

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

**Système de Management SHEQ
Standard de Management de la Qualité pour la Fourniture
de Produits d'Emballages**

de la société

SCHÜTZ GmbH & Co. KGaA

**Schuetzstrasse 12, 56242 Selters, Allemagne
et ses sociétés légalement affiliées
- dénommée « SCHÜTZ » ci-après -**

Préambule :

Ce document décrit le système de management SHEQ utilisé par SCHÜTZ et définit le Standard de management de la Qualité applicable aux livraisons de produits d'emballages de SCHÜTZ à ses CLIENTS.

La validité du document est illimitée, sauf si des mises à jour ou des ajouts sont apportés au Standard de management de la Qualité. Dans ce cas, SCHÜTZ informera ses CLIENTS de la nouvelle version mise à jour et valide en la rendant disponible sur le site internet SCHÜTZ ou via un lien internet dans ses e-mails. La version précédente perdra automatiquement sa validité.

Si le présent standard de Management de la Qualité est résilié par le CLIENT après l'expiration de l'accord de vente, SCHÜTZ se réserve le droit de cesser les livraisons ultérieures.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Sommaire

Sommaire.....	2
1 Standard de Management de la Qualité	4
1.1 – Système de Management SHEQ	4
1.2 – Audits.....	5
1.3 – Propreté des surfaces en contact avec le produit conditionné / propreté des surfaces extérieures des emballages	5
1.4 – Silicones / PWIS (substances gênant l'adhésion des peintures) dans / sur les surfaces en contact avec les produits	6
1.4.1 Silicones / PWIS dans les IBC standards (ECOBULK standard / RECOBULK / RECONTAINER), fûts PE standards et fûts acier	7
1.4.2 Silicones / PWIS dans les IBC et les fûts PE des gammes de produits FOODCERT et CLEANCERT	7
1.5 – Système de traçabilité	8
1.6 – Déclarations de conformité pour les emballages à usage alimentaire	9
1.7 – Etiquetage des emballages pour les denrées alimentaires.....	9
1.8 Déclaration de conformité par mail / documents de transport.....	9
1.9 – Traitement des réclamations concernant les défauts de qualité	9
1.10 – Retrait / Rappel	10
2 – Gestion des changements.....	10
2.1 – Matériaux spécifiques	11
2.2 – Processus de production et d'assemblage	11
2.3 – Sites de production	11
2.4 – Sélection et spécification de l'emballage :.....	12
2.5 Spécification	13
2.6 – Spécifications du client en tant que document de référence.....	15
3 Clause de divisibilité.....	16
4 Annexe I.....	17

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Glossaire

ADR	<i>Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par Route</i>
BAM	<i>Bundesanstalt für Materialforschung und –prüfung</i>
CE	<i>Communauté Européenne</i>
CFR	<i>Code of Federal Regulations</i>
CoC	<i>Certificats de Conformité</i>
EN	<i>Norme Européenne</i>
ESB/EST	<i>Encéphalopathie Spongiforme Bovine/Encéphalopathie Spongiforme Transmissible</i>
EU	<i>Union Européenne</i>
FDS/MSDS	<i>Fiche de Données de Sécurité/Material Safety Data Sheets</i>
FSSC	<i>Food Safety System Certification</i>
GFSI	<i>Global Food Safety Initiative</i>
GGR	<i>Règles s'appliquant aux matières dangereuses</i>
HACCP	<i>Hazard Analysis Critical Control Points</i>
IATA	<i>International Air Transport Association</i>
IBC	<i>Intermediate Bulk Container</i>
IEC	<i>International Electrotechnical Commission</i>
IMDG	<i>International Maritime Code for Dangerous Goods</i>
ISO	<i>International Organization for Standardization</i>
PEHD	<i>Polyéthylène Haute Densité</i>
MSDS	<i>Material Safety Data Sheets</i>
RID	<i>Transport International des marchandises dangereuses par route ou rail</i>
SHEQ	<i>Sécurité, Hygiène, Environnement, Qualité</i>
TS	<i>Spécifications Techniques</i>
UN	<i>Organisation des Nations Unies</i>
VCI	<i>Verband der Chemischen Industrie</i>
VPA	<i>Verpackungsprüf- und Ausführungsrichtlinien</i>

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

1 Standard de Management de la Qualité

La satisfaction de nos CLIENTS à l'égard de nos produits et de notre service repose sur le fait que nos produits répondent à leurs besoins. En effet, nos produits et processus de production sont conçus pour garantir, une fois la compatibilité des matériaux confirmée, que la qualité des produits conditionnés soit parfaitement protégée par l'emballage durant le transport et le stockage et que les risques de contamination soient en grande partie exclus. Notre objectif est d'améliorer continuellement nos produits et nos processus afin d'offrir à nos CLIENTS une valeur ajoutée sans cesse croissante.

