, afin de s'assurer qu'il s'agit d'une formulation identique à celle qui a été homologuée. Elle a aussi pour but de détecter les éventuelles pollutions du produit au moment de la fabrication et du conditionnement.</p> <p>Les essais à effectuer lors d'une analyse type A, ainsi que leurs limites, sont précisés dans les spécifications. Lorsqu'il existe une fiche d'identification (FI), les résultats sont également comparés aux limites fixées dans cette fiche.</p> <p>c. Contrôle de la marchandise à la livraison. Il est réalisé par le « chargé de contrôle qualité » du site support central. Il a pour but de veiller à ce qu'aucune dégradation de l'emballage n'ait eu lieu pendant le transport et d'effectuer une ultime vérification quantitative du chargement, permettant de procéder aux opérations administratives de prise en compte du produit.</p> <p>Nota : Dans certains cas, un contrôle de la qualité intrinsèque peut être réalisé sur des produits qui n'ont pas fait l'objet d'un contrôle en usine. En ce cas, le « chargé de contrôle qualité » du site support central qui effectue la réception est chargé d'effectuer un prélèvement, qu'il adresse au LSEA accompagné d'une demande d'analyse de type A au LSEA.</p>	<p>Un contrôle simplifié de la qualité des produits est systématiquement réalisé à défaut d'un contrôle complet.</p> <p>Il est réalisé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'une part, par le contrôleur en usine qui effectue une vérification qualitative d'après le CQ fournisseur du (des) lot(s) présenté(s) en recette. Ce document, validé, est transmis au site support central ; - d'autre part, par le « chargé de contrôle qualité » du site support central LPDE qui contrôle de la marchandise à la livraison et effectue un prélèvement d'échantillon témoin, transmis au LSEA « POUR OLEOTHÈQUE(6) », accompagné du CQ fournisseur validé.

(6) Suivant les directives fixées par la section RD2 de la DCSEA sur le bon de commande.

ANNEXE III.

APPENDICE III.A.
DESCRIPTION DES OPÉRATIONS DE CONTRÔLE EN USINE DANS LE CAS D'UN CONTRÔLE COMPLET.

1. LOGIGRAMME DE RÉALISATION DU CONTRÔLE EN USINE.



2. DÉTAIL DES OPÉRATIONS.

2.1. 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 en s'assurant 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 (modèle 611*/05) ;
- d'étiquettes autocollantes pré-remplies destinées à identifier les échantillons prélevés (modèle 611*/01) ;

- de récipients adéquats 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'horaire 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, et notamment à la personne chargée du contrôle de la qualité.

2.2. Contrôle quantitatif de la marchandise.

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.

2.3. Contrôle qualitatif des emballages.

a) Nombre d'échantillons à contrôler.

Le contrôleur fait procéder au prélèvement, par le fournisseur, d'un nombre d'échantillons d'une quantité égale à la racine cubique du nombre total de produits conditionnés (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.

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.

b) 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.

En cas de conformité du conditionnement, le contrôleur en usine poursuit la procédure.

En cas de non-conformité du conditionnement, le contrôleur en usine signifie au fournisseur les non-conformités relevées, par rapport aux exigences du marché. La section RD2 de la DCSEA prononce l'ajournement de la recette, conformément aux dispositions du marché (7).

Le contrôleur en usine ne procède pas aux prélèvements d'échantillons et n'autorise pas la livraison du produit aux sites supports centraux.

2.4. Contrôle des documents.

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

- certificat de qualité (CQ) fournisseur ;
- 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.

2.5. 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.

2.6. Contrôle qualitatif du produit.

a) Cas des produits.

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 aux prélèvement, scellement et identification de 3 échantillons dont les destinataires sont répartis comme suit :

- LSEA (échantillon n° 1 pour analyse) ;
- contrôleur (échantillon n° 2 témoin conservé par le contrôleur) ;
- fournisseur (échantillon n° 3 témoin conservé par le fournisseur).

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). 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 sont stockés dans son dépôt d'affectation. Ils sont mis à la consommation dès que la conformité du produit a été établie et l'ordre de délivrer donné par la DCSEA.

