

Royaume du Maroc



Ministère de l'Industrie, du Commerce
et de la Mise à Niveau de l'Economie

CIRCULAIRE RELATIVE A
L'ATTRIBUTION DUDROIT D'USAGE DE LA MARQUE
DE CONFORMITE AUX NORMES MAROCAINES

Disjoncteurs

**CIRCULAIRE RELATIVE A L'ATTRIBUTION DU
DROIT D'USAGE DE LA MARQUE DE CONFORMITE
AUX NORMES MAROCAINES**

Disjoncteurs

- Vu le Dahir n° 1.70.157 du 26 Joumada 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 des produits électriques;

Le Ministre de l'Industrie, du Commerce et de la Mise à Niveau de l'Economie, en vue de mettre en place le système de certification pour les disjoncteurs 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 de la marque de conformité pour les Disjoncteurs régis par les normes suivantes:

Référence	Intitulé
NM 06.6.018	Disjoncteurs de protection contre les surintensités pour les installations domestiques et analogues.
NM 06.6.022	Disjoncteurs différentiels pour tableaux de contrôle des installations de première catégorie.
NM 06.6.059	Interrupteurs automatiques de terre à dispositifs différentiels et à déclencheurs à maximum de courant - Petits disjoncteurs différentiels généraux ou divisionnaires pour installations de première catégorie.
NM 06.6.071	Interrupteurs automatiques à courant différentiel résiduel avec protection contre les surintensités incorporées pour installations domestiques et analogues (DD) – Règles générales.

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.

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

La fonction de vérification est dévolue à des agents de vérification qui sont des auditeurs de systèmes qualité qualifiés par la commission de qualification des auditeurs issue du comité des systèmes de management institué auprès de l'organisme certificateur, et ayant la compétence technique dans le domaine concerné.

La liste des agents de vérification est arrêtée par l'organisme certificateur sur proposition du comité technique, selon des critères bien définis.

Les essais de conformité aux normes marocaines sont effectués au sein du laboratoire d'essais désigné par l'organisme certificateur sur proposition du comité technique, selon des critères bien définis.

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.

La liste des agents de vérification et des laboratoires d'essais désignés 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 l'attribution du droit d'usage de la marque de conformité aux normes marocaines sur les produits industriels, de :

- ✓ Une visite de l'usine où sont fabriqués les produits concernés 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 essais réalisés au sein du laboratoire désigné.

4.1 Visite d'établissement

Le but de cette visite est de vérifier que les dispositions qualité du fabricant 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 documents suivants doivent être tenus à la disposition des agents de vérification :

- ✓ Registre de contrôle réception ;
- ✓ Registre des essais d'auto-contrôle (en ligne et en laboratoire) ;
- ✓ Registre d'étalonnage et de vérification des équipements de mesure (qui précise la date d'étalonnage, le laboratoire ayant effectué l'étalonnage, le matériel cible, les résultats d'étalonnage et la date du prochain étalonnage) ;
- ✓ Certificat d'étalonnage des équipements d'essais du laboratoire sous-traitant.

Nonobstant les contrôles précédents, les agents de vérification s'assurent que le laboratoire du fabricant possède au minimum les équipements et les moyens nécessaires pour réaliser les essais mentionnés dans le tableau 1 donné en annexe de la présente circulaire.

L'acquisition des autres équipements pour l'auto-contrôle est laissée à l'appréciation du fabricant.

4.2 Vérification de conformité des produits finis

Au cours de la visite, les agents de vérification effectuent en une seule fois un double prélèvement sur le produit fini dans le stock du fabricant. Le premier prélèvement est remis pour essais au laboratoire d'essais désigné comme défini à l'**article 3**. Le second prélèvement, dûment identifié, est conservé par le fabricant dans les mêmes conditions de stockage.

Chaque prélèvement doit être effectué conformément aux normes ci-dessus.

*Le produit doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans les normes citées à l'**article 1**. Le produit subit également l'ensemble des essais prévus dans ces normes applicables.*

Le produit concerné est jugé conforme si toutes les règles sont respectées et si l'échantillon satisfait aux essais, dans les conditions prévues par ces normes.