1.1 – Système de Management SHEQ

Tous les sites de production SCHÜTZ sont globalement certifiés selon le système de management de la qualité ISO 9001:2015 qui constitue la base de notre système de gestion SHEQ intégré. Un nombre en constante augmentation de sites est certifié ISO 14001, ISO 45001 et ISO 50001. La certification des sites selon le standard FSSC 22000 constitue la base sur laquelle repose la production des emballages FOODCERT et CLEANCERT.

Les informations, documents, données et enregistrements pertinents pour la gestion de la qualité (instructions de fonctionnement et d'utilisation, résultats de test, mesures, plans de contrôle de la production, analyses des dangers, etc.) sont gérés conformément aux spécifications de notre système de management et structurés de manière uniforme sur tous les sites.

Les produits SCHÜTZ FOODCERT sont fabriqués conformément aux dispositions du standard FSSC 22000 reconnu par la Global Food Safety Initiative (GFSI), et au standard ISO/TS 22002-4 (emballages pour les denrées alimentaires). Cela signifie que nos emballages FOODCERT répondent aux normes de propreté et de sécurité des denrées alimentaires les plus strictes appliquées aux matériaux utilisés, au produit final et à l'ensemble du processus de production. Les analyses HACCP exhaustives réalisées et les mesures de prévention du risque qui en découlent ont largement minimisé le risque de contamination tout au long du processus de production.

Les produits de la gamme SCHÜTZ CLEANCERT sont basés sur les spécifications propres au standard FSSC 22000 et fabriqués dans le cadre des programmes de prévention des produits FOODCERT. Ils offrent un nouveau standard de sécurité et de propreté technique pour la protection des produits

Sensibles qui ne sont pas destinés à l'industrie alimentaire. Par conséquent, SCHÜTZ se concentre sur les demandes d'industries très exigeantes telles que l'industrie automobile et celle des peintures et vernis, des semi-conducteurs et des peroxydes.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Il est de l'intérêt et de la responsabilité de la société SCHÜTZ que les fournisseurs en amont auxquels elle fait appel soient dûment qualifiés et surveillés à l'aide de méthodes appropriées (par exemple, au moyen de certificats, d'audits, etc.). Les tests auxquels sont soumis les processus et les produits finis sont effectués conformément aux spécifications légales et internes. Les équipements et les installations de contrôle que nous utilisons sont calibrés conformément aux standards en vigueur au niveau national et international. Les résultats de ces tests sont documentés et archivés.

1.2 - Audits

Le système de gestion mis en œuvre de façon uniforme dans toutes les usines garantit une homogénéité dans la qualité du produit. Cela rend inutile pour le CLIENT de devoir valider chaque site comme source d'approvisionnement fiable.

Indépendamment de cela, les CLIENTS peuvent demander un audit de chaque usine et consulter les documents et processus pertinents sur site.

1.3 – Propreté des surfaces en contact avec le produit conditionné / propreté des surfaces extérieures des emballages

En mettant en œuvre et en optimisant constamment des programmes de prévention complets, SCHÜTZ a pour objectif de réduire au minimum le risque de contamination potentiel des produits conditionnés, en s'appuyant sur les technologies les plus récentes et en se conformant aux systèmes et aux standards reconnus et applicables.

Nos sites de production offrent en option la possibilité de stocker les produits finis sous abri ou dans un local fermé. En cas de saturation des capacités, ces emplacements sont réservés aux produits FOODCERT et CLEANCERT qui sont stockés exclusivement sous abri et en option dans des locaux fermés.

Ces programmes de minimisation du risque garantissent, à la fin du processus de production, l'obtention d'emballages largement exempts de contamination interne et externe visible à l'œil nu.

Dans la fabrication industrielle, toutefois, la présence de particules ne peut être systématiquement et totalement évitée. Pour les emballages en plastique et en acier plus particulièrement, il est impossible d'éviter l'abrasion lors de l'ouverture et de la fermeture ou le chargement électrostatique de l'emballage qui peuvent créer et/ou attirer des particules.

