

**CONVENTION QUALITE****1 - OBJET**

Le présent document définit les modalités des engagements "qualité" du Fournisseur quant aux produits commercialisés par ses soins.

Il est établi en complément de nos Conditions Générales de Vente et il se réfère aux règles de l'art des industriels fabricants et fournisseurs de fixations, déposées par Artema au Bureau des expertises et des Usages professionnels du Tribunal de Commerce de Paris.

Les savoir-faire mis en œuvre pour l'élaboration des éléments de fixation sont complexes. Les processus utilisés doivent néanmoins garder leur disponibilité opérationnelle malgré :

- la diversité des produits à fabriquer qui ne permet pas de leur dédier des lignes de production,
- les quantités à produire (généralement en million par jour),
- les cadences à soutenir (de 5000 à 40000 pièces/heure),
- la complexité des outils (matrices à plusieurs éléments, outils à suivre, moules multi-empreintes...),
- les nombreuses ruptures du flux avec manutentions et stockages intermédiaires (mise en ligne rendue difficile par la diversité des procédés et de leurs cadences)
- les risques de dommages mécaniques (chocs), de rétention et de pollution (éléments étrangers).

Malgré toutes les dispositions particulières mises en œuvre pour maîtriser les procédés et les flux, leur niveau de performance ne peut être maintenu de manière constante pour chaque processus et chaque produit. Ce niveau de conformité ne peut donc être atteint par la seule maîtrise des processus d'élaboration. Il nécessite la mise en œuvre d'opérations complémentaires de contrôle ou de tri.

**2 - DEFINITIONS**

- Cahier des Charges : données émises par le Client décrivant son besoin,
- Echantillons Initiaux (EI) : produits de référence issus d'un Processus de Réalisation représentatif de la série,
- Dossier Qualité de Référence : engagements techniques du Fournisseur sur les produits livrés en série au Client,
- Indices Produits : traçabilité des modifications du produit et/ou du Processus de Réalisation,
- Non-conformité : écart avéré par rapport au Dossier Qualité de Référence,
- Dérogation : acceptation écrite par le Client d'une Non-conformité,
- Pièce Par Million (ppm) : quantité de produits détectés non-conformes par million de pièces livrées sur une période donnée. Ce niveau de ppm peut être global ou défini pour une ou plusieurs caractéristiques.
- Procédé de fabrication : succession des opérations de fabrication du produit,
- Produits Standard : produits dont les caractéristiques techniques sont définies par le Fournisseur
- Produits à Façon : pièces dont les caractéristiques techniques sont spécifiées par l'Acheteur

- Produit à façon : produit développé par le Fournisseur selon les indications et exigences du Client
- Prototypes : produits destinés à seul fin d'évaluation,

**3 - RESPECT DES NORMES ET DES REGLEMENTATIONS**

Les produits livrés sont conformes :

- aux réglementations applicables dans le pays de fabrication et aux normes techniques pour lesquelles le Fournisseur a déclaré explicitement la conformité du produit,
- aux normes et réglementations expressément mentionnées dans le Cahier des Charges par le Client.

Le Client est responsable de la mise en œuvre du produit dans les conditions normales prévisibles d'utilisation et conformément aux législations de sécurité et d'environnement en vigueur sur le lieu d'utilisation du produit ainsi qu'aux règles de l'art de sa profession.

En particulier, il incombe au Client de choisir un produit correspondant à son besoin technique et à son processus de mise en œuvre et de s'assurer, si nécessaire, auprès du Fournisseur, de l'adéquation du produit avec l'application envisagée.

Sauf disposition expresse mentionnée sur le produit, le produit livré n'est pas destiné à être mis en contact avec l'alimentation, ou à entrer dans une atmosphère explosible.

**4 - DOSSIER QUALITE DE REFERENCE**

Les engagements techniques du Fournisseur sur les produits livrés en série au Client sont limités au Dossier Qualité de Référence.

