

CAHIER DES CHARGES AUDIT QUALITÉ DU FABRICANT

**NOM :
ADRESSE :**

**DIRECTION REGIONALE DES DOUANES ET DROITS
INDIRECTS DE :**

**EN VUE DE L'OBTENTION DE LA
DELEGATION DE POINCON DE
GARANTIE**

DATE : 01/01/2011

PREAMBULE

L'attention des fabricants est appelée sur l'engagement de leur responsabilité si le titre réel d'un ouvrage portant le poinçon de garantie ne correspond pas à celui indiqué par ce poinçon.

Ils doivent s'assurer par tous les moyens que les ouvrages commercialisés revêtus ou non (1) du poinçon de garantie soient aux titres légaux.

Les poinçons de garantie ne doivent pas quitter le local de marque. Ils sont apposés uniquement sur les ouvrages du bénéficiaire de la convention, sauf autorisation de marquage des ouvrages pour le compte d'autres opérateurs (avenant à la convention).

Les fabricants s'engagent à remplacer les poinçons de garantie usés et à signaler immédiatement par télécopie, par courrier électronique avec accusé réception de l'administration ou lettre recommandée, toute disparition de poinçons au bureau de douane de rattachement.

Les poinçons usés doivent être renvoyés à l'EPIC Monnaie de Paris *sis 11, quai de Conti 75270 Paris CEDEX 06* après information du bureau de douane de rattachement.

Les opérateurs disposant des méthodes de contrôle interne du titre doivent s'assurer que les personnes devant procéder aux essais des ouvrages, sont qualifiées et formées à ces techniques de contrôle. Les essais sont effectués sous la responsabilité du bénéficiaire de la convention.

<p>Attention : toute perte d'un poinçon entraîne le retrait immédiat de la délégation de poinçon et une enquête du service des douanes</p>

- (1) - Ouvrages contenant de l'or, du platine d'un poids inférieur à 3 grs et contenant de l'argent d'un poids inférieur à 30 grs,
- Ouvrages ne pouvant supporter l'empreinte des poinçons sans détérioration.**

FORME DU CAHIER DES CHARGES

Le cahier des charges se présente sous la forme d'un classeur.

Deux exemplaires du cahier des charges sont établis et attribués de la manière suivante :

- un classeur pour la direction régionale des douanes et droits indirects de rattachement,
- un classeur pour le demandeur.

Des mises à jour, définies d'un commun accord, entre le demandeur et l'administration, sont effectuées au moins une fois par an.

Les changements d'adresse, de personnel, ainsi que tout autre événement significatif de nature à modifier la détermination du titre ou l'apposition du poinçon sont immédiatement portés à la connaissance de l'administration.

PARTIE I - PRESENTATION DE LA SOCIETE ET DE SES PRINCIPAUX FOURNISSEURS ET CLIENTS

Chapitre 1 : Société

- historique,
- adresse complète de la société,
- adresse des locaux annexes éventuels,
- heures d'ouverture,
- plan détaillé des locaux mis à la disposition de l'administration,
- numéro SIRET, extrait K bis etc,
- déclaration d'existence (numéro de l'enregistrement du poinçon du fabricant),
- modèle du poinçon précité déposé au d'un bureau de garantie.

Chapitre 2 : Structures et organisation de la société

- actionnariat,
- identité du gérant,
- effectif et organigramme de la société.

Chapitre 3 : Fournisseurs et clients (liste à disposition de l'administration, dans les locaux de l'entreprise)

Chapitre 4 : Types d'ouvrages fabriqués (type de métal, type de fabrication, volumes)

Chapitre 5 : Procédures de fonte le cas échéant (photos et schémas éventuels, explication des opérations de mélanges des métaux) et de fabrication

PARTIE II - CONTROLE DU TITRE DES OUVRAGES

La société s'engage à assurer, auprès de ses clients et de l'administration, le titre légal des ouvrages. Elle certifie que les poinçons de garantie ne sont apposés que sur les pièces possédant les titres légaux. Elle demeure responsable du titre des ouvrages fabriqués. Préalablement aux opérations de contrôle du titre, les ouvrages doivent être revêtus du poinçon de fabricant.

Chapitre 6 : Description des méthodes de vérification du titre

A- Opérateurs disposant des techniques de contrôle interne

Les analyses doivent être exécutées conformément aux méthodes officielles selon le plan d'échantillonnage joint en annexe.