L'utilisation de palettes en bois peut entraîner la présence de résidus de sciure ou de copeaux de bois à la surface des IBC et des fûts. Ceux-ci vont généralement tomber et se regrouper sur les emballages qui se trouvent en-dessous durant le transport.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Avec les produits standards, la contamination de surface due aux conditions météorologiques saisonnières (pollen, neige, taches d'eau, par ex.) ne peut être exclue, les conteneurs pouvant être stockés à l'extérieur. Pour les produits FOODCERT et CLEANCERT le risque de telles contaminations est largement minimisé par le stockage sous abri ou optionnellement en local fermé.

Par conséquent, des particules présentes dans l'air peuvent pénétrer inintentionnellement à l'intérieur de l'emballage.

Afin de minimiser le risque de formation de particules et d'introduction à l'intérieur de l'emballage, il est conseillé aux utilisateurs, en particulier lors des utilisations ultérieures, de garder les emballages fermés et de limiter autant que possible le nombre d'ouvertures et de fermetures. Les IBC ont été développés et conçus pour le transport et le stockage à usage unique de produits.

Après la première ouverture de la vanne de vidange, vider le conteneur aussi rapidement et en manœuvrant la vanne aussi peu que possible.

Lors de l'utilisation de l'emballage, en particulier dans le cas de cycles de remplissage multiples, les composants tels que les vannes de sortie et les bouchons, ainsi que les joints associés, sont soumis à des degrés d'usure qui peuvent varier en fonction du produit de remplissage, du type d'application et de la durée d'utilisation. Le risque d'usure augmente avec la fréquence d'utilisation. De même, les procédures de lavage ou une manipulation incorrecte lors du reconditionnement peuvent endommager le GRV ou ses composants. Après l'ouverture initiale de la vanne de sortie, le conteneur doit être vidé le plus rapidement possible et en réduisant les interventions au minimum, il doit également être bien refermé après chaque opération de vidange.

Dans le cas de produits conditionnés sensibles ou lors de leur utilisation (notamment les produits alimentaires/pharmaceutiques, les peintures et les produits électrochimiques), il est également impératif de filtrer le produit conditionné au moment de la vidange ou avant sa transformation ultérieure, afin de minimiser le risque potentiel de contamination.

La poche en polyéthylène et les autres composants tels que la vanne de vidange, les bouchons et leurs joints peuvent être détériorés par des usages répétés, selon les produits conditionnés, le type et la durée d'utilisation. Avant chaque réutilisation d'IBC, il est recommandé de faire appel à un service de réparation ou de reconstruction professionnel, qui assurera le contrôle de la qualité et de la fonctionnalité et le test d'étanchéité de chaque composant.

1.4 - Silicones / PWIS (substances gênant l'adhésion des peintures) dans / sur les surfaces en contact avec les produits

Tel que décrit ci-dessous, la gestion des risques diffère entre les produits standards et les produits fabriqués conformément aux exigences du standard FSSC 22000, en matière de mesures préventives appropriées pour éviter la présence de silicones et de PWIS.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

1.4.1 Silicones / PWIS dans les IBC standards (ECOBULK standard / RECOBULK / RECONTAINER), fûts PE standards et fûts acier

Concernant les silicones dans les IBC standards (ECOBULK standard / RECOBULK / RECONTAINER), fûts PE standards et fûts acier, SCHÜTZ certifie que les matières premières, les matériaux et les substances auxiliaires utilisés pour fabriquer nos produits ont été certifiés sans silicones par nos fournisseurs. Les silicones ne sont pas utilisés intentionnellement, ni ajoutés au produit lors de la production des composants qui entrent en contact avec le produit conditionné. Quoiqu'il en soit, il ne peut pas être exclu que des silicones ou plus particulièrement des PWIS puissent être détectés sous forme de traces d'impuretés lors du processus de production.

La présence de silicones et/ou de PWIS ne peut notamment pas être exclue dans le processus de production des RECOBULKS et RECONTAINERS pour les raisons suivantes :

- Les IBC vidés nous reviennent de tous types d'industries
- Le retour, le stockage et le reconditionnement des IBC collectés se déroulent dans la même zone de production
- Les cages d'IBC sont nettoyées pour retirer les saletés grossières et visibles avec de l'eau de lavage issue d'un cycle de traitement d'eau ; le risque de résidus de silicones et/ou de PWIS ne peut en aucun cas être exclu dans le cycle de traitement d'eau
- Pour les IBC reconditionnés, le risque de contamination croisée indirecte ou de transfert de silicones et/ou de PWIS de la cage dans la poche, par exemple par des gants contaminés, est accru tout le long de la chaîne d'approvisionnement à chaque fois que le bouchon de remplissage est ouvert.