Afin d'élaborer le Dossier Qualité de Référence le Client doit :

- définir la conception du produit dans ses environnements d'utilisation finale pour un projet précis, le schéma de production, notamment les lieux et conditions de production et d'assemblage, ainsi que les conditions d'utilisation, de stockage et de transport, et en informe le fournisseur par écrit au préalable.
- définir les caractéristiques fonctionnelles par des tests et des valeurs cibles à obtenir.
- communiquer par écrit au Fournisseur, dès la revue de contrat, le cahier des charges complet comprenant toutes les caractéristiques fonctionnelles correspondant selon le client à une usure du produit considéré, résultant d'une durée d'utilisation propre à assurer l'adéquation du produit à ses attentes.
- Pour des produits standard (catalogue) le client doit valider son application en fonction de la fiche produit qui lui est transmise

Le Dossier Qualité de référence est rédigé sous le format du Fournisseur et est composé, sauf accord des parties, exclusivement d'un PPAP niveau 3 . Toute demande complémentaire doit être validé par le Fournisseur.

Toute livraison d'un produit nouveau ou modifié est subordonnée à l'acceptation écrite du Dossier Qualité de Référence par le Client. A défaut, toute passation de

commande ou appel de livraison en série vaut acceptation par le Client du Dossier Qualité de Référence.

## **5 - SURVEILLANCE DES CARACTERISTIQUES DES PIECES SUR MESURES**

La surveillance des caractéristiques du produit développé pour le client et du processus est déterminée par le Fournisseur en accord avec le Client (non applicable pour les produits catalogue). Ce niveau de surveillance dépend du Procédé de fabrication mis en œuvre par le Fournisseur et ne peut être imposé de façon unilatérale par le Client (hors exigences réglementaires). Dans l'hypothèse de modifications dans le process du Client qui auraient des impacts sur la surveillance des caractéristiques du produit et du processus, le Client doit préalablement en informer le Fournisseur et négocier avec lui la mise à jour du Dossier Qualité de Référence.

## **6 - LIVRAISON, TRANSPORT, RECEPTION ET VERIFICATION DES PRODUITS**

Le Client est tenu d'effectuer la réception juridique des produits par laquelle il en reconnaît la conformité au contrat. La réception vaut reconnaissance de l'absence de Non-conformités apparentes, sauf si des réserves détaillées ont été formulées à réception sur lettre de voiture ou bon de livraison (BL) émargés et transmis par courriers avec AR au Fournisseur et au transporteur dans un délai de 3 jours.

Dans le cas d'une vente "départ usine", les risques liés au transport sont sous la responsabilité et à la charge du Client.

Le Client doit, à ses frais et sous sa responsabilité, vérifier ou faire vérifier la conformité des produits aux termes de la commande, même dans le cadre d'une mise sous contrôle AQP (Assurance Qualité Produit) du Fournisseur par le Client pour un produit déterminé.

Le Client doit respecter les préconisations générales relatives au stockage et à la manutention :

- conservation de la traçabilité d'origine en cas de reconditionnement de palettes ou de changement de conditionnement et ce, jusqu'au montage de la pièce,
- Si des pièces partent à l'export, notamment par bateau, le client doit en informer le fournisseur qui émettra le cas échéant des préconisations supplémentaires à cet effet,
- préservation de l'intégrité du produit conformément à la norme ISO 16426,
- non-utilisation des produits tombés au sol,
- gestion des indices de modifications des produits.

Le Client doit également respecter les préconisations spécifiques au produit, définit en annexe, dont notamment :

- les conditions et la durée de stockage maximale avant utilisation,
- les conditions de manutention, de transport et d'emploi chez le Client et dans le réseau,
- le Client veillera à assurer et maintenir un bon état de nettoyage des bols vibrants et matériels de distribution de pièces pour s'assurer d'une bonne rotation des stocks

afin qu'il n'y ait pas de pièces de lots antérieurs dans ces appareils.

Concernant les produits à date de péremption, le Fournisseur s'engage à livrer des produits qui, à la date d'expédition, ont une durée de vie d'au moins 6 mois.