Pour les ouvrages en or, en argent ou en platine, le fabricant analysera les ouvrages en utilisant conjointement les méthodes non destructives et destructives :

- choix d'une de ces méthodes non destructives (pierre de touche, la méthode par fluorescence X ou la méthode par densité) ;
- méthodes destructives : pour les ouvrages en or, le fabricant utilise la méthode de la coupellation (norme ISO 11426), pour les ouvrages en argent, la voie humide ou méthode potentiométrique (norme ISO 11427) et pour le platine, la méthode gravimétrique après précipitation de l'hexachloroplatinate de diammonium (norme ISO 11210) ou après réduction au chlorure de mercure (norme ISO 11489) ou la méthode par spectrométrie d'émission à plasma induit en solution, utilisant l'yttrium comme étalon interne (ISO 11494).

Toute autre méthode scientifiquement reconnue assurant un niveau de sécurité et de fiabilité équivalent pourra être utilisée sous réserve de l'accord du bureau de douane de rattachement.

B- Opérateur disposant uniquement des techniques de contrôle interne par la pierre de touche et ayant recours à un organisme de contrôle agréé (OCA)

Ces opérateurs doivent désigner un ou plusieurs organismes de contrôle agréés (OCA) pour des essais complémentaires par des méthodes destructrices selon le plan d'échantillonnage joint en annexe. Lorsque l'opérateur demande une analyse à un OCA, il doit scinder son ouvrage en deux échantillons : l'un est conservé par lui pendant un mois (et peut être le cas échéant, prélevé par le bureau de douane de rattachement dans le cadre d'un contrôle), l'autre est envoyé à l'OCA. L'OCA va également scinder cet échantillon en deux : un pour l'analyse et un pour une contre analyse éventuelle.

Chapitre 7 : Description du matériel de contrôle du titre de la société

- description du local où seront effectués les essais,
- description du matériel pour les analyses.

Chapitre 8 : Formation du personnel

Nom et qualification du personnel devant procéder aux essais.

Chapitre 9 : Règles de sécurité applicables

Alarmes, coffres, conditions de conservation des poinçons d'importateur et de garantie, vérification des balances par un organisme certifié par les DIRECCTE (Directions régionales de l'Entreprise, de la Concurrence, de la Consommation, du Travail et de l'Emploi).

Chapitre 10 : Procédures de contrôle du titre des ouvrages

A- Prélèvements des échantillons

Il sera prélevé des échantillons aux fins d'essais. Les prélèvements sont effectués de manière aléatoire. Ils doivent être représentatifs de la marchandise fabriquée.

Les produits fabriqués doivent être vérifiés selon le plan d'échantillonnage joint en annexe.

B-Résultats des analyses

Les caractéristiques des échantillons prélevés et les résultats des analyses sont consignés sur le registre de suivi de la convention mis à la disposition du bureau de douane de rattachement.

Aucune tolérance négative du titre n'est admise (article 522 du CGI).

Quand un échantillon essayé est au titre légal, le lot correspondant préalablement revêtu du poinçon du fabricant pourra être marqué du poinçon de garantie.

Quand un échantillon n'est pas au titre légal, le fabricant doit informer immédiatement le bureau de douane de rattachement et demander un nouvel essai à réaliser sur le morceau d'échantillon restant. L'essai est effectué soit :

- par l'opérateur s'il a un laboratoire interne,
- par son OCA qui enverra directement au SCL laboratoire d'Ile-de-France, le morceau d'échantillon restant afin que la contre analyse porte sur le même échantillon et non sur les ouvrages du même lot. La contre analyse ne pourra plus être effectuée par un autre OCA.

Si l'opérateur ne demande pas de contre analyse, le lot correspondant est, au choix de l'opérateur :

- soit marqué au titre légal directement inférieur,
- soit brisé après information du bureau de douane de rattachement.

C- Consignation des étapes de la procédure du contrôle du titre

Les échantillons portent sur une quantité adaptée et significative de métal précieux ou sur une partie de l'ouvrage fini. Les échantillons des pièces et résultats d'analyses devront être conservés pendant un mois et archivés par ordre chronologique et consignés dans le registre de suivi de la convention mis à la disposition du bureau de douane de rattachement. Chaque échantillon est scindé en deux : un conservé par l'opérateur et l'autre envoyé à l'OCA. L'OCA scindera également cet échantillon en deux : un pour l'analyse et l'autre pour la contre analyse éventuelle.

D- Contre analyse du SCL laboratoire d'Ile-de-France sis 1, rue Gabriel Vicaire 75141 Paris

Le SCL laboratoire d'Ile-de-France intervient en tant que référent pour régler les litiges en matière d'analyses des ouvrages en métaux précieux.