1.4.2 Silicones / PWIS dans les IBC et les fûts PE des gammes de produits FOODCERT et CLEANCERT

Pour les IBC et les fûts PE des gammes de produits FOODCERT et CLEANCERT, SCHÜTZ certifie que les composants qui entrent en contact avec le produit conditionné sont exempts de silicones et de composés fluorés susceptibles de migrer, ainsi que de tensio-actifs. Ceci s'applique de la même façon pour les substances liquides, pâteuses et solides qui seraient susceptibles de libérer des silicones, composés fluorés ou tensio-actifs. Ceci inclut par exemple les huiles, graisses, agents de protection, lubrifiants, auxiliaires textiles, auxiliaires de transformation des matières plastiques, laques pour les cheveux, peintures martelées, inhibiteurs de corrosion, joints, pièces frittées lubrifiées en permanence, chacun contenant des silicones. Il est particulièrement important d'éviter les matières à base d'huiles fluorées, graisses ou cires, ainsi que les constituants de faible poids moléculaire de polymères fluorés qui sont capables de migrer.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Afin de minimiser les risques de traces des substances mentionnées ci-dessus durant les processus de production des produits jusqu'au moment où les produits sont chargés pour être distribués, des mesures préventives spécifiques SCHÜTZ s'appliquent aux gammes de produits FOODCERT et CLEANCERT afin d'éviter l'introduction active de PWIS sur les sites de production. Sont incluses les mesures suivantes :

- Directives fournisseurs avec une note excluant les silicones et PWIS dans les produits et services fournis
- Directives pour les sous-traitants excluant les silicones et PWIS lors des interventions sur les sites SCHÜTZ
- Questionnaire fournisseur excluant les silicones et PWIS dans les processus de production des composants SCHÜTZ
- Si nécessaire, SCHÜTZ conduit des audits pour vérifier qu'aucun silicone ni PWIS ne sont utilisés dans les processus concernés des fournisseurs
- Evaluation des dangers HACCP incluant l'évaluation des silicones et des PWIS chez SCHÜTZ
- Programme prérequis « hygiène personnelle »
- Test d'agitation BASF pour la majorité des produits et des équipements de travail (par exemple les gants) pour confirmer l'absence de silicones
- Tests d'échantillons de peinture selon VDMA 24364 sur les produits critiques et les équipements de travail pour confirmer l'absence de PWIS

Veuillez noter que, comme leur nom l'indique, toutes les actions citées ci-dessus sont des « actions de minimisation des risques ». En tant que telles, ces actions réduisent au minimum le risque de contamination par des silicones et des PWIS, mais ne garantissent pas leur absence à 100%. Une description détaillée de toutes les mesures préventives additionnelles concernant nos gammes de produits FOODCERT et CLEANCERT peuvent être trouvée dans les spécifications respectives.

1.5 – Système de traçabilité

Nos IBC portent des indications concernant le site de production, la date de fabrication et/ou le numéro d'ordre de fabrication.

Pour les produits fabriqués conformément aux exigences du standard de management de la sécurité des denrées alimentaires FSSC 22000 (FOODCERT + CLEANCERT), le système de traçabilité fournit les informations supplémentaires suivantes

- Identification des lots de produits
- Identification de leur lien avec les lots de matières premières
- Les données de traçabilité sont conservées pendant six (6) an

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

1.6 - Déclarations de conformité pour les emballages à usage alimentaire

Une « Déclaration de conformité » conforme au règlement (CE) n° 1935/2004, (CE) n° 10/2011 ou au « Code de la Réglementation Fédérale Titre 21 § 177.1520 / §177.2600 / § 178.3297 pour les produits d'emballages achetés par le CLIENT sera fournie par SCHÜTZ uniquement à la demande du CLIENT et uniquement pour les emballages de la gamme FOODCERT et FDA (contact alimentaire basique).

SCHÜTZ ne fournit pas de « Déclaration de conformité » reposant sur les exigences légales pour les matériaux, pièces détachées et composants individuels, car les déclarations relatives aux emballages pour les denrées alimentaires doivent toujours, conformément à la loi, faire référence aux emballages complets.

