



NOTICE TECHNIQUE INTERARMÉES HABILLEMENT

NTIH

SCA 0000-0002

JUILLET 2021
V8

CONDITIONNEMENT, EMBALLAGE, PALETTISATION ET MODALITÉS DE MISE À DISPOSITION DES ARTICLES LORS DES RÉCEPTIONS

DISPOSITIONS GÉNÉRALES

1 - PRINCIPE

De façon générale, tous les articles d'habillement faisant l'objet d'une commande du Centre Interarmées du soutien Équipements Commissariat (CIEC) sont mis à disposition et livrés dans des emballages carton fermés par couvercle.

La présente notice technique fixe les spécifications techniques générales d'emballage et de palettisation auxquelles doivent satisfaire les articles confectionnés ou manufacturés. Elle est complétée par les dispositions particulières d'application, et/ou dérogations éventuelles, précisées dans les documents contractuels¹.

Ces exigences ont pour finalité :

- d'assurer aux articles contenus une protection optimale et une bonne présentation ;
- de faciliter les contrôles de réception, les manutentions, le stockage, le transport et la distribution, ainsi que le comptage à tous les stades du circuit logistique.

Lors des contrôles de réception, le non-respect de ces spécifications est considéré comme une non-conformité susceptible d'entraîner, suivant son degré, soit une acceptation avec réfaction, soit un ajournement du lot présenté.

Afin de satisfaire aux directives de développement durable, les cartons d'emballage utilisés doivent être fabriqués à partir de matériaux 100 % recyclés.

Les pré-conditionnements, emballages primaires et conditionnements doivent être recyclables, réutilisables, ou bio dégradables.

Tous les emballages, accessoires et fournitures d'emballage cités et décrits par la présente notice technique sont à la charge du titulaire de la commande.

¹ Les termes "documents contractuels" désignent, dans la présente notice, les documents techniques afférents aux articles faisant l'objet de la commande et les précisions qui figurent au cahier des clauses techniques particulières ou tout autre document régissant la commande.

SOMMAIRE	
Article	Feuille
PRINCIPE	1
CARACTERISTIQUES	2 à 5
PALETTISATION	6 à 7
MISE À DISPOSITION DES ARTICLES	8 à 10
VALIDATION	11

CARACTERISTIQUES**2 - PROCESSUS D'EMBALLAGE – TERMINOLOGIE** (selon le type de fourniture)**2.1 - Pré-conditionnement**

Le pré-conditionnement ne concerne qu'un seul article ou sous-ensemble d'article. Il s'agit principalement d'accessoire(s) aidant à la présentation (exemple : plaque carton pour une chemise, papier de soie pour une chaussure). Lorsqu'il est exigé, le pré-conditionnement est défini dans les documents contractuels.

2.2 - Conditionnement

Il s'agit de la manière dont est emballé, étiqueté ou présenté individuellement un article unitaire (exemple : sachet plastique pour une chemise, boîte en carton pour une paire de chaussures ...). Lorsqu'il est exigé, le conditionnement est défini dans les documents contractuels.

2.3 - Emballage primaire, sous-emballage

Il s'agit du regroupement de plusieurs articles par divers moyens (sachets, liens, papier de soie ...). Lorsqu'ils sont exigés, les emballages primaires, ou sous-emballages, sont définis dans les documents contractuels.

2.4 - Emballage

Sauf stipulations contraires des documents contractuels, les emballages sont constitués de caisses carton dont les caractéristiques techniques, le remplissage, la fermeture, l'étiquetage sont précisés aux articles 3, 4 et 5 ci-dessous.

2.5 - Palettisation

La palettisation est le regroupement d'emballages sur des palettes dont les caractéristiques techniques sont précisées à l'article 6.

