

ROYAUME DU MAROC

**MINISTERE DE L'INDUSTRIE DU COMMERCE
ET DE L'ARTISANAT**

**DEPARTEMENT COMMERCE ET
INDUSTRIE**



**CIRCULAIRE RELATIVE A L'ATTRIBUTION DU
DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CONFORMITE
AUX NORMES MAROCAINES**
menuiserie des portes et des fenêtres

- Vu le Dahir n° 1.70.157 du 26 Jomada I 1390 (30 Juillet 1970) relatif à la normalisation industrielle, en vue de la recherche de la qualité et de l'amélioration de la productivité, tel qu'il a été modifié par le dahir portant loi n° 1.93.221 du 22 Rabia I 1414 (10 Septembre 1993) ;
- Vu le Décret n° 2-93-530 du 3 Rabia II 1414 (20 Septembre 1993) relatif à la marque de conformité aux normes marocaines ;
- Vue la circulaire relative à la marque de conformité aux normes marocaines sur les produits industriels ;
- Sur proposition du comité technique de normalisation de la menuiserie des portes et des fenêtres, institué auprès du secrétariat d'état à l'habitat, désigné ci-après par "Comité technique";
- Le Ministre de l'Industrie, du Commerce et de l'Artisanat, en vue de mettre en place le système de certification pour la menuiserie des portes et des fenêtres conformément aux normes marocaines correspondantes, informe les fabricants et les utilisateurs de ces produits ainsi que toutes les parties concernées de ce qui suit :

ARTICLE 1: Normes applicables

La présente circulaire fixe les conditions particulières d'attribution du droit d'usage de la marque de conformité pour la menuiserie des portes et des fenêtres relevant des normes suivantes :

Référence	Intitulé
NM10.2.002	Fenêtres en bois ou en métal - Spécifications
NM10.2.003	Fenêtres en bois ou en métal - Méthodes d'essais
NM 10.2.035	Dimensions des portes intérieures
NM 10.2.036	Dimensions des portes extérieures et des fenêtres de série
NM 10.2.037	Portes planes intérieures en bois - Terminologie et caractéristiques générales
NM10.2.064	Spécifications de résistances à l'effraction par des moyens destructifs des blocs portes munis de leurs accessoires

ARTICLE 2: Fonctionnement du comité technique

Une réunion du comité technique a lieu sur convocation du SNIMA à chaque fois que le besoin s'en fait sentir. Les membres de ce comité sont prévenus de la tenue des réunions au moins deux semaines à l'avance. La convocation leur précise la date et le lieu exacts de la réunion, ainsi que son ordre du jour.

Le SNIMA est le service de Normalisation Industrielle Marocaine institué auprès de l'organisme de certification et dont les attributions sont définies dans la circulaire relative à la marque de conformité aux normes marocaines.

ARTICLE 3 : Désignation des agents de vérification et laboratoires d'essais

Le ou les laboratoires d'essais sont désignés par lettre émanant de l'organisme certificateur sur proposition du comité technique.

Les agents de vérification sont des auditeurs de systèmes qualité qualifiés par la commission de qualification des auditeurs issue du comité d'accréditation institué auprès de l'organismes certificateur.

Les représentants des laboratoires d'essais n'ont qu'un rôle consultatif lors de l'établissement de propositions de nouveaux laboratoires d'essais par le comité technique.

L'organisme certificateur informe les membres du comité technique dès qu'il a décidé ou rejeté la désignation d'un laboratoire d'essai ou d'un organisme de vérification.

La liste des agents de vérification et laboratoires d'essais désignés par l'organisme certificateur peut être obtenue auprès de celui-ci.

ARTICLE 4 : Instruction de la demande

Les vérifications en première demande se composent conformément à la circulaire relative à la marque de conformité aux normes marocaines des produits industriels de:

- Une visite des établissements où sont fabriqués les produits concernées par la certification;
- La vérification de conformité de ces produits à leurs normes.

La visite est effectuée par les agents de vérification. La conformité des produits est vérifiée par les laboratoires d'essais.

4.1 - Visite d'établissement

Le but de cette visite est de vérifier que les dispositions qualité du demandeur sont suffisantes pour assurer la constance de la conformité du produit final. Les dispositions qualité exigées sont définies par la circulaire relative à la marque de conformité aux normes marocaines sur les produits industriels.

Les registres suivants doivent être tenus à la disposition des agents de vérification:

- Registre de contrôle réception;
- Registre de contrôle en ligne y compris les contrôles des produits finis intermédiaires;
- Registre de contrôle du produit fini concerné (Contrôle en laboratoire, sur chantier...);
- Registre d'étalonnage des instruments de mesure (qui précise le laboratoire exécutant l'étalonnage; la date et les résultats d'étalonnage, le matériel cible et la date du prochain étalonnage).

Nonobstant les contrôles précédents, l'organisme vérificateur s'assure que le laboratoire du fabricant possède tous les moyens d'essais lui permettant d'effectuer les essais de réception et les contrôles en ligne et en laboratoire, et que ces moyens sont en conformité avec les textes normatifs ou les décisions dérogatoires du comité technique.