1.7 - Etiquetage des emballages pour les denrées alimentaires

Conformément au standard FSSC 22000, SCHÜTZ tient à préciser que les produits sont étiquetés en tant qu'emballages aptes au contact des denrées alimentaires conformément aux réglementations internationales en vigueur, les Règlements (CE) n° 1935/2004, (CE) n° 10/2011 et celles du « Code de Réglementation Fédérale, Titre 21, § 177.1520, 177.2600 et 178.3297 de la Food and Drug Administration ».

Si les réglementations locales exigeaient un étiquetage supplémentaire ou différent, il appartient au CLIENT de s'assurer de la conformité.

1.8 Déclaration de conformité par mail / documents de transport

Comme précisé au chapitre 1.1, les contrôles relatifs à la qualité concernant les processus et les produits sont surveillés conformément aux indications de notre système de management et se déroulent uniformément sur tous les sites. Cela nous permet de garantir pour nos produits des processus de production parfaitement reproductibles à l'échelle mondiale.

À la demande du CLIENT, des « Certificats de Conformité/» (CoC) peuvent ainsi être fournis conformément au standard EN10204-2.1 (certificats d'usine) – Anglais : Declaration of Compliance (with the order) EN 10204: 2004 (D), qui certifient que les produits d'emballage fournis ont été fabriqués conformément aux spécifications en vigueur.

Les certificats de conformité supplémentaires selon le standard EN 10204 ne concernent ni nos produits, ni nos processus de production.

1.9 - Traitement des réclamations concernant les défauts de qualité

Le CLIENT doit contrôler les produits pour détecter d'éventuels défauts visibles au moment de la livraison par SCHÜTZ. Le CLIENT a la responsabilité de signaler immédiatement tout défaut visible à SCHÜTZ. Si le CLIENT ne signale pas de non-conformité, les produits seront considérés comme ayant été acceptés.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Si un défaut n'était apparemment pas visible, le CLIENT doit signaler à SCHÜTZ tout autre défaut constaté immédiatement après sa découverte ; sinon, cela signifiera que les produits seront considérés comme ayant été acceptés en ce qui concerne ce défaut.

En cas de réclamation, SCHÜTZ confirmera la réception de cette dernière par écrit et fournira, si possible, une première évaluation de la situation. SCHÜTZ réunira les résultats de son expertise dans un rapport d'analyse dans un délai de vingt (20) jours ouvrés suivant la réception de toutes les informations, documents et photos nécessaires ou, éventuellement, après avoir examiné l'emballage d'origine renvoyé par le CLIENT. Ces rapports d'analyse seront envoyés au CLIENT et contiendront les détails suivants :

- Description du problème
- Analyse des causes
- Actions correctives immédiates et à long terme

1.10 – Retrait / Rappel

Si SCHÜTZ constate la présence éventuelle d'un défaut de série en production, notamment à l'occasion d'une réclamation en cours, SCHÜTZ discutera avec le CLIENT de la possibilité de bloquer l'utilisation du produit (emballages remplis et non remplis) et de procéder à la reprise (emballages neufs non remplis uniquement) de tout emballage susceptible d'être affecté.

En cas de graves problèmes de qualité connus de SCHÜTZ, indépendamment d'une réclamation, au sein du processus de production et susceptibles d'entraîner un retrait / rappel, SCHÜTZ informera immédiatement le CLIENT de cet état de fait.

2 – Gestion des changements

Si la société SCHÜTZ prend connaissance d'éventuels problèmes de livraison, pertes de capacités de production et de livraison ou d'un cas de force majeure affectant les fournisseurs en amont et pouvant entraîner un retard ou une défaillance de ses livraisons, SCHÜTZ en informera immédiatement le CLIENT.

En règle générale, ainsi qu'en cas d'évènements imprévus, SCHÜTZ se réserve le droit de passer à des matériaux, des processus de production et d'assemblage comparables, ainsi qu'à des sites de production dotés de systèmes de management de la qualité comparables à ceux décrits ci-dessous, afin de garantir une fiabilité optimale des livraisons pour le CLIENT et de pouvoir approvisionner le CLIENT de manière continue tout en respectant les spécifications requises.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

2.1 - Matériaux spécifiques

SCHÜTZ s'efforce toujours d'agréer plusieurs fournisseurs de matières premières afin de pouvoir réagir avec flexibilité aux conditions du marché et garantir à ses CLIENTS une sécurité d'approvisionnement optimale pour ses produits à l'échelle globale.