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.

b) Cas des 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 2.3.a.).

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.

2.7. Procès-verbal du contrôle.

À l'issue de sa visite, le contrôleur rédige le procès verbal de contrôle en usine (modèle 611*/05) dans lequel il indique :

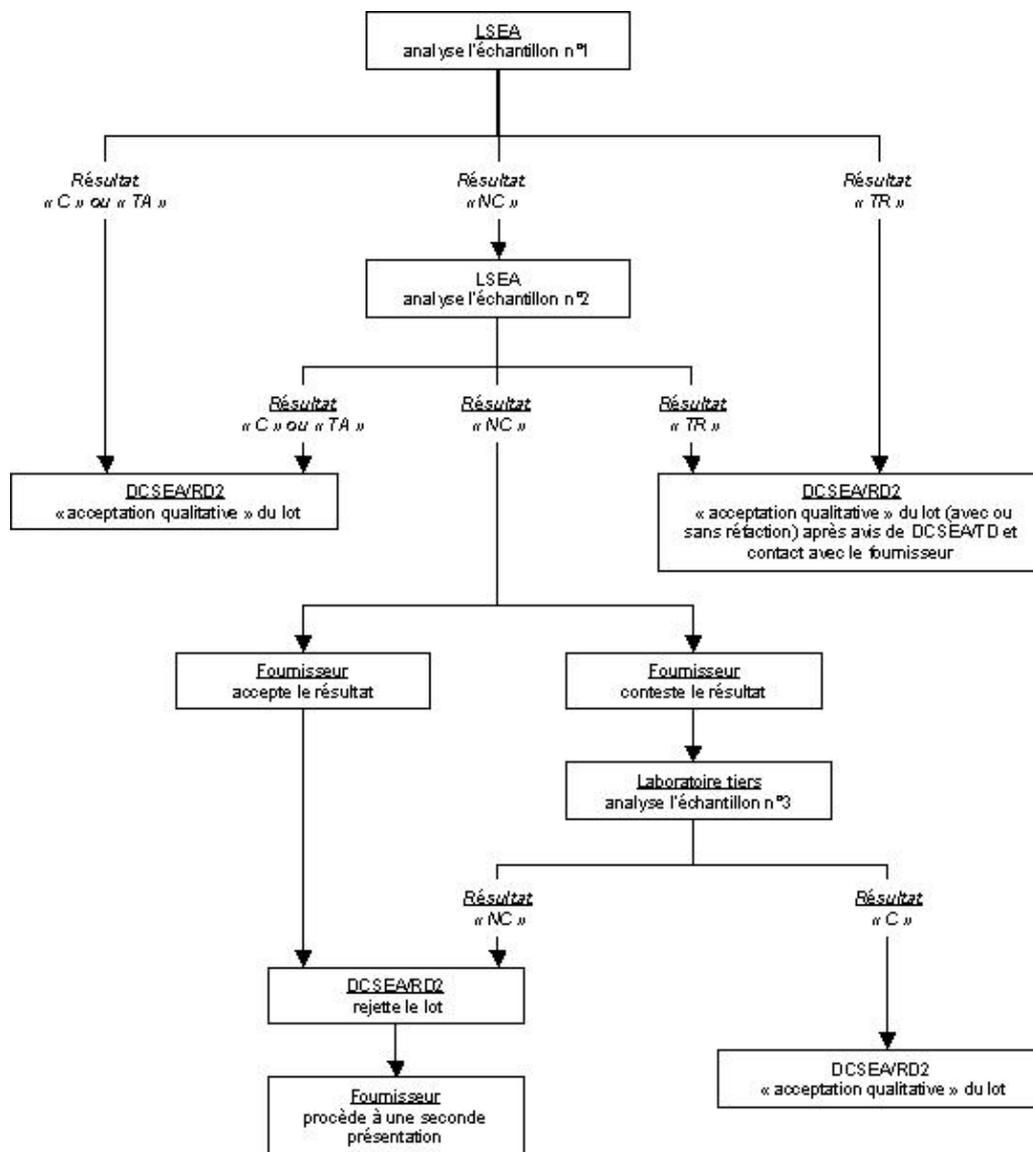
- les références de la commande (produit, fournisseur, numéro de lots...),
- la date de la visite ;
- les numéros d'identification des échantillons ;
- les quantités présentées, le nombre d'échantillons prélevés ;
- la quantité de produit estimée par type de conditionnement ;
- les contrôles effectués.