Compte tenu des variations inhérentes au produit lui-même et des tolérances techniques relatives aux équipements industriels de comptage, de mesure et/ou de pesage, conçus et entretenus par des sociétés extérieures agréées ; le nombre de produits placés à l'intérieur de chaque unité de conditionnement (UC) peut varier, en plus ou en moins, par rapport à la quantité nominale prévue.

Conformément aux tolérances des équipements industriels de contrôle et aux usages de la profession, la variation des quantités de (+) ou (-) 5 % par rapport à l'unité de conditionnement (UC), est conforme dès lors que le poids des UC respecteront les 3 paliers de variations suivantes :

1. Pièce inférieure à 5 g : - 5 % / + 5 %,
2. Pièce de 5 g à 10 g : - 2,5 % à + 2,5 %,
3. Pièce supérieure à 10 g : + 1 %.

Dès lors, malgré de telles variations compensées sur les différentes livraisons effectuées, le Fournisseur sera considéré comme ayant satisfait à ses obligations liées à l'exécution de la commande et donc à ce titre, aucune réclamation ne sera acceptée

## **7 - IDENTIFICATION ET TRAÇABILITE**

Le Fournisseur met en place un système d'identification sur l'étiquetage qui permet d'assurer la traçabilité des éléments qui rentrent dans la fabrication de ses produits.

Le Client doit mettre en œuvre des systèmes permettant de ne pas rompre la chaîne de traçabilité tout au long de la chaîne de valeur (n° de lot identifié sur l'étiquetage) notamment en prenant soin de ne pas diluer cette traçabilité par recouvrement ou mélange des lots dans des approvisionneurs automatiques (bols vibrants, etc.).

L'identification des conditionnements est réalisée suivant les normes GALIA, ODETTE ou les exigences spécifiques du Client, convenues entre les Parties. Le Fournisseur ne prend pas en charge, sauf accord spécifiquement négocié, une traçabilité spécifique pour le Client.

Une fois enlevé de son conditionnement original par le Client, il est de l'obligation du Client, de suivre le produit, et de maintenir la traçabilité du lot, à toute fin de preuve de la date et de la destination de la livraison initiale, tout en conservant autant que possible la même taille de lot que celle livrée. Le Client s'appliquera à faire respecter cette obligation par ses propres clients.

## **8 - ENREGISTREMENT ET ARCHIVAGE DE DONNEES TECHNIQUES ET DE TRAÇABILITE**

Le Fournisseur est doté d'un système interne d'enregistrement et d'archivage de données techniques et de traçabilité sur une durée qu'il a définie ou qui a été convenue avec le Client.

## 9 - MODIFICATION DE PRODUIT OU DE PROCESSUS

Toute demande du Client conduisant à modifier le Cahier des Charges techniques et / ou le Dossier Qualité de Référence, ainsi que toute modification par le Client des conditions d'utilisation par lui du produit (ex : automatisation, modification des pièces à assembler, transfert de la production sur des nouveaux sites...) doivent faire l'objet d'une information écrite préalable au Fournisseur.

Cette demande pourra faire l'objet d'une nouvelle proposition technique et commerciale du Fournisseur.

## 10 - OBJECTIFS QUALITE

Dans l'état de l'art actuel, les performances (tous défauts confondus) des processus d'élaboration utilisés par les fournisseurs de fixation, ont été estimées 100 ppm sans tri des pièces. Compte-tenu des quantités de fixations livrées quotidiennement, le risque de présence de produits non conformes dans les lots livrés reste donc sensible.

Pour des caractéristiques, dont la non-conformité pourrait présenter un niveau élevé de perturbation chez le Client ou entraîner un risque pour la sécurité, seul un contrôle unitaire permet de réduire la proportion de produits non-conformes. Ces caractéristiques doivent donc être clairement spécifiées par le Client lors de la consultation initiale afin de prévoir la mise en place du procédé le plus adéquat.

Dans ce cadre, le Fournisseur s'engage sur un niveau général de qualité de 100 PPM. Si en accord avec le Client, des contrôles unitaires sont mis en place, le Fournisseur s'engage sur un niveau de conformité pour chacun des critères triés de 10 ppm en tri automatique et 50 ppm en tri manuel et/ou visuel. Ces valeurs sont susceptibles de varier en fonction des caractéristiques (précision, forme, type, etc...) et du nombre d'opérations du processus (assemblage, etc...).