SCHÜTZ n'informerait pas ses CLIENTS du passage à d'autres fournisseurs agréés pour un matériau spécifique. Selon les pays et la disponibilité, les fournisseurs des matériaux peuvent différer les uns des autres.

Il incombe à SCHÜTZ de veiller à ce que les matériaux utilisés soient adaptés à l'usage de ses emballages et qu'ils soient d'une qualité comparable. SCHÜTZ s'en assure en utilisant uniquement des matériaux pouvant être considérés et étant approuvés comme équivalents selon BAM-GGR 003. SCHÜTZ veille à ce que les matériaux destinés à l'industrie alimentaire soient aptes au contact des denrées alimentaires conformément aux réglementations applicables (FDA CFR titre 21), CE 1935/2004, CE 10/2011, CE 2023/2006). En cas de changement de fournisseur, SCHÜTZ contrôlera et vérifiera la conformité.

Si l'emballage est également destiné à un usage médical, il est impératif de consulter SCHÜTZ (Technical Customer Service) particulièrement concernant une utilisation spécifique, avant la première mise en service, afin d'examiner et de coordonner les utilisations potentielles.

2.2 - Processus de production et d'assemblage

Dans le cadre de l'amélioration continue de nos processus et de nos produits, les paramètres des processus sont adaptés de manière à ce que la qualité constante des produits SCHÜTZ soit garantie ou même optimisée.

Pour assurer une flexibilité et une réactivité maximales, plusieurs équipements d'extrusion-soufflage ou lignes de production équivalentes sont disponibles. En fonction de la commande, la sélection s'effectue au moment de la planification des capacités. SCHÜTZ n'est pas en mesure de fournir des informations sur d'éventuels changements de processus pendant ou avant la livraison des produits.

2.3 – Sites de production

L'ensemble des sites SCHÜTZ fonctionne en utilisant le même système de management (par exemple selon le standard ISO 9001 et pour la plupart également selon le standard FSSC 22000). Cela garantit une homogénéité de fonctionnement au sein de toutes les usines avec des processus identiques. Nous pouvons ainsi réagir rapidement aux évolutions du marché et, si nécessaire, délocaliser la production dans une autre usine SCHÜTZ. Nous disposons ainsi d'une flexibilité élevée qui nous permet de garantir à nos CLIENTS une sécurité d'approvisionnement optimale. Dans ce contexte, nous regrettons toutefois de ne pouvoir fournir en amont des informations sur le changement d'usine de production.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Il nous est parfois impossible de produire l'intégralité de la gamme d'IBC (spécialités) ou de fûts sur tous les sites SCHÜTZ. Pour l'emballage concerné, le CLIENT devra consulter SCHÜTZ sur les conditions de livraison qui s'appliquent (stocks de sécurité par ex.) avant la première livraison au cas où des mesures particulières devaient être prises.

2.4 - Sélection et spécification de l'emballage :

Le Technical Customer Service de SCHÜTZ propose au CLIENT un soutien actif et complet sur le plan technique ainsi que des conseils pour la sélection du meilleur emballage et les possibilités de mise en œuvre. Les conseils fournis sont basés sur nos connaissances et notre expérience. Conformément à la législation sur les transports (chapitre 4.1.3 de l'ADR, 4-28 dernier paragraphe), ces conseils ne dispensent pas le CLIENT de l'obligation « [...] de ne choisir un emballage qu'après avoir vérifié au préalable que la substance est compatible avec l'emballage sélectionné [...] ». La responsabilité finale du choix de l'emballage utilisé incombe donc au CLIENT.

Selon l'utilisation envisagée, les conseils prodigués par SCHÜTZ sont basés sur les normes et directives de la législation internationale sur les transports (listes de compatibilité des matériaux, spécifications d'utilisation, spécifications de test, etc.) du « Livre Orange des Nations Unies (Recommandations sur le transport

De marchandises dangereuses), de l'IMDG (Code maritime international des marchandises dangereuses), de l'IATA (Réglementation sur les marchandises dangereuses - Fret aérien), de l'ADR / RID (Transport international de marchandises dangereuses par route ou rail) et du CFR49 (Réglementation américaine sur les transports de matières dangereuses). Les lois et réglementations locales spécifiques, notamment sur l'utilisation et l'étiquetage des matériaux et objets en contact avec les denrées alimentaires (voir 1.7), doivent être vérifiées et respectées par le CLIENT sous sa propre responsabilité.