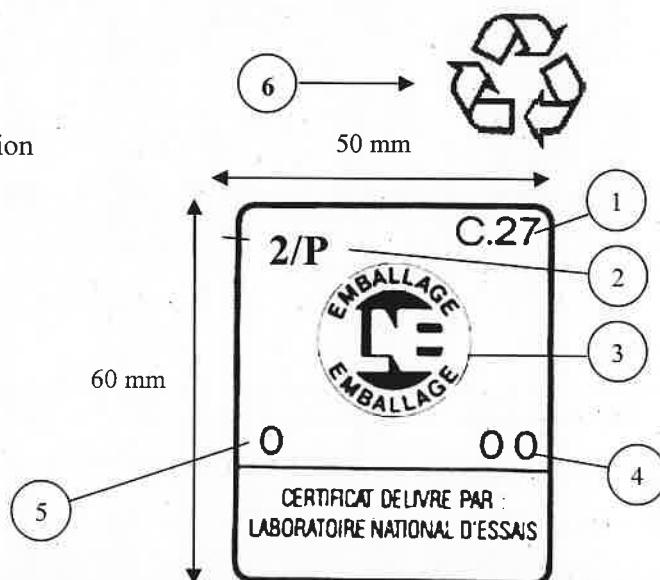
3 - CARACTERISTIQUES DES EMBALLAGES**3.1 - Matériau d'emballage**

Les emballages sont des **caisses avec couvercle renforcé** (type GALIA C - **hauteur maximale du couvercle : 5 cm/épaisseur 2,8 mm minimum**) réalisées en carton ondulé 100 % recyclé, et comportent le logo « matériau recyclé ». La double cannelure (*double-double face*) est exigée pour la **caisse uniquement**. Les caractéristiques techniques minimales correspondent à la classe **2/P** selon la spécification de classement ECT du règlement technique C.27 du LNE EMBALLAGE.

La qualité des cartons utilisés permet le gerbage sur trois niveaux, ainsi que l'empilement de deux palettes complètes maximum (palette chargée).

Afin de s'assurer des caractéristiques et des performances réelles des caisses en carton, le certificat de qualification du LNE EMBALLAGE² suivant le règlement technique C 27, est exigé. Il est matérialisé sur la caisse carton, par l'apposition obligatoire d'une estampille conforme au modèle ci-contre :

- 1 – Référence du règlement technique C.27
- 2 – Classe du carton
- 3 – Graphisme LNE EMBALLAGE
- 4 – Deux derniers chiffres de l'année de fabrication de l'emballage
- 5 – Numéro d'identification du fabricant
- 6 – Logo « matériau recyclé »



CARACTERISTIQUES

Si un titulaire de marché ne peut proposer des cartons estampillés (cf. paragraphe précédent), il doit présenter avant la première mise à disposition, un certificat d'analyse attestant la conformité à la norme NF Q 12-008. Ce certificat doit être accompagné de résultats d'analyses effectuées par un laboratoire accrédité ou par un laboratoire d'entreprise certifié.

² la liste des fabricants de cartons autorisés à utiliser le certificat LNE est consultable sur le site Internet www.lne.fr ou fournie gratuitement sur demande au LNE Emballage ZA de Trappes-Elancourt 29 av. Roger Hennequin 78197 Trappes CEDEX (Tél. +33 1 30 69 10 00 / fax +33 1 30 69 12 34).

3.2 – Dimensions des emballages (caisse assemblée, fermée, et non bombée).

Trois formats de caisses en carton sont prévus dans les documents contractuels :

Format n° 1 : caisse type C09 avec particularité dérogatoire pour la hauteur

- dimensions extérieures maximum : 600 x 400 x 350 mm
- dimensions intérieures minimum : 580 x 380 x 330 mm

Format n° 2 : caisse C11

- dimensions extérieures maximum : 600 x 400 x 200 mm
- dimensions intérieures minimum : 580 x 380 x 185 mm

Format n° 3 : caisse penderie

Dans le cas de certains marchés de vêtements d'uniforme à manches, les documents contractuels peuvent exiger des livraisons en caisses penderies. Celles-ci ne doivent pas excéder 1300 mm de hauteur, hormis pour les effets de type imperméable et manteaux. Dans ces deux derniers cas, les dimensions sont adaptées à la longueur de l'effet. Les caisses penderies doivent comporter les indications nécessaires au sens de manutention et de transport. Elles doivent posséder une ouverture de chaque côté pour permettre une prise aisée lors de leurs manutentions. La traverse de suspension comporte un système anti-décrochage des cintres.