Il transmet par télécopie dans les meilleurs délais son procès verbal à la section RD2 de la DCSEA.

Sous réserve d'autorisation explicite de la section RD2 de la DCSEA, il peut autoriser la livraison du produit aux sites supports centraux.

APPENDICE III.B.
DESCRIPTION DES OPÉRATIONS DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ INTRINSÈQUE DANS LE CAS D'UN CONTRÔLE COMPLET.

1. LOGIGRAMME DE RÉALISATION DU CONTRÔLE DE LA QUALITÉ INTRINSÈQUE.



2. DÉTAIL DES OPÉRATIONS.

La section RD2 de la DCSEA s'appuie sur l'avis technique du LSEA pour effectuer les opérations administratives de recette.

Cas où le produit est « conforme » ou « techniquement acceptable sans réserve » : la section RD2 prononce l'acceptation qualitative (8).

Cas où le produit est « techniquement acceptable avec réserve » : la section RD2 prononce l'acceptation qualitative avec ou sans réfaction après avis de la section TD de la DCSEA qui instruit le volet technique du litige.

Cas où le produit est « non conforme » : l'échantillon témoin conservé par le contrôleur en usine est envoyé au LSEA dans les plus brefs délais, pour seconde analyse.

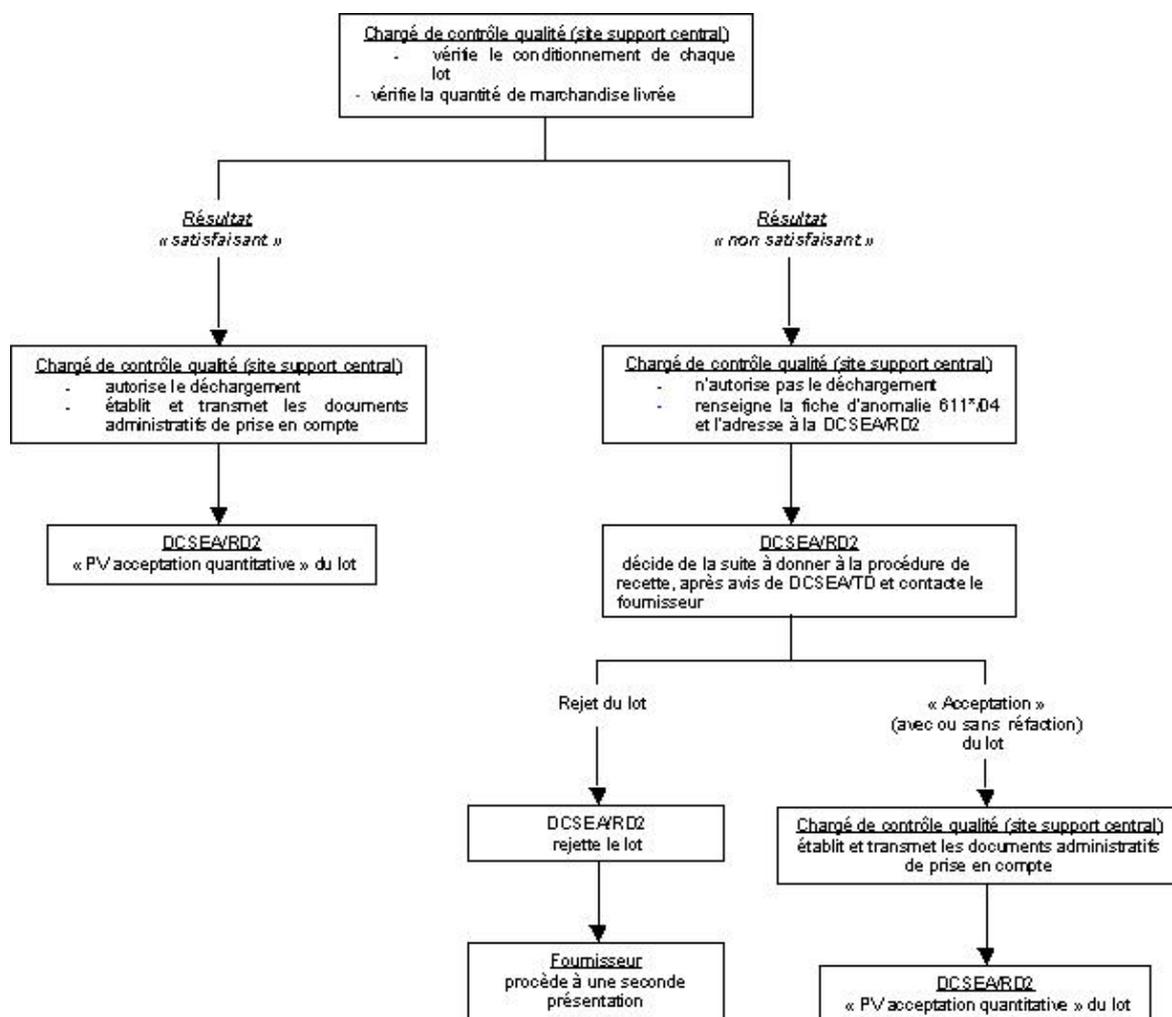
Après la seconde analyse, le produit est reconnu :