À la demande du CLIENT, le Technical Customer Service de SCHÜTZ peut

traiter les points suivants :

- Vérification des fiches de données de sécurité (FDS) afin de confirmer la compatibilité des produits conditionnés avec l'emballage en utilisant la méthode d'assimilation des liquides standard mentionnés dans la réglementation UN pour les marchandises dangereuses
- Fourniture d'une copie numérique de la spécification de l'emballage sélectionné par le CLIENT et des annexes concernées
- Fourniture d'une copie numérique du « PV d'homologation » pour le transport de marchandises dangereuses lié à la spécification de l'emballage
- Fourniture d'un « Certificat d'aptitude au contact alimentaire » numérique pour tout emballage pour les denrées alimentaires

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

- Fourniture du guide d'utilisation SCHÜTZ comportant un grand nombre d'informations sur le produit et son utilisation pour permettre la manipulation de nos emballages en toute sécurité
- Fourniture d'un certificat numérique pour l'utilisation d'emballages spécifiques EX dans des zones EX classifiées 1 + 2 ou pour le conditionnement de liquides inflammables des groupes d'explosion IIA et IIB (en accord avec IEC 600079-20-1) avec un point d'éclair $\leq 60^{\circ}\text{C}$
- Fourniture d'autres certificats portant sur l'absence ou les valeurs limites de composés spécifiques dans les matières premières ou dans les produits finis (par ex. bisphénol A, EST/ESB, mélamine, etc.)

SCHÜTZ n'est pas en mesure de fournir des documents détaillés, tels que des dessins techniques avec les dimensions ou des rapports d'expertise détaillés. Toutes les informations relatives aux dimensions et aux performances, pertinentes pour la manipulation et la compatibilité de l'emballage en vertu de la législation sur le transport, sont précisées, le cas échéant, dans la spécification et le « PV d'homologation » du produit.

2.5 Spécification

En tant que fabricant, nous considérons les spécifications SCHÜTZ comme les documents pertinents pour la description générale et la définition du type d'emballage sélectionné par le CLIENT et les performances requises. Nous fournissons à nos CLIENTS des copies de nos spécifications d'emballage sur demande.

SCHÜTZ se réserve le droit de modifier la structure, la technologie, la conception et les matériaux du produit ou des composants individuels, tant que cela n'implique pas de changement excessif pour le client. Les dimensions et les poids indiqués dans ces documents sont approximatifs et peuvent varier en fonction de la configuration des composants individuels. Toutes les modifications envisagées ou nécessaires à apporter aux fonctionnalités répertoriées dans les spécifications SCHÜTZ et qui pourraient avoir une incidence sur les performances, les dimensions et l'utilisation spécifiques de l'emballage sont généralement annoncées bien avant que la modification ne se fasse.

Lorsque des modifications sont apportées, une distinction est faite entre:

- une modification significative
- une modification mineure

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

Les modifications significatives sont celles apportées :

- aux caractéristiques spécifiées
- aux matériaux PEHD entrant en contact avec le produit conditionné s'ils ne figurent pas déjà dans nos homologations pour produits dangereux ou ne sont pas couverts par ces derniers ou ne peuvent pas être considérés comme équivalents selon la spécification BAM GGR003 (EN 15507)
- à la spécification du vernis intérieur des fûts en acier
- aux matériaux en contact avec le produit conditionné si, dans le cas d'un emballage pour denrées alimentaires, ils ne sont plus aptes au contact des denrées alimentaires
- à la conception du produit, si la performance caractérisée du produit de conception nouvelle n'est pas au moins équivalente à la performance définie de la conception d'origine ou que la manipulation est significativement impactée par les modifications apportées à la conception
- ou si un produit spécifié est supprimé

Les modifications mineures sont des modifications apportées :

- Aux caractéristiques non spécifiées

Délais de conversion :

Les CLIENTS seront informés de tout changement significatif dès que possible, mais au moins trois (3) mois avant la mise en œuvre prévue, sous la forme d'une notification de changement contenant les informations suivantes :

- description de la modification (y compris ses conséquences sur le produit SCHÜTZ)
- raisons de la modification
- liste des produits SCHÜTZ concernés
- date de conversion prévue
- disponibilité des échantillons, si nécessaire

Pour les modifications mineures, aucune notification préalable n'est requise.