Les articles sont individuellement présentés sur cintre, protégés par une housse ou un film plastique.

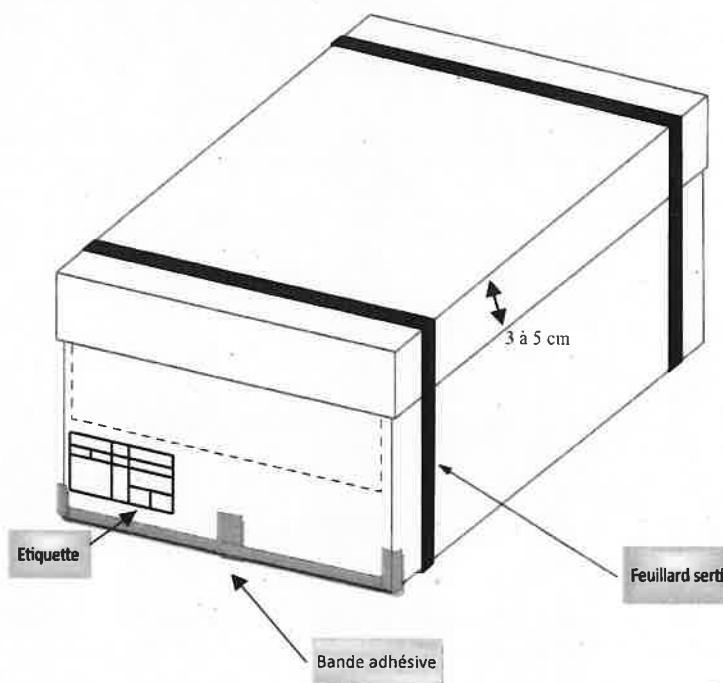
3.3 - Fermeture des emballages et pré découpage (voir schémas feuillet 4)**3.3.1 - Type de fermeture**

Les emballages carton doivent être fermés par feuilards cerclés, placés à 100 mm des petites faces de la caisse.

Les feuilards sont en matière synthétique de 6 à 10 mm de largeur, et indiquent le nom du titulaire, imprimé sur toute leur longueur. Le cerclage est effectué de manière à ne pas détériorer les arêtes de la caisse (*des angles de protection peuvent être utilisés*).

Les rabats du dessous de la caisse sont maintenus par bandes adhésives (*largeur minimale : 5 cm*), de façon à ce que le fond du carton ne s'ouvre pas (*tout manquement donnera lieu à ajournement du lot*).

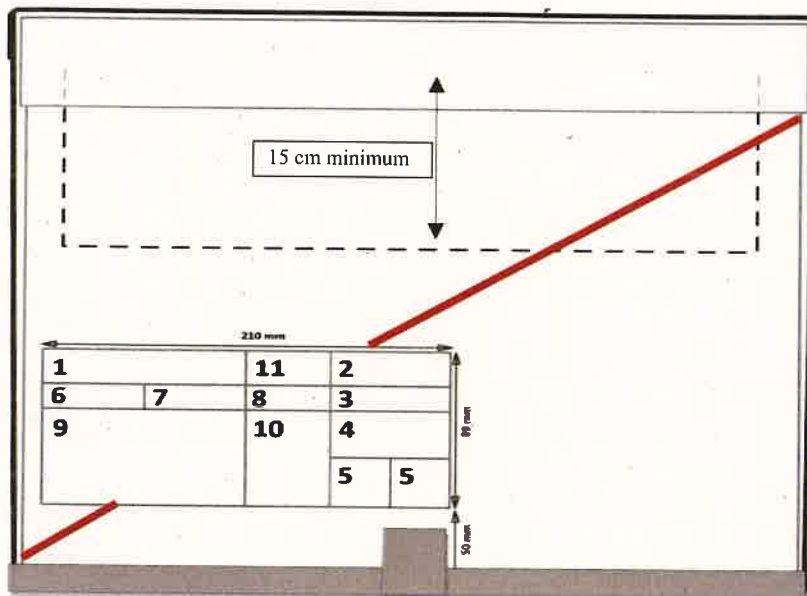
Il est précisé que dans le cas d'un contrôle de réception à l'unité effectué en usine, les emballages peuvent être présentés non cerclés (*accord CIEC requis dans ce cas*).