En cas de contestation du résultat d'analyse de l'OCA par l'opérateur, et à sa demande, l'OCA enverra directement au SCL laboratoire d'Ile-de-France, le morceau d'échantillon lui restant afin que la contre analyse porte sur le même échantillon et non sur des ouvrages du même lot.

Après contre analyse, si les échantillons sont à l'un des titres légaux, les ouvrages correspondants au(x) lot(s) pourront être marqués. Dans le cas contraire, le(s) lot(s) sera (ont) brisé(s) sous le contrôle du bureau de douane de rattachement.

PARTIE III - METHODE MISE EN ŒUVRE PAR LA SOCIETE POUR L'APPOSITION DE LA MARQUE

Chapitre 11 : Règles générales

Tous les ouvrages fabriqués doivent être marqués de deux poinçons :

- du poinçon de fabricant de forme losange dont le modèle a été déposé au du bureau de garantie de rattachement ;
- du poinçon de garantie correspondant à leur titre, si le poids de ces ouvrages est supérieur aux seuils fixés par le décret du 20 novembre 2001.

Les poinçons de garantie ne doivent pas sortir du local de marque.

Après fabrication, les ouvrages doivent dans tous les cas être revêtus du poinçon de fabricant.

Ces ouvrages sont ensuite essayés et marqués dans un délai de trois jours à partir de la date de dépôt dans les locaux de l'opérateur ou dès le retour des analyses effectuées par l'OCA.

L'apposition du poinçon de garantie doit être effectuée sur tous les ouvrages, après vérification du titre des échantillons correspondant à ces ouvrages. Les ouvrages marqués du poinçon de fabricant mais non marqués du poinçon de garantie, doivent être enregistrés dans la comptabilité matières de l'opérateur.

Le poinçon de garantie apposé doit correspondre exactement au titre de l'ouvrage tel qu'il a été reconnu par l'essai défini dans le chapitre précédent. Il est apposé dans les conditions fixées par l'administration, définies dans le catalogue de la marque sauf difficultés particulières de poinçonnage.

Chapitre 12 : Dispense de poinçon de garantie

Il existe plusieurs cas de dispense d'apposition du poinçon de garantie :

1- dispense relative au poids des ouvrages prévue par le décret du 20 novembre 2001 sauf si l'opérateur souhaite les marquer. Les ouvrages inférieurs à 3 grammes en or ou platine et inférieurs à 30 grammes en argent ne sont pas soumis au plan d'échantillonnage sauf si l'opérateur souhaite les marquer,

2- dispense de marque des ouvrages du fait de leur fragilité : un état des ouvrages concernés ainsi que leurs modèles sur catalogue ou autre sont mis à la disposition du bureau de douane de rattachement. Les règles concernant les dispenses de poinçon de fabricant demeurent et restent de la compétence de l'administration,

3- dispense relative à la destination de la marchandise : sur demande de l'opérateur adressée au bureau de douane de rattachement, une autorisation d'exportation ou de expédition d'ouvrages fabriqués non marqués du poinçon de garantie peut être accordée. Le fabricant s'engage à exporter ou à livrer les ouvrages à destination d'un autre Etat membre de l'Union européenne dans un délai n'excédant pas trois mois à compter de cette autorisation, à fournir les justificatifs de l'exportation/expédition au bureau de douane de rattachement. A défaut, les ouvrages concernés sont revêtus du poinçon de garantie.

Des emplacements distincts leurs sont réservés et doivent porter les inscriptions suivantes en caractères fixes et apparents : « ouvrages non marqués destinés à l'exportation ou l'expédition ».

La société doit tenir à la disposition du bureau de douane un état précis des ouvrages expédiés ou exportés.

Chapitre 13 : Gestion des lots non-conformes

- zone de stockage (boîtes ou étiquetage de couleurs différentes),
- les ouvrages non reconnus à l'un des titres légaux, après accord du bureau de douane de rattachement, devront être brisés.

Régulièrement, un responsable de la société doit vérifier le respect des consignes reprises dans le présent cahier des charges. Il doit annoter et signer le registre de suivi de la convention mentionné au chapitre 10.

PARTIE IV - REGLES DE GESTION

Chapitre 14 : Conservation de la documentation relative à la délégation de poinçon
(Convention, cahier des charges, registre de suivi de la convention)

Chapitre 15 : Tenue de la comptabilité matières

- des ouvrages fabriqués, marqués ou non,
- des ouvrages non reconnus aux titres légaux.

