

# Engagement Qualite

Vous trouverez ci-dessous les engagements standards qualité B+K France. Toute autre exigence ou spécification fera obligatoirement objet d'une fiche individuelle de spécification produit.

Nos produits étant fabriqués selon un process industriel complexe ne permettant pas le contrôle unitaire à 100% de chacune des opérations, nous avons établi la classification suivante des défauts potentiels.

Niveau de Qualité Acceptable	Niveau de Qualité Acceptable
<b>Critique</b> Défaut qui est dangereux et rend l'utilisation du produit dangereuse.	0,05%
<b>Majeur</b> Défaut susceptible de créer un problème quant au fonctionnement du produit.	0,5%
<b>Mineur</b> Défaut constituant un écart par rapport aux normes et/ou cahier des charges, ce défaut n'est pas susceptible d'affecter l'utilisation du produit.	2%

## 1 Liste des critères

Voir en pages 4 & 5

## 2 Quantite

### 2.1 Tolérances sur la quantité par commande

Sacs / Film / Gaine FFS / housses - épaisseur > 150µm =

15% pour quantité jusqu'à	5 000 unités / mètres linéaires
10% pour quantité jusqu'à	25 000 unités / mètres linéaires
5% pour quantité >	25 000 unités / mètres linéaires

Sacs / film / gaine / housses - épaisseur < 150µm =

30% pour quantité jusqu'à	10 000 unités / mètres linéaires
20% pour quantité jusqu'à	25 000 unités / mètres linéaires
15% pour quantité >	25 000 unités / mètres linéaires
5% pour quantité >	1 000 000 unités / mètres linéaires

### 2.2 Tolérance de comptage pour les sacs collés / soudés

Pour les marchandises vendues à l'unité, une erreur de comptage de 5 pour 1000 unités est admise.

### 2.3 Tolérance diamètre des bobines

10% + 1 des bobines peuvent avoir un diamètre inférieur à la spécification, sans être inférieur à 400mm.

### 3 Dimensions

#### 3.1 Tolérances d'épaisseur

+/-5% en moyenne

Pour le film rétractable et étirable +/-20%

#### 3.2 Tolérances sur la hauteur

Sac en plastique .....	+/- 10 mm
Housse rétractable .....	+/- 30 mm
Housse non rétractable .....	+/- 20 mm
Sache soudée .....	+/- 20 mm

#### 3.3 Tolérances sur la largeur

Sac en plastique, à partir d'un film .....	+/- 5 mm
Sac en plastique, à partir d'une gaine .....	+/- 10 mm
Largeur du fond .....	+/- 5 mm
Largeur de la valve.....	-0 + 8mm
Largeur à plat, sac à soufflet .....	+/- 5 mm
Largeur des soufflets .....	+/- 5 mm
Housses rétractables, film & gaine rétractable, sache soudée.....	+/- 20 mm

### 4 Notion d'alimentarité

B+K France s'engage résolument dans une démarche de certification suivant la norme FSSC22000. A ce titre, sont déjà en place :

- Traçabilité intégrale des matières premières à partir du N° de lot de fabrication
- Les matières premières répondent à la réglementation 10/2011/UE.
- Les encres sont formulées et fabriquées selon les dispositions du « guide EuPIA » des encres d'imprimerie appliquées sur la face non en contact des aliments des emballages de denrées alimentaires.
- Les adhésifs répondent à la réglementation FDA 21 CFR 175-105
- Système de management de la qualité certifié ISO 9001 V2015
- Application des BPF

### 5 Stockage

Nous recommandons d'entreposer les produits fournis par Bischof + Klein France à une température de 15°C à 35°C et à un taux d'humidité relative comprise entre 45% et 75%. Une protection contre les UV est également recommandée. L'entreposage en plein air, notamment, expose ces produits à des conditions environnementales (poussières extérieures, humidité, UV) dont les effets sont incontrôlables.

Bischof+Klein décline toute responsabilité pour des dommages dus à un entreposage inapproprié.

### 6 Conseil d'utilisation

Si la matière est enroulée sur bobine, il est recommandé de rejeter les premiers mètres à proximité du mandrin afin d'éviter toute contamination. Avant leur utilisation, les produits fournis par Bischof + Klein doivent, en vue de leur acclimatation, doivent être entreposés pendant 48 heures dans des conditions correspondant aux conditions de production.

L'utilisation doit avoir lieu dans les 6 mois à compter de la date du départ usine.

## 7 Legislations / Dispositions

La conformité aux dispositions nationales, européennes, internationales en vigueur (dispositions sur la législation sur les produits alimentaires, sur l'environnement, sur les produits pharmaceutiques, par exemple) doit être confirmée dans des déclarations de conformité écrites.