Les défauts d'aspect et les défauts non fonctionnels ne doivent pas être considérés comme des incidents mais comme des alertes d'amélioration. Pour signaler un incident, il faut avoir détecté plus de 5 pièces non conformes par ligne, par équipe et par jour. Pour des quantités inférieures, le défaut peut être signalé sous forme d'Alerte.

En tout état de cause, les éléments de mesure tel que notamment méthode Démérite, PPM, nombre d'incidents, indices composites permettent d'apprécier l'évolution de la qualité des produits livrés par le Fournisseur à moyen et long terme. Ils ne sauraient en aucune manière constituer une obligation contractuelle pouvant conduire à des sanctions financières ou autres. Ces éléments relèvent du secret d'affaires et doivent demeurer confidentiels. En aucun cas le Client comptabilisera dans ses KPI des PPM en provenance de pièces non conformes détectées pendant les tris, sauf si les tris sont à sa charge.

## 11 - GESTION DES RECLAMATIONS

Le Client doit adresser ses réclamations liées à une non-conformité par écrit au Service Qualité du Fournisseur à ses contacts qualité habituels ou à défaut au représentant commercial qui adressera le mail au Service Qualité.

Le Fournisseur s'engage à accuser réception des réclamations du Client et à les traiter pendant les heures d'ouverture de son entreprise (entre 9 heures et 18 heures), les jours ouvrés, hors jours fériés. Les réclamations reçues en dehors de ces horaires seront traitées dès réouverture de l'entreprise et le délai de réponse ne court qu'à compter de ce report. Le délai de traitement d'une réclamation ne court qu'à compter du moment où le Fournisseur a reçu tous les éléments pour faire l'analyse (y compris des pièces non conformes sous demande)

## 12 - GARANTIE

- a) Bénéficiaire de la Garantie : la garantie est accordée au Client à l'exclusion de tout tiers à la relation contractuelle.
- b) Défauts et matériels concernés. La garantie consiste pour le Fournisseur à remédier à tout dysfonctionnement provenant d'un défaut dans la conception, les matières ou la fabrication (y compris l'assemblage si cette opération lui est confiée), dans la limite des dispositions ci-après. La garantie couvre exclusivement les pièces commercialisées par le Fournisseur
- c) Durée et point de départ. La période de garantie est de 3 ans à compter de la date de livraison à l'Acheteur. Sauf accord contraire, la garantie ne s'applique qu'aux vices qui se seront manifestés pendant la période de garantie.
- d) Obligations du Client. Le Client a l'obligation de décrire la Non-conformité et de coopérer avec le Fournisseur. Le Client doit à ses frais et sous sa responsabilité vérifier ou faire vérifier la conformité des Produits aux termes de la commande. Pour pouvoir invoquer la garantie, le Client doit aviser le Fournisseur, par écrit et au plus tard dans un délai de 48 heures à compter de leur survenance, des défauts qu'il impute à la pièce. Toute demande liée à une Non-conformité supposée doit être accompagnée des éléments établissant l'existence de la Non-conformité et permettant la recherche de ses causes notamment la photo du produit identifiant le défaut suspecté par rapport au produit conforme, des échantillons, les éléments de traçabilité, la présentation des conditions d'assemblage ou tous éléments nécessaires au traitement de la demande et lui donner toute facilité pour procéder à la constatation de ces vices et y porter remède.
- e) Champ de la garantie. Après analyse de la Non-conformité invoquée, le Fournisseur informe le Client de la réalité ou non de la Non-conformité. En cas de non-conformité confirmée et si la traçabilité est bien respectée, le Fournisseur choisi seul, les solutions de sécurisation qu'il juge adéquates (tris, retouches, isolement du lot non-conforme, etc.).  
En cas de procédure de tri, le Client devra obtenir préalablement l'accord du Fournisseur sur la fréquence de tri (pc/h), le coût horaire au réel, le nombre d'heures nécessaires estimées et les méthodes de tris y compris les moyens et critères d'acceptation mis en œuvre. Si la prestation de tri a lieu dans les locaux du Client, il s'engage à (I) mettre à disposition du prestataire de tri, l'espace nécessaire à l'exécution de la prestation, (II)