4.2 - Vérification de conformité des produits finis

Le produit doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans les normes qui le régissent selon le matériel testé. Les produits subissent également l'ensemble des essais prévus dans les normes d'essais correspondantes. Deux échantillons par type de produit sont prélevés au hasard dans le stock du fabricant par les agents de vérification.

Le produit concerné est jugé conforme si toutes les règles sont respectées et si les produits de l'échantillon satisfont aux essais prévus par les normes ci-dessus, dans les conditions prévues par ces normes.

Dans le cas contraire, les essais non concluants doivent être repris, intégralement, et ce dans un délai arrêté en commun accord entre le fabricant et l'organisme certificateur.

ARTICLE 5: Auto-contrôle

Indépendamment des contrôles qu'il doit effectuer normalement sur les matières premières et la fabrication (contrôles en ligne), le titulaire doit effectuer les contrôles et les essais suivants sur les produits finis destinés à bénéficier du droit d'usage de la marque:

	Menuiserie en bois	Menuiserie métallique
Vérification des dimensions et de l'état général	x	x
Vérification de la planéité générale et locale	x	
Vérification du traitement de surface	x	x
Essai de flexion par charges appliquées sur un angle	x	x
Essai de choc de corps dur	x	
Essai d'ébranlement	x	
Essai de choc de corps mou et lourd	x	
Essai de cisaillement du plan d'assemblage des alaises	x	
Essai d'immersion à l'eau froide de la partie inférieure de la porte	x	
Essai d'arrachement de vis	x	
Essai de pré peinture	x	
Essai de résistance au feu	x	
Essai de résistance à l'effraction par des moyens destructifs des blocs portes munies de leurs accessoires	x	
Essai d'étanchéité à l'eau	x	x
Essai de perméabilité à l'air	x	x
Essai de résistance au vent	x	x
Essai de voilement	x	x
Essai de charge au nez (Résistance aux charges verticales)	x	x
Essai de torsion	x	x
Essai du dispositif de sécurité	x	x
Essai d'arrachement des organes de rotation	x	x

Chaque fabricant décide de la fréquence des essais qui permettra de donner des résultats significatifs.

Le fabricant devra posséder les moyens d'essais lui permettant d'effectuer les essais de réception et contrôles en ligne.

Les différents résultats d'essais doivent être consignés dans le registre correspondant du paragraphe 4.1 de la présente circulaire.

ARTICLE 6: Vérification de l'auto-contrôle

Les agents de vérification visitent l'entreprise sur le lieu des produits certifiés au moins une fois par an. Le SNIMA informe le fabricant sur la période de la visite et lui communique les coordonnées de l'équipe de vérification chargée d'effectuer la visite. Sans que leur mission puisse être entravée, les agents de vérification effectuent les tâches suivantes:

- Ils vérifient la conformité de la fabrication par rapport au dossier technique remis lors de la demande de certification (les modifications apportées au dossier technique doivent être signalées par le fabricant à l'organisme certificateur).
- Ils vérifient le maintien du respect des exigences qualité définies dans la circulaire relative à la marque de conformité aux normes marocaines sur les produits industriels.
- Ils paraphent les registres prévus au paragraphe 4.1 de la présente circulaire.
- Ils vérifient en ligne et dans le stock la conformité du marquage avec les prescriptions de l'article 7 de la présente circulaire.
- Ils s'assurent de l'usage fait de la marque de conformité sur les produits et documents commerciaux de l'entreprise visitée.
- Ils effectuent un prélèvement et l'échantillon est remis pour essais à un laboratoire d'essai désigné comme défini à l'article 3.

Le rapport de vérification et les résultats d'essais sont transmis au SNIMA qui les communique au comité technique. Toute contestation du rapport de vérification est soumise pour examen au comité technique.

En cas de contestation des résultats d'essais, un second prélèvement est effectué à la demande du comité technique. Cet échantillon est alors testé pour confrontation des résultats avec ceux du premier échantillon. Le laboratoire nommé pour effectuer les seconds essais doit avoir été désigné dans les conditions de l'article 3. Les résultats des nouveaux essais sont transmis au comité en vue d'émettre des propositions conformément aux textes en vigueur.

Si aucun prélèvement n'a été effectué au cours de la visite, l'organisme vérificateur effectue dans le circuit commercial un double prélèvement, dans les trois mois qui suivent la visite d'établissement. Le circuit des échantillons, la procédure d'essais et celle en cas de contestation sont les mêmes que pour un prélèvement au sein de l'établissement.

ARTICLE 7: Dispositions particulières concernant le marquage

Les produits admis à la marque - et eux seuls - doivent être revêtus individuellement, de manière apparente et indélébile de la marque de conformité aux normes marocaines.

Ce point est contrôlé sur les prélèvements effectués par l'organisme de vérification conformément à l'article 6. Le contrôle est effectué par le laboratoire d'essai en même temps et dans les mêmes conditions que celui du marquage prévu par les normes citées à l'article 1.

Rabat, le