CARACTERISTIQUES

3.3.2 - Pré-découpage

Un pré-découpage (*hauteur 15 cm minimum*) de la caisse carton, sur l'une des petites faces, permettant d'utiliser la caisse en configuration de "caisse picking", est exigé. Le tracé du pré-découpage figure en ligne de pointillés sur le schéma ci-après, la hauteur minimale d'ouverture devant être de 15 cm.



Ce pré-découpage doit permettre l'arrachage manuel et sans outil de la partie haute de l'une des petites faces afin d'obtenir une caisse de picking destinée à la distribution par correspondance.

4 – CONTENU DES EMBALLAGES4.1 – Règle générale – emballages complets

Les modalités de pliage, de conditionnement, de disposition des articles, et la quantité par emballage, sont définies dans les documents contractuels. La mention « SCILLE » figure sur l'étiquette d'emballage (cf. article 5). Pour une même référence article générique (RAG), le conditionnement et le nombre d'articles doivent être identiques pour toutes les tailles/pointures livrées. De plus, le mélange d'articles de tailles/pointures *et/ou* de subdivisions de tailles/pointures différentes, **n'est pas autorisé** (même référence article détaillée -RAD- exigé). Ainsi, le contenu des cartons doit-il répondre à l'exigence suivante :

- un emballage = {
- une seule référence article détaillée (RAD)
 - un même nombre d'articles quelle que soit la taille/pointure et/ou subdivision(s)
 - pré-conditionnement et/ou emballage primaire identique(s)

4.2 – Cas particuliers – emballages incomplets

La livraison en emballage(s) incomplet(s) est admise uniquement lorsque le nombre d'articles prévu par caisse carton, pour une même taille/pointure, n'est pas atteint pour la mise à disposition considérée. Ces emballages sont alors présentés en dernier et doivent ainsi être rassemblés sur la(es) dernière(s) palette(s), en fin du lot mis à disposition.

Dans ce cas, la mention « SCILLE » est remplacée par la mention « INCOMPLET » qui doit être inscrite en rouge sur l'étiquette, ainsi que la quantité pour la taille/pointure correspondante (cf. article 5 : case n°6). De plus, **un trait rouge** doit figurer en travers de la petite face du carton (cf. croquis ci-dessus).

L'étiquette codes à barres correspondante doit être apposée sur l'étiquette d'emballage, à l'emplacement prévu. Il en est de même pour l'étiquette flash code.

Les éventuels vides sont complétés par des matériaux de calage (*papier, carton, etc...*).

Comme pour le cas précédent, le mélange d'articles de tailles/pointures *et/ou* de subdivisions de tailles/pointures différentes **n'est pas autorisé**.

CARACTERISTIQUES

5 – ÉTIQUETAGE DES EMBALLAGES**5.1 – Type d'étiquette de caisse carton d'emballage**

Chaque emballage reçoit deux étiquettes de 210 x 99 mm (1/3 A4, marge de 10 mm) collées au bas de la partie gauche des petites faces de la caisse carton (*le bas de l'étiquette étant situé à environ 5 cm du bas de la caisse carton*). Toutefois, ces dimensions peuvent être aménagées en fonction du format des étiquettes de codage, après accord du CIEC.

Les informations à faire figurer sur l'étiquette sont précisées dans les documents contractuels spécifiques à chaque marché. Avant toute mise à disposition, un modèle d'étiquette (*exemple infra*) doit être soumis à l'organisme acheteur (CIEC ou éventuellement PFC), pour agrément.