Pendant les délais fixés jusqu'à la conversion, le CLIENT a la possibilité de vérifier et de valider le changement en utilisant éventuellement un échantillon ou, si nécessaire, de sélectionner un autre produit de la gamme SCHÜTZ. Si le CLIENT ne réussit pas les tests de validation dans le délai imparti, SCHÜTZ se réserve le droit d'effectuer la conversion indépendamment de ce fait, sinon, les processus de production standardisés seraient affectés négativement.

Les changements de fournisseurs ne sont annoncés que si les matériaux des composants entrant en contact avec le produit conditionné diffèrent fondamentalement des matériaux précédemment utilisés ou si les performances ne sont pas au moins équivalentes.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

2.6 - Spécifications du client en tant que document de référence

Si le CLIENT souhaite utiliser ses propres spécifications en tant que document de référence, c'est possible après concertation.

Sur la base de la clause précédente du Standard de Management de la Qualité, SCHÜTZ acceptera les spécifications du CLIENT en tant que document de référence aux conditions suivantes :

1. La spécification concernée se réfère aux réglementations internationales en vigueur sur le transport des marchandises dangereuses citées plus haut et qui régleme le transport mondial des marchandises dangereuses. SCHÜTZ n'assumera pas la responsabilité de la conformité avec des directives locales qui ne sont pas obligatoires selon les lois du transport (par exemple VPA – Test d'emballages et directives de déroulement de la VCI), puisque celles-ci font souvent références aux utilisations spécifiques des produits du CLIENT, dont les détails ne sont pas connus pas SCHÜTZ.
2. La spécification est signée par SCHÜTZ et le CLIENT avant la première commande afin de vérifier que les deux parties s'accordent sur la spécification décrite. En principe, SCHÜTZ doit d'abord vérifier toute spécification qui va au-delà des spécifications SCHÜTZ pour s'assurer de la possibilité de la mise en œuvre.
3. Le CLIENT communiquera tout changement dans la spécification à SCHÜTZ de façon proactive ; ce document sera signé par SCHÜTZ et le CLIENT, et la date de début de validité sera fixée avant la première livraison concernée par la nouvelle spécification.
4. La spécification est gérée indépendamment des demandes d'achats et des bons de commande. Nos équipes qui gèrent les commandes ne peuvent pas vérifier dans le détail une spécification ou une description d'emballage attachée à un bon de commande ou une demande d'achat. En principe, la dernière spécification signée par les deux parties et sa date de validité sont considérées valides pour l'exécution de la commande des produits d'emballage.
5. En fonction du type et du périmètre du changement de la spécification, SCHÜTZ vérifiera que son accord reste valide.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

3 Clause de divisibilité

Si une clause de ce Standard de Management de la Qualité était ou devenait invalide, nulle ou inapplicable, la validité des autres clauses ne serait pas remise en question.

Les parties remplaceraient la clause invalide/nulle/inapplicable par une autre clause aussi proche que possible de l'esprit de la clause invalide/nulle/inapplicable. Ce sera également valable dans le cas de toute erreur involontaire dans le contrat.

Document: FR MWI PID0112.1.7 Standard de Management de la Qualité.docx

Version: 3

Status: Approved

Chapter of Standard: 08-2-1_Customer communication

4 Annexe I

Confirmation du caractère contraignant du Standard de Management de la Qualité

Les signatures ci-dessous confirment la validité de ce document en tant que Standard de Management de la Qualité contraignant pour les livraisons d'emballages SCHÜTZ au CLIENT.

Selters, Novembre 2023



i.V. Patrick Bauer

Manager Global Technical Customer Service



i.V. Dr. Gernot Kretzschmar

Head of Global SHEQ Management

- FIN DU DOCUMENT

Révision	Date	Description de la modification
Révision 03	11/2023 Linda Bisping	1.3 - Propreté des surfaces en contact avec le produit / Propreté de l'extérieur des récipients » en raison de la nouvelle formulation de l'exclusion de responsabilité de Schütz.
1	07.02.2025 Torsten Merz	Reprise dans xECM et attribution d'un nouveau numéro PID
2	11.07.2025 Torsten Merz	- Ajustement de la mise en page - Ajustement des documents allemands et anglais à un seul numéro PID
3	16.07.2025 Torsten Merz	Workflow pour la standardisation de la version DE / EN / FR du document

Le flux de travail pour l'approbation peut être consulté via xECM.