- «conforme» ou «techniquement acceptable sans réserve»: la section RD2 de la DCSEA prononce l'acceptation qualitative ;
- «techniquement acceptable avec réserve»: la section RD2 de la DCSEA prononce l'acceptation qualitative avec ou sans réfaction de prix après avis de la section TD de la DCSEA ;
- «non conforme»: la section RD2 de la DCSEA notifie le rejet du produit au fournisseur.

Si le fournisseur conteste les conclusions des analyses du LSEA, la section RD2 propose, avec l'aval de la section TD, de faire analyser l'échantillon témoin du fournisseur par un laboratoire tiers choisi par les deux parties. Les conclusions du laboratoire tiers sont considérées comme définitives et utilisées par la section RD2 pour notifier l'acceptation ou le rejet du produit.

APPENDICE III.C.
DESCRIPTION DES OPÉRATIONS DE CONTRÔLE À LA LIVRAISON DANS LE CAS D'UN
CONTRÔLE COMPLET.

1. LOGIGRAMME DE RÉALISATION DU CONTRÔLE DE LA QUALITÉ INTRINSÈQUE.



2. DÉTAIL DES OPÉRATIONS.

2.1. Contrôle de la marchandise à la livraison.

a) Contrôle du conditionnement sur chaque lot (9), par sondage.

- 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 ;
 - 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.

Cette liste n'est pas exhaustive.

b) Vérification quantitative de la marchandise.

Le nombre de palettes et/ou de cartons doit correspondre à la quantité spécifiée sur le bon de livraison.

2.2. Conduite à tenir.

a) Contrôle de la marchandise satisfaisant.

Le « chargé de contrôle qualité » :

- autorise le déchargement de la marchandise ;

- établit et transmet, dans les plus brefs délais à la section RD2 de la DCSEA, les documents administratifs de prise en compte.

b) Contrôle de la marchandise non satisfaisant.

Si les résultats du contrôle de la marchandise ne sont pas satisfaisants (détérioration des emballages, des marquages, quantités livrées incorrectes, ...), le « chargé de contrôle qualité » :

- n'autorise pas le déchargement du produit et rend compte immédiatement à la section RD2 de la DCSEA ;

- renseigne une fiche d'anomalie (modèle n°611*/04), qu'il adresse dans les plus brefs délais à la section RD2 de la DCSEA ⁽¹⁰⁾.

En fonction de l'importance des anomalies constatées, la section RD2 prononce soit l'acceptation qualitative avec ou sans réfaction de prix, soit le rejet.

Nota.