5.2 – Type d'étiquettes de codage**5.2.1 – Etiquette code à barres**

A l'emplacement prévu sur l'étiquette de caisse (case 9) est collée une étiquette code à barres, de codage EAN 128, selon le format ci-après. L'étiquette doit indiquer le numéro de marché et de bon de commande, le numéro de lot, le mois et l'année de fabrication, la désignation de l'article, la taille/pointure, ainsi que la RAD (alphanumérique) correspondante.

La lecture du code à barres doit faire apparaître la RAD.

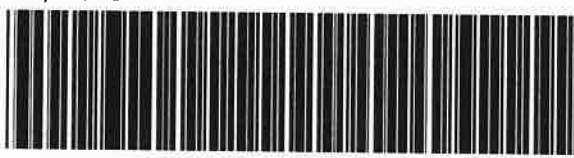
5.2.2 – Etiquette "flash code"

Les indications que doit contenir le flash code (2D) sont **au moins** les suivantes :

- nom/raison sociale de la société ;
- année et lieu de fabrication ;
- numéro du marché, numéro du bon de commande ARES et numéro de poste ARES ;
- désignation article générique ;
- désignation article détaillée ;
- nombre d'articles par carton ;
- RAD : 8415SH0013398 (*exemple*) ;
- numéro de lot de marché, de bon de commande, numéro de livraison ;
- date correspondant à la limite de vie article, date de péremption.

5.3 – Modèle d'étiquette (cotes en mm ; échelle non respectée)

L'étiquette comprend toutes les indications (*l'épaisseur des traits des caractères est de 2 mm pour les quantités, et de 1 mm pour la désignation, la taille, la référence article, l'identification du titulaire et le numéro de marché*) ci-après :

① 10 PANTALONS FORET EQUATORIALE BARIOLES TE		⑪ MASSE TOTALE	② DESIGNATION ARTICLE DETAILLÉE 68/76 C	
⑥ SCELLE	⑦ Numéro RAD Numéro NNO	⑧ GARANTIE	③ CSV 79 - CERIZAY	
⑨ Etiquette code à barres autocollante 080 2019 104 Lot n°2 Fabrication 09/2019 PANTALON FORET EQUATORIALE BAR. TE 68 / 76 C  Numéro R A D		⑩ Etiquette flash code 		④ CIEC N° MARCHE : 080 2019 104 N° BDC ARES : 4500002956 N° DE POSTE ARES : 10 ANNEE FABRICATION : 2019
		⑤ N° RECEPTION 3		⑥ N° EMBALLAGE 217

Cotes en millimètres

CARACTERISTIQUES**5.4 – Légende du modèle d'étiquette****① Case 1 – quantité et dénomination des articles :**

- hauteur des caractères imprimés de 10 à 13 mm pour le nombre d'articles par carton. Dans le cas d'emballages incomplets, la quantité d'articles est barrée, la nouvelle quantité est portée en rouge ;
- 5 à 9 mm de hauteur pour la dénomination.

② Case 2 – Désignation article détaillée :

- caractères imprimés de 7 à 9 mm de hauteur ;
- dans le cas d'emballages hétérogènes la quantité d'articles par taille ou pointure est mentionnée en case 9.

③ Case 3 – identification du titulaire du marché :

- caractères imprimés : hauteur de 10 à 13 mm ;
- limitée aux termes essentiels : raison sociale (ou sigles abrégatifs), suivie de l'adresse succincte où est exécutée la fabrication (ou le conditionnement) des articles (numéro du département et ville pour la France / ville et pays pour l'étranger).

④ Case 4 – organisme acheteur/numéro de marché et de bon de commande :

- caractères imprimés de 4 à 5 mm de hauteur pour l'organisme acheteur, et de 3 à 4 mm de hauteur pour les numéros de marché (*seuls les 7 derniers chiffres du numéro de marché sont inscrits*), de bon de commande et de poste ARES et pour l'année de fabrication (*le numéro de poste correspond à la ligne de commande ARES, sur le bon de commande*);
- l'année de fabrication est obligatoirement indiquée sous le numéro de poste ARES.