assurer gratuitement l'alimentation de celui-ci, en air, eau ou énergie, (III) respecter les réglementations relatives à l'hygiène et à la sécurité des locaux et des moyens techniques mis à la disposition, IV) renvoyer tous outils ou équipements de mesure mis à disposition ou payé par le Fournisseur.

L'exercice de la garantie consiste exclusivement dans la fourniture en remplacement des pièces reconnues défectueuses par le Fournisseur, ou, à son choix, à leur réparation dans ses ateliers. Afin de satisfaire à ses obligations, le Fournisseur pourra modifier la pièce concernée (I) en informant le Client dans le cas d'une pièce standard ou (II) en obtenant l'accord préalable du Client dans le cas d'une pièce à façon. Le Client doit donner au Fournisseur toute facilité pour procéder à la constatation de ces vices et pour y porter remède. Pour toute non-conformité pour laquelle la responsabilité du Fournisseur est avérée, ce dernier peut prendre en charge de manière discrétionnaire, après son accord écrit et préalable, certains des coûts suivants :

- le coût des produits en remplacement des produits non-conformes,
- le coût de transport lié au retour des produits non-conformes,
- le coût des opérations de tris réalisés par le Client et/ou par d'autres prestataires sélectionnés par le Fournisseur, sur les lots susceptibles d'avoir des produits non-conformes et identifiés comme tels selon les éléments de traçabilité définis et communiqués par le Fournisseur et dès lors que ces opérations de tri auront été préalablement autorisées par le Fournisseur.

En revanche, tous les autres coûts, dépenses, pertes, liés à la Non-conformité tels que le coût des traitements administratifs de la non-conformité, les pertes de productivité, les pertes relatives aux produits montés, les frais de manutention, les équipements de tris spécifiques ne sont pas pris en charge par le Fournisseur.

Lorsque, après réalisation d'une expertise ou opération de tri ou remplacement des pièces, il s'avère que la non-conformité du produit n'est pas couverte par la présente garantie notamment en raison de la faute du Client ou de celle d'un tiers, le Client devra indemniser le Fournisseur pour tous les frais encourus, y compris de personnel, de transport, de tri, et de remplacement ou remise en état de pièces.

Sur simple demande, le Fournisseur communique au Client les actions correctives et préventives qu'il met en œuvre sur son Procédé de Fabrication.

f) Exclusions. La garantie est exclue :

- pour les défauts provenant des matières fournies par le Client,
- pour les défauts provenant d'une conception réalisée par le Client,
- pour les défauts provenant de l'utilisation d'un moule (outillage) de propriété client dont la capacité de cycles est dépassée
- pour les défauts provenant de l'utilisation d'un moule (outillage) développé par le client

- pour les défauts qui résultent en tout ou partie de l'usure normale de la pièce, des détériorations ou accidents imputables au Client ou à un tiers,
- pour les défauts n'ayant aucune incidence sur la fonctionnalité du produit et faisant partie des défauts acceptables négociés avec le Client lors de la présentation du PPAP,
- en cas d'utilisation anormale, atypique ou non conforme à la destination du produit, aux règles de l'art ou aux préconisations ou recommandations du Fournisseur,
- en cas de stockage non conforme aux préconisations générales du Fournisseur (ci-jointes)
- en cas de perte de traçabilité du produit par le Client ou ses prestataires y compris en cas de réclamation en usine dite « km 0 »
- en cas de modification du processus client sans information préalable au Fournisseur notamment la modification d'un des éléments du Dossier de Référence
- pour les défauts ne résultant pas d'une violation du dossier de référence PPAP,
- en cas de négligence, de défaut de surveillance ou de maintenance ainsi qu'un mauvais assemblage ou montage.
- en cas d'impayé du Client, ce dernier ne pouvant par ailleurs se prévaloir du refus de garantie pour suspendre ou différer ses paiements.

