



Cahier des charges client

Cahier des charges client

.....

DOC : TEC CCC 016	Indice de révision : 2	Date de révision : 20/01/20
-------------------	------------------------	-----------------------------

IDENTIFICATION DU FOURNISSEUR

TRAVET LIÈGE S.A.S
Mas de la Garrigue nord-20, rue Alfred SAUVY
66600 RIVESALTES

☎ 04 68 54 62 04

📠 04 68 55 53 02

@ contact@travet-liege.fr

🌐 www.travet-liege.fr

Personne à contacter : M. Antoine TIXADOR

Attention, ce document est confidentiel, il peut donc en aucun cas, être photocopié et à fortiori communiqué à d'autres personnes que celles réputées destinataires sans autorisation préalable écrite de Travet Liège et son contenu ne peut être divulgué.

VALIDATION CLIENT

Nom :

Qualité :

Le :

Signature :

VALIDATION FOURNISSEUR

Nom : M. Antoine TIXADOR

Qualité : Président de Travet Liège S.A.S

Le :

Signature :

Sommaire

.....

1. Objet et domaine d' application	p.4
2. Identification de l' activité de Travet Liège	p.4
a) Fabrication du bouchon	
b) Réception des lots	
c) Traitement de surface et marquage	
d) Contrôle de sortie	
3. Identification du produit	p.5
4. Conditions de commande	p.5
5. Conditionnement	
6. Conservation des bouchons	p.6
7. Délai de livraison	p.6
8. Réception par le client	p.6
9. La mise en bouteille	p.7
10. Cas de problème après mise	p.7

ANNEXES

Annexe A	Attestation de conformité au code des pratiques internationales du liège pour la finition des bouchons chez Travet Liège. Attestation HACCP.
Annexe 1	Attestation de conformité contact denrées alimentaires
Annexe 2	Fiche technique de sortie Travet Liège
Annexe 3	Attestation de conformité des emballages (poches)
Annexe 4	Attestation de conformité des emballages (cartons)
Annexe 5	Référentiel normes de bouchage CE LIEGE
Annexe 6	Attestation d' assurance



1. Objet et domaine d' application

Le présent cahier des charges a pour but de faciliter les relations entre le fournisseur et le client.

Les spécifications concernant les bouchons utilisés par le client doivent répondre à des exigences techniques et commerciales afin d' assurer une qualité homogène du produit et une bonne conservation du vin.

EXPÉRIENCE

- 60 ans de distribution dans toute la France.
- 23 ans de fabrication.
- L' entreprise Travet Liège est certifiée HACCP bureau VERITAS et CE LIEGE.

.....

2. Identification de l' activité de Travet Liège

a) Fabrication du bouchon

Produit fabriqué et préparé au sein de notre entreprise portugaise suivant les normes internationales des bouchonniers, qui se charge des achats du liège en foret, du lavage (À chaud) ; du tubage, du triage ; du stockage (trois semaines de stockage des bandes avant utilisation).

Les traitements sont faits au peroxyde. Les bouchons sont lavés au peroxyde (H²O²) dans des tambours selon un procédé mis au point par :

- Notre société portugaise RAYMONDCOR Lda,
- Le laboratoire CTCOR / Pure Laboratoire
- Le fournisseur de produits de lavage Micro Quimika

Le protocole établi permet lavage, étuvage, séchage selon les normes définies par le C.E Liège.

Les produits utilisés du lavage du bouchon jusqu' au traitement final, sont référencés et les analyses complètes sont réalisées sur le produit fini pour chaque process utilisé :

- Migration globale
- Métaux lourds
- Ochratoxine A
- Pesticides organochlorés
- PCP intrinsèque
- Halo phénols relargables
- BTEX
- Atmosphère des locaux

Les résultats des analyses nous permettent de produire un document unique d' attestation de conformité à la réglementation relative aux matériaux et objets au contact des denrées alimentaires (**Annexe1**).

b) Réception des lots

Les lots de bouchons arrivent du Portugal avec un contrôle TCA pour chaque nouvelle pile de bouchons, une fiche technique des contrôles réalisés avant départ (résidus peroxyde, tests organoleptiques, dimensionnel, hygrométrie, élasticité, selon les normes codiliège).

Un double test est réalisé à l'arrivée des bouchons par échantillonnage aléatoire dans les balles.

Les résultats sont conservés sur une fiche technique de réception et tous les clients servis avec le lot sont mentionnés sur la fiche. La traçabilité est parfaite et le client qui le souhaite peut demander les résultats d'analyses qui sont édités automatiquement sur une fiche technique de sortie Travet Liège (**Annexe 2**).

Tout lot qui n'est pas conforme aux normes est refusé ou déclassé.

c) Traitement de surface et marquage

- Les bouchons sont dépoussiérés
- Les traitements surface sont effectués dans nos ateliers avec des produits siliconés et paraffinés (après marquage)
- Le marquage est effectué à l'encre ou au feu selon la demande du client, les millésimes en bouts sont toujours réalisés au feu.
- Les bouchons subissent une mise au taux hygrométrique $4 < T < 8$ (norme ISO)

d) Contrôle de sortie

- Les bouchons marqués et traités subissent un contrôle de capillarité, d'extraction et d'étanchéité afin de vérifier la bonne qualité du traitement de surface (Résultats répertoriés sur la fiche technique de sortie).