⑤ Cases 5 – respectivement numéro de réception ou de livraison, et numéro d'emballage :

- caractères imprimés, manuscrits ou tampon, de 7 à 9 mm de hauteur ;
- le numéro de réception correspond au numéro d'ordre du bulletin de mise à disposition ; il est pris dans une série unique par marché ou par bon de commande le cas échéant ;
- le numéro de l'emballage correspond à son numéro d'ordre. Il est pris dans une série unique par mise à disposition.

Exemple :**► 1^{ère} mise à disposition avec 2 établissements destinataires :**

- le n° de réception est 1 pour les articles destinés à l'établissement A, les n°s d'emballages vont de 1 à x ;
- le n° de réception est 2 pour les articles destinés à l'établissement B, les n°s d'emballages vont de 1 à y.

► 2^{ème} mise à disposition avec 1 seul établissement destinataire :

- le n° de réception est 3, les n°s d'emballages vont de 1 à z.

⑥ Case 6 – indication « SCELLE » ou « INCOMPLET » :

- caractères imprimés, de 5 à 9 mm de hauteur ;
- la mention « SCELLE » est portée sur tous les emballages complets ;
- dans le cas d'emballages incomplets, la mention « SCELLE » est remplacée par la mention « INCOMPLET » inscrite en rouge sur l'étiquette ; un trait rouge doit figurer en travers de la petite face du carton.

⑦ Case 7 – numéro RAD et numéro NNO :

- la RAD (*exemple : 8415SH0013398*) et le NNO sont portés en caractères imprimés, de 5 à 6 mm de hauteur.

⑧ Case 8 – garantie technique :

- lorsque les documents contractuels exigent une garantie technique des articles livrés, pour une période de stockage donnée, la mention « GARANTIE » est portée en caractères imprimés, de 5 à 6 mm de hauteur.

⑨ Case 9 : emplacement réservé pour l'apposition d'étiquettes code à barres.**⑩ Case 10 : emplacement réservé pour l'apposition de l'étiquette flash code 2D.****⑪ Case 11 : masse globale en kilogrammes de la caisse carton (carton + contenu).**

PALETTISATION

6 – PALETTES (cf. illustration paragraphe 6.2)

La palettisation est **obligatoire**. Le titulaire doit s'assurer par tout dispositif (*feuille de carton intercalaire, film ...*) de l'intégrité des emballages en superposant deux palettes au maximum. Le mélange de tailles sur une même palette est à éviter.