Il importe de pouvoir assurer une traçabilité au sein de l'entreprise (inscription dans le livre de police).

Chapitre 16 : Relevé statistique semestriel à adresser au bureau de douane de rattachement de l'opérateur

Etat des ouvrages essayés par méthodes destructrices et non destructrices, état des ouvrages marqués type de métal, état des ouvrages aux titres non légaux.

PARTIE V - VERIFICATIONS EFFECTUEES PAR L'ADMINISTRATION

Chapitre 17 : Conditions d'accueil des représentants de l'administration pour leur permettre d'assurer les vérifications

- liste des personnes habilitées à recevoir les agents du bureau de douane de rattachement,
- liste des personnes formées et habilitées à effectuer les essais pour la détermination du titre et à marquer les ouvrages.

Chapitre 18 : Lieux et conditions de stockage des ouvrages à marquer, des ouvrages marqués, des ouvrages non marqués destinés à l'exportation ou à l'expédition

Chapitre 19 : Conditions des prélèvements effectués par l'administration

L'administration, lors des contrôles qu'elle effectue dans l'entreprise, choisit les échantillons des produits en cours de fabrication ou achevés pour les soumettre à des analyses par coupellation ou voie humide.

Plan d'échantillonnage pour les fabricants

Ce plan d'échantillonnage s'applique aux fabricants qui soit :

- disposent des méthodes de contrôle interne du titre des alliages et des ouvrages,
- ne disposent que de la méthode de contrôle du titre par la pierre de touche ou de toute autre méthode non destructrice et ont recours à un OCA.

Vérification des alliages utilisés et des ouvrages fabriqués dont le poids est égal ou supérieur à 3 grammes pour les ouvrages en or et platine et 30 grammes pour l'argent. Si le fabricant souhaite apposer le poinçon de garantie sur les objets en deçà de ces seuils, ils sont alors soumis au plan d'échantillonnage.

Les méthodes de contrôle à utiliser sont reprises dans le cahier des charges.

Préalablement, les alliages utilisés doivent être approvisionnés ou préparés aux titres légaux. Chaque alliage élaboré à partir de ces éléments doit être vérifié par une méthode destructrice. Tous les résultats sont enregistrés.

Pour les alliages achetés au titre ou les lots d'ouvrages issus de matières premières, apprêts extérieurs identiques achetés à un fondeur affineur ou un sous-traitant, le certificat de conformité du titre doit être joint à chaque livraison.

Par ailleurs, des analyses par méthode destructrice et non destructive sont appliquées sur les alliages et portent sur un prélèvement réalisé selon le plan d'échantillonnage adapté au risque présenté par la méthode de fabrication :

0,5% des ouvrages en or et platine et 0,5% des ouvrages en argent fabriqués devront faire l'objet d'un contrôle non destructif (taux minimal).

0,4% des ouvrages en or et platine et 0,2% des ouvrages en argent fabriqués annuellement (année civile) devront faire l'objet d'un contrôle destructif (taux impératif).

Les analyses sont effectuées au fur et à mesure de la fabrication des ouvrages.

Les prélèvements sont réalisés sous la responsabilité de l'opérateur.

Dans tous les cas, l'opérateur conserve un témoin de son prélèvement pendant un mois à compter de la date d'obtention des résultats conformes des analyses.

Règle de l'arrondi : pour déterminer le nombre d'essais, la règle est d'arrondir à la valeur inférieure pour une première décimale comprise entre 0 et 4 et arrondir à la valeur supérieure pour une première décimale de 5 à 9.

Les pièces uniques ou d'une grande valeur dont la valeur HT du métal précieux contenu est inférieure à 20% de la valeur totale de la pièce HT seront analysées uniquement selon la méthode du touchau.

Les essais sont effectués sous la responsabilité du bénéficiaire de la convention. L'administration se réserve la possibilité de modifier ces taux, notamment en cas de contrôle positif du suivi de la convention. Les modifications éventuelles seront portées à la connaissance des opérateurs.

RELEVÉ STATISTIQUE SEMESTRIEL DES OUVRAGES
FABRICATION

Noms et adresse du professionnel habilité

Période concernée

Métal	Nombre et poids d'ouvrages essayés par méthodes destructives	Nombre et poids d'ouvrages essayés par méthodes non destructives	Nombre et poids d'ouvrages marqués	Nombre et poids d'ouvrages reconnus aux titres non légaux
OR				
PLATINE				
ARGENT				