Nous conservons 6 bouchons test avec le nom du client livré et le lot avec lequel il a été servi durant 5 années.

.....

3. Identification du produit

Bouchons traditionnels naturels

- Gamme supérieure : conservation des vins ≥ 5 ans
- Gamme standard : conservation des vins de 2 à 5 ans
- Entrée de gamme : conservation des vins de 1 à 2 ans

Colmatés

- Gamme standard : conservation des vins de 2 à 5 ans
- Entrée de gamme : conservation des vins de 1 à 2 ans

Bouchons aggro / 1+1

- 2 rondelles naturelles : conservation des vins de 1 à 3 ans

.....

4. Conditions de commande

- Toute commande doit être confirmée par écrit par le client.
- Le délai minimal de préparation est de 10 jours ouvré.

- Le marquage doit être exprimé clairement ainsi que le millésime éventuel et la qualité du bouchon souhaité.
- Le sigle TL est apposé sur chaque bouchon à moins que le client ait un code spécifique qu'il doit dans ce cas nous faire connaître par écrit.

.....

5. Conditionnement

Le conditionnement se fait dans des poches de 1000 bouchons, cartons de 5000 (5 poches), palettes de 30 000 bouchons (6 cartons).

Poches et carton sont conformes aux directives européennes concernant les matières en contact avec les denrées alimentaires, les métaux lourds, les exigences liées à l'environnement (annexe 3 et 4).

- Si le client désire des poches sous vides (avec SO₂), il doit l'exprimer par écrit lors de la commande.
- Tous les cartons portent une étiquette avec le nom du client, l'adresse, la quantité, et la qualité des bouchons afin de faciliter le transport et de minimiser le taux d'erreur.
- Tout carton abîmé, écrasé, déchiré est dû au fait de mauvaises conditions de transport et ne peut en aucun cas nous être imputé, tout étant vérifié à la sortie de l'entreprise, un coup de tampon attestant à chaque départ que le camion est conforme à l'enlèvement.

.....

6. Conservation des bouchons

Le client s'engage si la mise n'est pas immédiate à conserver les bouchons dans de bonnes conditions, et à les utiliser dans les 6 mois suivant l'expédition. Voir tableau récapitulatif conditions de bouchage (annexe 5).

Travet Liège préconise de ne pas utiliser des bouchons colmatés pour les vins clairs.

.....

7. Délai de livraison

La livraison se fera sous 10 jours ouvrés à partir de la date de commande par les transporteurs.

Sous réserve de grève ou de mauvaises conditions climatiques.

.....

8. Réception par le client

En cas de non-conformité du produit lors de sa réception le client se réserve le droit de faire expertiser les bouchons par un laboratoire professionnel. Toutefois, il est tenu de nous informer dans un délai de 24 heures maximum à réception de la marchandise des problèmes qu'il rencontre afin que nous puissions faire diligence avant toute réexpédition des bouchons.

.....

9. La mise en bouteille

Selon la charte des bouchonniers pour un bouchon de 24 mm \pm 0.5 devant boucher un goulot actuel de 18.5 \pm 0.5 mm le diamètre décompression doit être de 15.5 \pm 0.5. Une compression plus forte brutalise le liège, ralentit son retour élastique et peut même compromettre sa qualité. CE.T.I.E Edition 2007 Les Guides de L' embouteillage.

Une compression moins forte empêche la bonne évacuation de l' air contenu dans le goulot au moment de l' enfoncement du bouchon, il fait alors office de piston et provoque une surpression généralisée génératrice de suintement ou de remontées.

Principes à respecter :

- Vitesse de compression lente.
- Vitesse d' enfoncement rapide.
- Cadence de bouchage moyenne : Têtes/Heure 1500 mono-tête, 1250 multi-têtes.
- Les cols ne sont pas humides.
- Lorsque la bouteille vient de recevoir son bouchon il est indispensable de la
- maintenir debout pendant minimum trois minutes si sous- vide
- Le bouchon se situe au ras du plan supérieur du goulot (annexe 5).

Il est bien entendu que le client ou l' embouteilleur vérifie l' état du matériel de bouchage ainsi que les conditions de celui-ci.

Le fournisseur ne peut en aucun cas endosser la responsabilité d' une mise en bouteille défectueuse.

Ces défections au bouchage sont d' ailleurs facilement mises en évidence par expertise s' il y a problème.

10. Cas de problème après mise

Si des phénomènes anormaux sont observés sur des bouteilles lors du stockage le client est tenu de nous en informer ainsi que de nous faire parvenir un échantillon de 6 bouteilles minimum afin que nous puissions les faire expertiser par un laboratoire. Libre à lui bien évidemment d' en faire de même.

.....

NOM DES RESPONSABLES

Laboratoire qualité : Mme Blancic Joëlle

Commerciaux : M. Antoine TIXADOR

M. Julien TIXADOR

M. Paul FELIP

Responsable unité de Production Portugal

RAYMONDCORK Lda : M. Manuel OLIVEIRA

Assurance : AXA ASSURANCE (Annexe 6)

Expert :

