

Royaume du Maroc



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

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

**Baignoires finies à usage domestique en
matières acryliques**



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

Baignoires finies à usage domestique en matières acryliques

- 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 de la robinetterie et des produits sanitaires désigné ci-après par "Comité technique";

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 baignoires en matières acryliques conformément à la norme marocaine correspondante, 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 baignoires en matières acryliques régies par les normes marocaines suivantes :

Référence	Intitulé
NM 10.4.211	Spécifications des baignoires finies à usage domestique en matières acryliques.
NM 10.4.346	Feuilles d'acrylique réticulées coulées pour baignoires et receveurs de douche à usage domestique.

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

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'usine.

*L*e 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 de production 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 suivants :

- **Mesure des écarts dimensionnels;**
- **Détermination de la résistance aux chocs de la baignoire;**
- **Détermination de la rigidité après une installation simulée de la baignoire conformément aux instructions du fabricant.**

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.

Le produit doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans la norme NM 10.4.211. Le produit subit également l'ensemble des essais prévus dans cette norme de référence.

Le produit concerné est jugé conforme si toutes les règles sont respectées et si l'échantillon satisfait aux essais prévus par la norme citée ci-dessus, dans les conditions prévues par cette norme.

Dans le cas contraire, les essais doivent être repris sur les exigences non satisfaites. 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 au niveau de l'annexe I de la présente circulaire.

La fréquence des opérations d'auto-contrôle ne doit pas être inférieure à celle fixée en annexe I.

Chaque prélèvement doit comprendre le nombre d'échantillons mentionné au niveau de l'annexe I.

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

ARTICLE 6 : Suivi des fabricants titulaires de la marque NM

Les agents de vérification visitent le lieu de fabrication des produits certifiés une (1) fois par an. 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 se faire conformément à l'annexe I.

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

La marque de conformité aux normes marocaines est matérialisée par le sigle , accompagné des indications prévues par la norme correspondante. Le sigle  peut être reproduit à une échelle quelconque.

Les produits admis à la marque -et eux seuls- peuvent être revêtus, de manière apparente et indélébile de la marque NM et de toutes les indications, concernant le marquage, prévues par la norme NM 10.4.211.

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 en même temps et dans les mêmes conditions que celui du marquage prévu par la norme citée en article 1 de la présente circulaire.

Rabat, le

***Le Ministre de l'Industrie, du
Commerce et de la Mise à Niveau de l'Economie***

Signé : Salah Eddine MEZOUAR

ANNEXE I

A. ESSAIS D'AUTO-CONTROLE SUR LA MATIERE PREMIERE UTILISEE

La baignoire doit être fabriquée à partir d'une matière acrylique conforme aux spécifications de la norme marocaine NM 10.4.346. La fréquence des essais à réaliser sur la matière première, ne doit pas être inférieure à une fois par an par fournisseur.

B. ESSAIS D'AUTO-CONTROLE SUR LES BAIGNOIRES EN MATIERES ACRYLIQUES

TYPE DE L'ESSAI	FREQUENCE DE L'ESSAI	EPROUVETTE DE L'ESSAI	MODALITE DE L'ESSAI
Mesure des écarts dimensionnels : -Equerrage -Rectitude des côtés -Rectitude de la chute de bordure -Planéité des plages	1 fois / mois / type	Une baignoire / type	NM 10.4.211
Détermination de la résistance de la baignoire : <ul style="list-style-type: none">• Aux variations de la température :<ul style="list-style-type: none">-Essai « A »-Essai « B »• Aux produits chimiques domestiques et aux tâches	1 fois / an	Une baignoire / référence de matière première	
Détermination de la résistance aux chocs de la baignoire	1 fois / 6 mois	Une baignoire / référence de matière première	
Détermination de la rigidité après une installation simulée de la baignoire conformément aux instructions du fabricant : -Déformation du rebord due à une charge dans fond de la baignoire -Déformation du fond de la baignoire due à une charge sur le fond -Déformation du bord due à une charge sur le bord (de la longueur de la baignoire)	1 fois / 6 mois / type	Une baignoire / type	

TYPE DE L'ESSAI	FREQUENCE DE L'ESSAI	EPROUVETTE DE L'ESSAI	MODALITE DE L'ESSAI
-Déformation du bord due à une charge sur le bord (de l'extrémité de la baignoire) -Déformation du bord due à une force latérale appliquée sur le bord extérieur de la baignoire -Détermination du bord due à une force latérale appliquée sur la poignée (s'il en existe)			