### 13 - COUTS ET CONSEQUENCES DES NON-CONFORMITES

La responsabilité du Fournisseur, toutes causes confondues, à l'exception des dommages corporels et de la faute lourde, est limitée à une somme plafonnée au prix de vente du lot auquel appartient la pièce reconnue défectueuse.

En aucune circonstance, le Fournisseur n'est tenu d'indemniser:

- les frais administratifs, les coûts de manutention,
- les conséquences de la Non-conformité sur des produits déjà montés,
- les dommages indirects ou immatériels tels que : pertes d'exploitation, de profit, d'une chance, préjudice commercial, manque à gagner.

Dans le cas où des indemnités ont été convenues, le Client devra communiquer sur demande du Fournisseur les justificatifs détaillés pour les sommes réclamées. Ces indemnités ont la valeur d'indemnisation forfaitaire, libératoire et sont exclusives de toute autre sanction ou indemnisation.

Le Client renonce à recourir et se porte garant de la renonciation à recourir de ses assureurs et de tiers en relation contractuelle avec lui, contre le Fournisseur ou ses assureurs, au-delà des limites et exclusions déterminées dans la présente Convention Qualité.

Le Client s'interdit expressément toute pratique de débit ou de facturation automatique du Fournisseur pour des montants qui n'ont pas été expressément reconnus par le Fournisseur comme étant de sa responsabilité. Tout prélèvement automatique constitue un impayé donnant lieu à l'application des dispositions relatives au retard de

paiement et peut engager la responsabilité du Client au titre de l'article L442-1 I 3° du Code de commerce.

#### **14 - OUTILLAGE**

Lorsque l'outillage appartenant au Client est en fin de vie (la durée de vie est déterminée en fonction du nombre de pièces à produire), le Fournisseur est en droit de refuser les non-conformités émises par le Client. En effet, la qualité des pièces est intrinsèquement dépendante de l'état de l'outillage.

#### **15 - CONFIDENTIALITE**

Les parties s'engagent réciproquement à une obligation générale de confidentialité portant sur toute information orale ou écrite, quelle qu'elle soit et quel qu'en soit le support (rapports de discussion, plans, échanges de données informatisées, activités, installations, projets, savoir-faire, produits etc.) échangée dans leur relation commerciale à l'exception des informations qui sont généralement connues du public ou celles qui le deviendront autrement que par la faute ou le fait du Client. A ce titre, le Fournisseur se réserve le droit de restreindre au Client ou à ses substitués, l'accès à ses installations et à celles de ses fournisseurs, même dans le cadre d'un audit.

En conséquence, les parties s'engagent à :

- tenir strictement secrètes toutes les informations confidentielles, et notamment à ne jamais divulguer ou communiquer, de quelque façon que ce soit, directement ou indirectement, tout ou partie des informations confidentielles, à qui que ce soit, sans l'autorisation écrite et préalable de l'autre partie ;
- ne pas utiliser tout ou partie des informations confidentielles à des fins ou pour une activité autres que l'exécution du contrat ;
- ne pas effectuer de copie ou d'imitation de tout ou partie des informations confidentielles.

Le Client s'engage à prendre toutes les mesures nécessaires afin d'assurer le respect de cette obligation de confidentialité, pendant toute la durée du contrat et même

après son échéance, et se porte fort du respect de cette obligation par l'ensemble de ses salariés. Cette obligation est une obligation de résultat.

#### **16 - PRESTATIONS SPECIFIQUES ET/OU ADDITIONNELLES**

Certaines prestations additionnelles demandées par le Client peuvent faire l'objet d'une offre de prix séparée, notamment et de façon non exhaustive :

- la diffusion de rapports de contrôle et de dossiers d'Echantillons Initiaux sur des modèles autres que ceux du Fournisseur,
- la traduction de documents techniques dans une autre langue,
- les demandes d'analyse technique et de diffusion de rapports,
- la préparation et diffusion de rapports de contrôle (hors EI),
- la fourniture de certificats de conformité, copie de CCPU, déclaration de conformité aux règles ROHS,
- la mise à jour base IMDS,
- la mise en place d'une organisation particulière,
- les audits par produits ou requalifications annuelles,
- ...