1 - La transmission des documents (« certificat de qualité fournisseur » portant mention du contrôle, documents administratifs de prise en compte, fiche d'anomalie) à la section RD2 est effectuée sans bordereau d'envoi.

2 - Le « chargé de contrôle qualité » conserve un exemplaire en archive de la fiche d'anomalie.

(7) En cas de non-conformité de l'emballage, les dispositions du cahier des clauses administratives générales (CCAG) et du cahier des clauses administratives particulières (CCAP) s'appliquent.

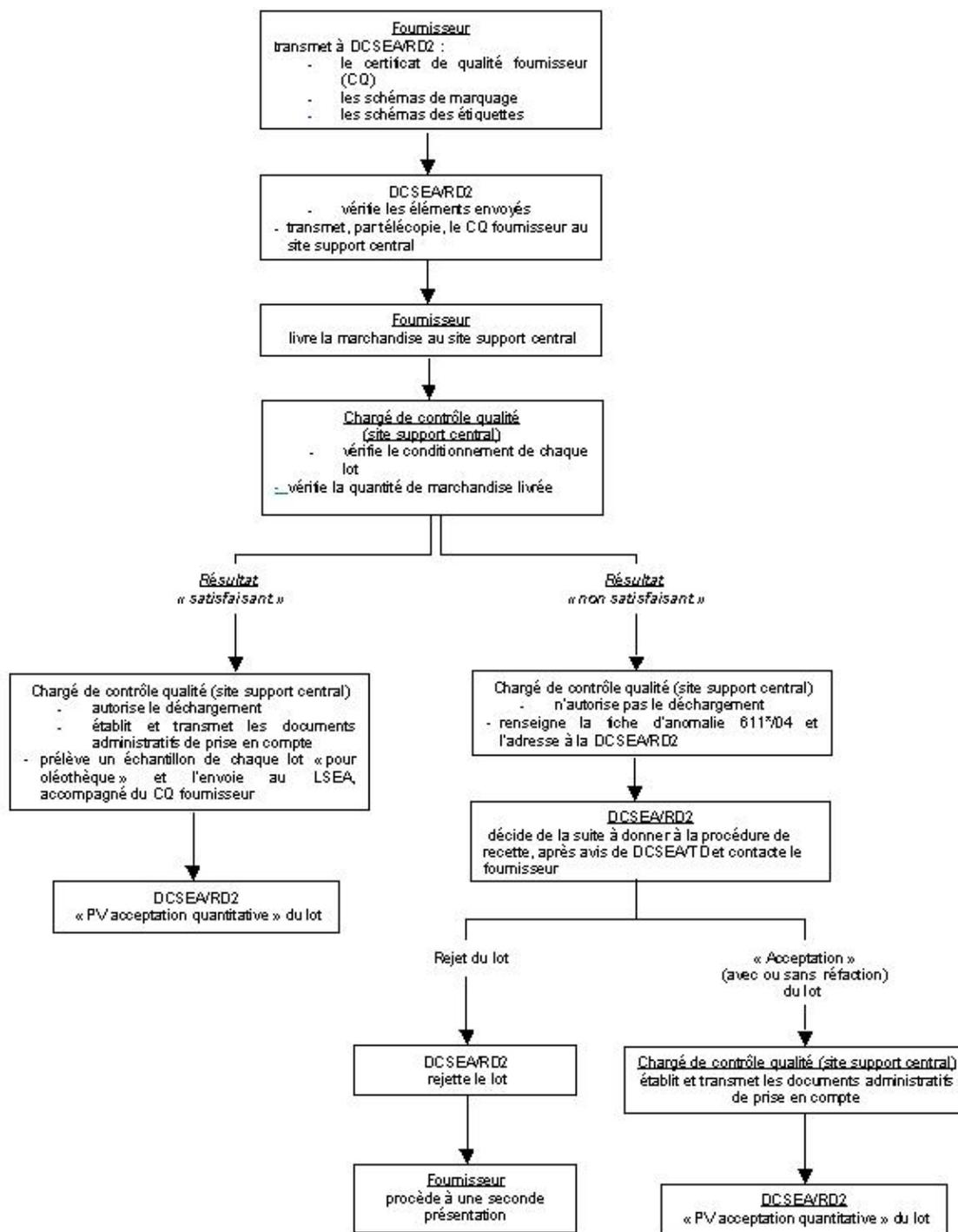
(8) La lettre « d'acceptation qualitative » est adressée au fournisseur (copies à l'EATSEA, au site support central destinataire et au contrôleur en usine).