*Dans le cas contraire, les essais doivent être repris sur les exigences non satisfaites **en** respectant les séquences d'essais définies dans les normes. Ces essais sont réalisés sur la base d'un nouveau prélèvement, et ce dans un délai maximum de six **(6) mois**, arrêté en commun accord entre le fabricant et l'organisme certificateur.*

ARTICLE 5 : Auto-contrôle

L'auto-contrôle doit comprendre les contrôles et les essais mentionnés en annexe de cette circulaire particulière.

La fréquence des opérations d'auto-contrôle ne doit pas être inférieure à celle fixée dans les tableaux 1 et 2 donnés en annexe de la présente circulaire.

*Chaque prélèvement doit être effectué conformément aux normes concernant le produit en question, citées à l'**article 1** ci dessus.*

Les différents résultats d'essais, doivent être consignés dans les registres correspondants du paragraphe 4.1 de la présente circulaire.

*Pour les essais obligatoires dans le laboratoire du fabricant, l'incertitude globale autorisée sur les grandeurs intervenant dans les essais est par défaut de **5%**. Cette tolérance est également appliquée par le laboratoire d'essais lors des contrôles complets prévus à l'**article 4**.*

ARTICLE 6 : Suivi des fabricants titulaires de la marque NM

*Les agents de vérification visitent le lieu de fabrication des produits certifiés **deux (2) fois par an**. Si les résultats de quatre suivis consécutifs s'avèrent satisfaisants (en absence de non-conformités dans les rapports d'essais et de vérification), la périodicité est réduite à une visite par an. Tout écart détecté par la suite fera rétablir la périodicité normale. Le SNIMA informe le titulaire sur la période de la visite et lui communique les coordonnées de l'équipe de vérification chargée d'effectuer la visite. 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 du présent document ;

- ✓ 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 du bon usage de la marque de conformité sur les produits et documents commerciaux du titulaire ;
- ✓ Ils effectuent en une seule fois, un double prélèvement dans le stock du fabricant. Le premier prélèvement est alors remis pour essais au laboratoire d'essais désigné comme défini à l'**article 3**. Le second prélèvement, dûment identifié, est conservé par le titulaire dans les mêmes conditions de stockage.

Chaque prélèvement doit être effectué conformément aux normes citées au niveau de l'**article 1**.

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, le second prélèvement 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.

Les agents de vérification peuvent effectuer un prélèvement dans le circuit commercial, en présence du représentant du titulaire. La procédure d'essais et celle en cas de contestation sont les mêmes que pour un prélèvement au sein de l'usine du titulaire.

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.

Ceci est contrôlé sur les prélèvements effectués par les agents de vérification conformément à l'**article 6**. Le contrôle est effectué par le laboratoire d'essais dans les mêmes conditions que celui du marquage prévu par les normes citées à l'**article 1**.

**Date d'entrée en vigueur à partir
du 1^{er} Janvier 2006**

Rabat, le :

ANNEXE

ESSAIS D'AUTO-CONTROLE

Tableau 1

<i>TYPE DE L'ESSAI*</i>	<i>FREQUENCE MINIMALE</i>
<i>Auto-contrôle en ligne</i>	
✓ Contrôle visuel ✓ Vérification manuelle du bon fonctionnement du mécanisme ✓ Contrôle sur banc d'essai du temps de déclenchement thermiques et magnétique	Systematique
<i>Disjoncteurs différentiels :</i>	
Essai de déclenchement différentiel	Systematique
Essai de bouton test	
<i>Multipolaires</i>	
Essai de déclenchement mutuel des pôles.	Systematique

De plus, des prélèvements doivent être effectués sur la ligne pour réaliser, dans le laboratoire du fabricant ou dans un laboratoire désigné par l'organisme certificateur sur proposition du comité technique selon des critères bien définis, les essais mentionnés dans le tableau 2 ci-dessous :

Tableau 2

<i>TYPE DE L'ESSAI*</i>	<i>FREQUENCE MINIMALE</i>
Vérification d'ensemble	Mensuelle
Vérification de la résistance mécanique des vis et écrous	Trois (3) mois
Vérification de la résistance à la chaleur anormale et au feu	
Résistance à l'humidité	
Résistance d'isolement et rigidité diélectrique	
Echauffement	
Caractéristiques de déclenchement	
Résistance aux chocs mécaniques	
Chute de tension	

* Les modalités des essais d'auto-contrôle sont définies dans les normes les concernant citées dans l'article 1 ci-dessus.