6.1 - Type de palette

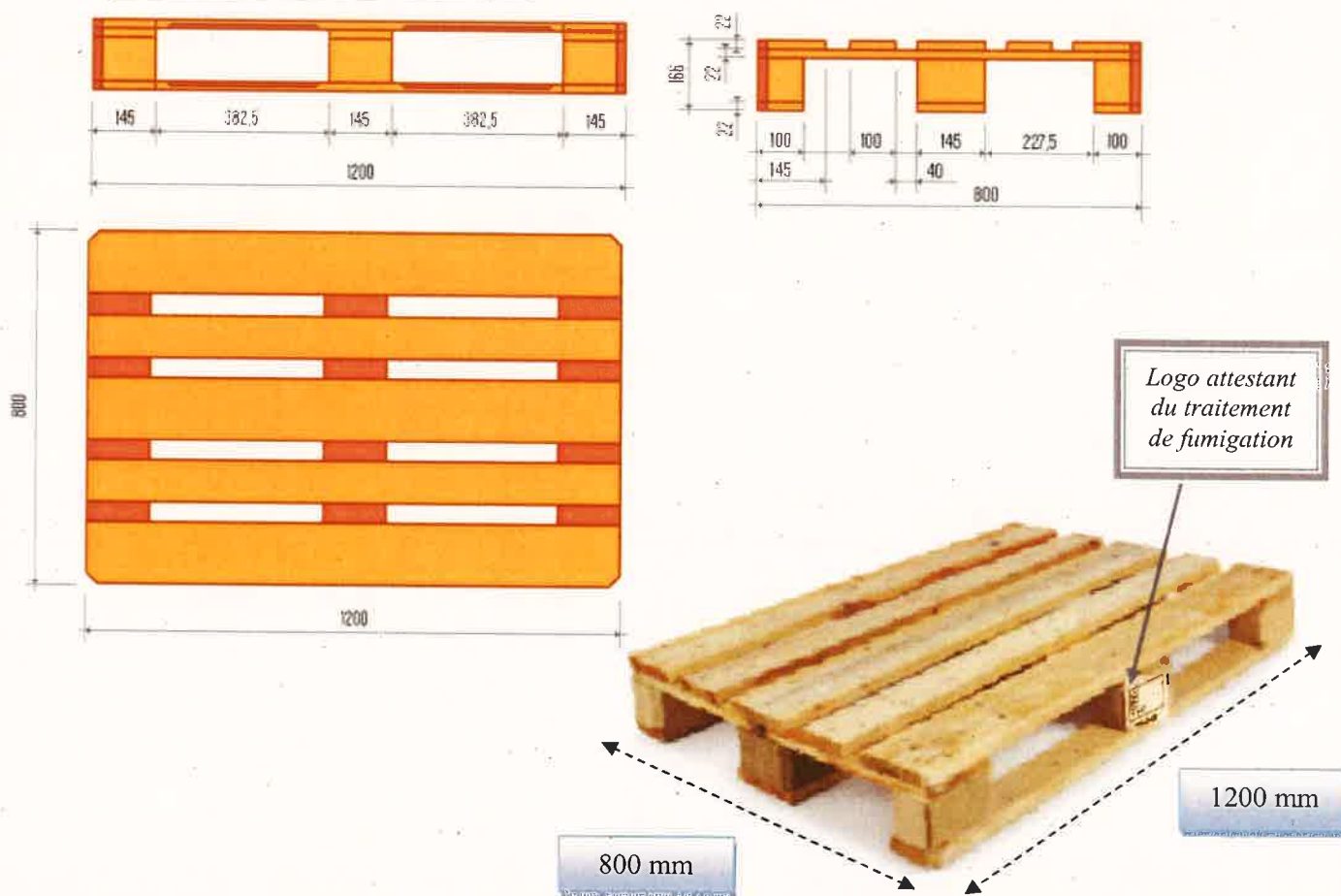
Sauf stipulations contraires figurant dans les documents contractuels, les palettes sont du type palette perdue, demi-lourde, ou à usage limité, en **bois scié** (*bois non reconstitué, non aggloméré, sans particules*).

Les palettes présentent les caractéristiques techniques suivantes (voir NF EN ISO 445) :

- palette plate à double plancher, dont le plancher supérieur (5 planches claire-voie) repose sur trois planches de traverses ;
- plancher inférieur constitué de trois planches longitudinales ;
- 9 cubes en bois, intermédiaires, de 100 mm de côté, assurant la jonction des planches ;
- épaisseur des planches de 18 mm au minimum ;
- résistance à la flexion telle que, placées en charge sur deux supports parallèles distants d'un mètre, elles présentent une flèche au centre < à 20 mm ;
- **traitement de fumigation** selon norme internationale pour les mesures phytosanitaires (NIMP) n°15 (le logo afférent doit apparaître sur le dé central), exemple  ;
- dimensions : Longueur x largeur = 1200 x 800 mm.

Le modèle de palette utilisé pour les livraisons est à présenter au représentant du CIEC, pour validation, soit lors du lancement de fabrication, soit lors de la première mise à disposition/réception.

6.2 - Illustration de la palette & croquis



MISE A DISPOSITION DES ARTICLES**7 - DISPOSITIONS COMMUNES**

Les emballages sont rangés sur les palettes dans l'ordre où ils apparaissent sur le bulletin d'avis de mise à disposition (BAMD) décrit au feuillet n°10.