(9) La vérification du marquage est effectuée par rapport aux indications données dans les documents contractuels et rappelés sur les commandes.

(10) La transmission des documents (« certificat de qualité fournisseur » portant mention du contrôle, documents administratifs de prise en compte, fiche d'anomalie, procès verbal de contrôle en usine) à la section RD2 est effectuée sans bordereau d'envoi.

**ANNEXE IV.
DESCRIPTION DES OPÉRATIONS DE CONTRÔLE QUALITÉ DANS LE CAS D'UN CONTRÔLE SIMPLIFIÉ.**

1. LOGIGRAMME DE RÉALISATION DU CONTRÔLE DE LA QUALITÉ INTRINSÈQUE.



2. DÉTAIL DES OPÉRATIONS.

2.1. Contrôle préalable à la livraison.

Préalablement à la livraison du produit, le fournisseur adresse le « certificat de qualité fournisseur » (CQ) du produit à la section RD2 de la DCSEA.

La section RD2, via contrôleur en usine, vérifie, pour les analyses effectuées, la conformité du produit par rapport à la spécification et à la FI, en tenant compte d'éventuelles dérogations accordées et valide ce CQ. Compte tenu de la spécificité de certains appareillages de laboratoire, il peut être admis que certaines

caractéristiques ne soient pas mesurées par le fabricant.

La section RD2 transmet une copie du CQ fournisseur validé au site support central.

A la livraison du produit, le « chargé de contrôle qualité » du site support effectue un contrôle de la marchandise à la livraison.

2.2. Contrôle de la marchandise à la livraison.

a) Contrôle du conditionnement sur chaque lot ⁽¹¹⁾ par sondage.

- 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 ;
- 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.

Cette liste n'est pas exhaustive.

b) Vérification quantitative de la marchandise.

Le nombre de palettes et/ou de cartons doit correspondre à la quantité spécifiée sur le bon de livraison.

2.3. Conduite à tenir.

a) Contrôle de la marchandise satisfaisant.

Le « chargé de contrôle qualité » :

- autorise le déchargement de la marchandise ;
- établit et transmet, dans les plus brefs délais à la section RD2 de la DCSEA, les documents administratifs de prise en compte ;
- effectue le prélèvement d'un échantillon témoin ⁽¹²⁾ de chaque lot de produit, qu'il adresse au LSEA accompagné du CQ fournisseur validé par la section RD2 de la DCSEA (contrôleur en usine) afin d'être conservé dans l'oléothèque. Cet envoi s'effectue dans les conditions suivantes :
 - la quantité est équivalente à un échantillon de recette type A ;
 - pour les gros conditionnements de liquides (F200, F50) un prélèvement est effectué puis transmis au LSEA par bidon de 5 litres. En l'absence de schéma de marquage, le code produit et le numéro de lot sont écrits au feutre indélébile sur le corps de l'emballage ;
 - pour les gros conditionnements de produits pâteux, l'emballage échantillon est fourni par le conditionneur. Le marquage décrit précédemment est également réalisé ;
 - l'échantillon est muni au minimum d'une étiquette d'échantillon ;
 - une fiche de demande d'analyse et le certificat de qualité fournisseur validé par DCSEA/RD2 accompagnent le colis ;
 - la mention « OLEOTHÈQUE » figure dans la case 6 de la fiche de demande d'analyse et de l'étiquette.

b) Contrôle de la marchandise non satisfaisant.

Si les résultats du contrôle de la marchandise ne sont pas satisfaisants (détérioration des emballages, des marquages, quantités livrées incorrectes, ...), le « chargé de contrôle qualité » :

- n'autorise pas le déchargement du produit et rend compte immédiatement à la section RD2 de la DCSEA ;
- renseigne une fiche d'anomalie (modèle n°611*/04), qu'il adresse dans les plus brefs délais à la section RD2 de la DCSEA ⁽¹³⁾.