De même, le traitement des Non-conformités non avérées (déplacements sur site client, analyses, tris...) pourra faire l'objet d'une facturation.

#### **17 – AUDIT**

Le Client devra obtenir l'autorisation écrite préalable du Fournisseur avant d'effectuer un Audit de ce dernier. L'ensemble des frais y afférant sont à la charge du Client. Les audits ne peuvent pas être effectués par un concurrent du Fournisseur et ne doivent pas interférer avec le bon fonctionnement de son activité.

En cas d'audit IATF chez le Fournisseur, et de présence d'un auditeur interne du Client « Constructeur », ce dernier doit se limiter à un rôle d'observateur et non un rôle proactif qui orienterait l'audit.

## PRECONISATIONS GENERALES

Ces préconisations rappellent les règles de l'art pour l'utilisation des produits et sont établies pour orienter le Client dans la bonne mise en œuvre de ces produits. Elles ne sont pas exhaustives et n'accroissent pas la responsabilité du Fournisseur.

	MESURES A RESPECTER	OBJECTIFS DES MESURES
<b>Transport</b>		
	ne pas gerber les palettes	ne pas détériorer emballages et pièces
	ne pas exposer à la pluie, à l'eau	éviter la reprise d'humidité
	ne pas exposer au soleil, à la chaleur	éviter les déformations et/ou un vieillissement accéléré
	ne pas exposer aux variations de température et d'humidité	éviter les déformations et/ou un vieillissement accéléré
	préserver des agressions physiques	éviter la destruction par les rongeurs
<b>Réception, stockage, reconditionnement:</b>		
	ne pas exposer à l'eau	éviter la reprise d'humidité
	ne pas exposer à la chaleur	éviter les déformations et/ou un vieillissement accéléré
	Ne pas mettre en contact avec des produits chimiques qui interagissent avec le plastique	Eviter la dégradation de la qualité et des performances du produit
	Ne pas exposer plus de 8 heures à l'air libre les produits qui ont de la reprise d'humidité	Eviter les casses en raison d'un produit trop sec
	ne pas exposer aux variations de température/humidité (température régulée au-dessus du point de rosée)	éviter les déformations et/ou un vieillissement accéléré
	préserver des agressions physiques	éviter la destruction par les rongeurs
	limiter la durée de stockage à 6 mois (hors produits périssables)	éviter le vieillissement
	respect du FIFO (PEPS)	garantir la traçabilité
	ne stocker que dans des conditionnements fermés	Garantir la propreté
		Eviter les mélanges
	ne pas reconstituer un conditionnement détérioré	garantir la propreté
		éviter les mélanges, les pièces détériorées
	en cas de ré-étiquetage ou de changement de conditionnement: conserver les éléments de traçabilité du lot d'origine	garantir la traçabilité
<b>Utilisation / assemblage:</b>		
	ne pas dépasser l'effort d'introduction lors de la mise en œuvre	éviter les détériorations et les déformations
	Respecter les recommandations d'utilisation indiquées	éviter les détériorations et les déformations
	éviter les assemblages manuels "en aveugle"	éviter un mauvais positionnement
	ne pas mélanger les lots dans les alimentations et les bols/trémies	conserver la traçabilité
	nettoyer régulièrement les alimentations et les bols/trémies	garantir la propreté
	caréner les alimentations et les bols/trémies	garantir la propreté
		éviter les mélanges
	limiter le temps de séjour dans les alimentations et les bols/trémies	minimiser les abrasions mécaniques
	ne pas utiliser des pièces tombées à terre ou non identifiées	éviter les mélanges, les pièces détériorées
	ne pas réutiliser des pièces démontées	garantir l'assemblage
	utiliser les gants pour les assemblages/manipulations manuels	préserver la sécurité des personnes
		garantir la propreté