Quatre emballages carton sont disposés à plat, afin d'assurer une bonne stabilité de l'ensemble, sans déborder de la palette (1200 x 800 mm).

La hauteur maximale de l'ensemble palette et cartons ne peut excéder 1300 mm.

Les palettes sont ensuite filmées (film transparent étirable ou thermo rétractable) sur les quatre faces et le dessus, et/ou cerclées (feuillets en matière plastique). Il est précisé que lorsque les contrôles de réception sont effectués en usine, les palettes ne sont filmées ou cerclées qu'à l'issue de ces contrôles.

Par mesure de sécurité contre les vols, il est conseillé de sceller les palettes avec le ruban adhésif au nom du titulaire positionné en croix sur l'ensemble.

Les numéros RAD doivent être identiques sur une même palette, hormis pour les emballages INCOMPLETS.

Les étiquettes des caisses carton d'emballage doivent impérativement être accessibles et visibles afin de permettre la reconnaissance du (des) lot(s). Dans le cas contraire, le titulaire du contrat doit mettre à disposition des agents du CIEC, le personnel nécessaire à une reconnaissance rapide du lot présenté.

8 - PRESENTATION DES ARTICLES EN VUE DES CONTROLES DE RECEPTION

Pour chaque mise à disposition, l'ensemble des articles présentés est décrit sur un ou plusieurs bulletins de mise à disposition renseignés selon le modèle en annexe.

Il est précisé qu'un bulletin de mise à disposition ne concerne qu'un seul marché (ou bon de commande), un seul article et une seule destination.

Il peut donc y avoir plusieurs numéros de réception pour une même mise à disposition.

Lorsque les documents contractuels exigent une traçabilité de tout ou partie du processus de fabrication et/ou des composants utilisés, une liste de traçabilité faisant apparaître le détail par emballage est jointe au bulletin de mise à disposition.

Dans le cas des articles à tailles/pointures, les emballages « SCELLES » sont présentés de la plus petite à la plus grande taille. Les emballages « INCOMPLETS » sont présentés en dernier et doivent ainsi être rassemblés sur la(es) dernière(s) palette(s), présentée(s), en fin du lot considéré. Dans tous les cas, il ne doit pas y avoir de mélange de tailles/pointure.

Tous les emballages sont présentés fermés, étiquetés et numérotés. Toutefois, lorsqu'il est prévu un contrôle à l'unité en usine, les emballages peuvent être laissés ouverts, non cerclés (accord CIEC requis).

Dans le cas de réception en usine, afin de permettre la reconnaissance du lot et le prélèvement d'échantillons, tous les emballages **doivent être accessibles sans manutention**, avec l'étiquette parfaitement visible.

Dans le cas d'une impossibilité ou de difficulté(s) d'accès aux emballages lors de la reconnaissance du lot, celui-ci peut être ajourné.

La mise à disposition sur palette n'est pas obligatoire : la palettisation peut tout à fait être effectuée à l'issue des contrôles de réception.

Conformément à la **réglementation du Code du travail**, les emballages ne doivent pas excéder une masse totale de **25 kg** (cf. norme NF X35-109).

9 - CONDITIONNEMENT D'ARTICLES DE VOLUME INFÉRIEUR A 50 CM³

Les articles, paires ou kit d'articles d'un volume unitaire inférieur à 50 cm³ sont emballés individuellement, par paire ou par kit dans des sachets.

Les articles nécessitant un assemblage (exemple : plaquettes patronymique et attaches) sont livrés assemblés.

Les sachets sont présentés sous forme de chapelets de 10 sachets.

La RAD et la désignation abrégée de l'article sont portées sur les sachets par impression directe ou via une étiquette.

VALIDATION**10 – VALIDATION**

Grade, nom, prénom	Fonction	Date	Signature
COMMISSAIRE EN CHEF DE 1^{ERE} CLASSE ERIC NEUMANN	DIRECTEUR DU CIEC	24/08/2021	Le commissaire en chef de 1 ^{ère} classe Eric NEUMANN directeur du Centre interarmées du soutien « équipements commissariat »