En fonction de l'importance des anomalies constatées, la section RD2 prononce soit l'acceptation qualitative avec ou sans réfaction de prix, soit le rejet.

Nota.

1 - La transmission des documents (« certificat de qualité fournisseur » portant mention du contrôle, documents administratifs de prise en compte, fiche d'anomalie) à la section RD2 est effectuée sans bordereau d'envoi.

2 - Le « chargé de contrôle qualité » conserve un exemplaire en archive de la fiche d'anomalie.

(11) La vérification du marquage est effectuée par rapport aux indications données dans les documents contractuels et rappelés sur les commandes.

(12) Chaque échantillon est identifié par une étiquette autocollante modèle 611*/01 dûment renseignée et apposée sur l'emballage contenant l'échantillon. La mention « POUR OLEOTHEQUE » doit figurer en toute lettre afin d'indiquer au LSEA que l'échantillon ne doit pas être analysé. De fait, l'envoi de cet échantillon témoin n'est pas accompagné de fiche de demande d'analyse.

(13) La transmission des documents (« certificat de qualité fournisseur » portant mention du contrôle, documents administratifs de prise en compte, fiche d'anomalie, procès verbal de contrôle en usine) à la section RD2 est effectuée sans bordereau d'envoi.

FICHE D'ANOMALIE
(transmise sans bordereau d'envoi)

RÉFÉRENCES DE LA COMMANDE		
Marché n°	Société :	
Code produit SEA :	Conditionnement :	
Commande n°	/DCSEA/SDE1/RD2 du	N° de lot :

Date de livraison :
Quantité livrée :

Type d'anomalie :	
- Moyen de transport ne respectant pas l'ADR :	<input type="checkbox"/>
- Palettisation :	<input type="checkbox"/>
- Suremballage :	<input type="checkbox"/>
- Emballage :	<input type="checkbox"/>
- Etiquetage :	<input type="checkbox"/>
- Documents :	<input type="checkbox"/>
- Autres :	<input type="checkbox"/>

Description de l'anomalie :

DATE ET LIEU	NOM DU CHARGÉ DE CONTRÔLE QUALITÉ AYANT EFFECTUÉ LE CONTRÔLE	VISA (CACHET & SIGNATURE)

PROCÈS-VERBAL DE CONTRÔLE EN USINE
(transmis sans bordereau d'envoi)

Nom du contrôleur :

RÉFÉRENCES DU CONTRÔLE		
DATE DU CONTRÔLE	RÉFÉRENCE DU COURRIER DE CONFIRMATION	DATE PRÉVISIONNELLE (TOUT DÉLAI CONFONDU)

RÉFÉRENCES DE LA COMMANDE		
Marché n°		
Bon de commande n°		
SOCIÉTÉ	CODE PRODUIT SEA	IDENTIFICATION PRODUIT (CLAIR - ABRÉGÉ)

CONTRÔLE QUANTITATIF			
TYPE DE CONDITIONNEMENT	N° DE LOT :	QUANTITÉ COMMANDÉE	QUANTITÉ PRÉSENTÉE

CONCLUSIONS DU CONTRÔLEUR	
VISA DU REPRÉSENTANT DE LA SOCIÉTÉ (CACHET & SIGNATURE)	VISA DU CONTRÔLEUR (CACHET & SIGNATURE)

Code produit SEA	Identification produit (clair - abrégé)	Société	Bon de commande n°	N° de lot	Type de conditionnement	CONTRÔLE QUALITATIF															
						PALETTES						CARTONS					EMBALLAGES				
						Nbre d'échantillons prélevés	Propreté et état	Qualité filmage	Présence de la coiffe	Qualité de l'empilement	Conformité du marquage	Nbre d'échantillons prélevés	Propreté et état	Qualité fermeture	Agrément ONU	Tenue des étiquettes	Conformité du marquage	Nbre d'échantillons prélevés	Propreté et état	Qualité et étanchéité fermeture	Tenue des étiquettes

OBSERVATIONS

--