Le statut d'aptitude au contact alimentaire est basé sur les informations fournies par nos fournisseurs de matière première et est donnée en l'état actuel de nos connaissances. La pertinence technique pour l'application finale doit être déterminée par l'utilisateur dans les conditions destinées d'utilisation.

## 1 Liste des critères

Processus	Critères	Méthode de test	Mineur NQA 2%	Majeur NQA 0.5%	Critique NQA 0.05%
collés	Absence de BDF ou Valve	Visuel			applicable
collés	Collage défectueux des bandes de fond inférieur à la spécification : – PE hors bimodal / Tissé (mini 8 newtons) – bimodal / alu / effet papier / support MAS / Tyvek (mini 6 newtons) – bande de fond pelable, bande de fond ouverture facile = entre 2 et 5 newtons	Banc de traction			applicable
collés	Défaut d'étanchéité à classe de granulométrie spécifiée : – Etanchéité 1 barre – Etanchéité 2 barres – Etanchéité renforcée	baguette 2 mm baguette 2 mm rhodamine		applicable	applicable applicable
collés	Asymétrie des fonds	<10mm		applicable	
collés	Tâches de colle sur la bande de fond (contamination extérieure)	Visuel	applicable		
collés & soudés	Absence de copolymère / largeur copolymère inférieure à 5 mm (par défaut, le copolymère est teinté bleu)	Visuel + mètre			applicable
collés & soudés	Absence de Gaufrage (par sac)	Visuel		applicable	
collés & soudés	Absence de soudure (fond, valve)	Visuel			applicable
collés & soudés	Essai chute non conforme – par défaut 0.85m – suivant l'ADR (matières dangereuses) : 1.30m ou 0.85m selon la classe de danger.	Appareil test de chute			applicable
collés & soudés	Sac plié/ corné	visuel	applicable si ensachage manuel	applicable si ensachage automatique	
collés & soudés	Sacs collés/ soudés entre eux	visuel	applicable si ensachage manuel	applicable si ensachage automatique	
extrusion	Impuretés / infondues (corps du sac), tous les 100 cm <sup>2</sup> pas plus de 3 points dont la surface est > 5 mm <sup>2</sup>	visuel		applicable	
extrusion & impression & soudés	Résistance des plis	selon instruction			applicable
extrusion & impression	Trancannage supérieur à 10 mm	mètre		applicable	
extrusion & impression & collés & soudés	Dimensions hors spécifications	Mètre / comparateur		applicable	
extrusion & impression & soudés	Bobine en cône à réception	visuel			applicable
extrusion, impression, collés, soudés	Présence de corps étranger, à l'intérieur de l'emballage, de taille >2 mm	visuel			applicable

## 1 Liste des critères (suite)

Processus	Critères	Méthode de test	Mineur NQA 2%	Majeur NQA 0.5%	Critique NQA 0.05%
impression	Absence de gaufrage (par ml)	Visuel	applicable		
impression	Coefficient de frottement en dehors des spécifications	Appareil COF		applicable	
impression	Défaut d'impression sur le logo / la marque visible à 1 mètre	Visuel	applicable si < 1 mètre	applicable si < 1 mètre	
impression	Défaut de résistance à la rayure à l'ongle	Grattage peu appuyé avec le dos de l'ongle		applicable	
impression	Défaut de tenue au scotch (réf. 810 3m) de l'encre	Scotch		applicable	
impression	Ecart colorimétrique DE CMC 2 :1 <5	Spectro D50/2°			applicable
impression	Marquage réglementaire illisible	Visuel			applicable
impression	Par défaut, 1 collure de scotch par bobine est acceptée. Elle doit être identifiée par un „papillon alarme“.	Visuel		applicable => si collure non identifiée	
impression & collés	Sens de l'impression (bande de fond / bobine)	Visuel		applicable	
impression & collés & soudés	Blocking empêchant l'ouverture du sac	Visuel	applicable si ensachage manuel	applicable si ensachage automatique	
impression & collés & soudés	Désaération < Spécification	Air flow tester Haver		applicable	
soudés	Prédécoupe non conforme au plan et non traversante	Plan définie + mètre		applicable	
soudés	Formation de plis	Visuel	applicable si ensachage automatique		
soudés	Soudure pas assez résistante inférieure à 20 newtons	Banc de traction			applicable
soudés	Valve sig avec fuite < 0.3 m/bar	appareil test			applicable

\* NQA = Niveau Qualité Acceptable par lot de fabrication

Les normes de référence sont les normes ISO 2859 Avril 2000.

Liste non exhaustive

ValidationResp.  
Qualité

Validation  
Dir. Commercial

Validation  
Dir. Général