



Ministère de l'Industrie, du Commerce  
et des Nouvelles Technologies

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

**Vaisselle en céramique et en vitrocéramique,  
vaisselle de table en verre et articles de cuisson en  
céramique en contact avec les aliments**





Ministère de l'Industrie, du Commerce  
et des Nouvelles Technologies

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

**Vaisselle en céramique et en vitrocéramique, vaisselle de table en verre et articles de cuisson en céramique en contact avec les aliments**

- **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 artisanaux, institué par arrêté du Secrétaire d'Etat au Commerce, à l'Industrie et à l'Artisanat, désigné ci-après par "Comité technique";
- **Le** Ministre de l'Industrie, du Commerce et des Nouvelles Technologies, en vue de mettre en place le système de certification pour la vaisselle en céramique et en vitrocéramique, la vaisselle de table en verre et les articles de cuisson en céramique en contact avec les aliments conformément aux normes marocaines correspondantes, informe les producteurs 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 modalités d'attribution du droit d'usage de la marque de conformité aux normes marocaines concernant la vaisselle en céramique et en vitrocéramique, la vaisselle de table en verre et les articles de cuisson en céramique en contact avec les aliments.

La liste des normes applicables dans le cadre de la présente circulaire est donnée en annexe.

## **ARTICLE 2 : Fonctionnement du Comité Technique**

Une réunion du comité technique a lieu sur convocation du Service de Normalisation Industrielle Marocaine (SNIMA) à chaque fois que le besoin s'en fait sentir. Les membres 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 sur les produits industriels.

## **ARTICLE 3 : Désignation des vérificateurs 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 du Ministère chargé de l'Industrie, désigné ci-après par l'organisme certificateur, et ayant la compétence technique dans le domaine concerné. Lors de la visite de vérification, ces agents peuvent être accompagnés par des experts techniques.

La liste des agents de vérification et des experts techniques 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, des experts techniques et des laboratoires d'essais désignés peut être obtenue auprès du SNIMA.

## **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 de l'unité de production concernée par la certification ;
- La vérification de la conformité de ces produits à leurs normes.

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

#### **4.1 Visite de l'unité de production :**

*Le but de cette visite est de vérifier que le dossier technique du demandeur est suffisant 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 de l'équipe de vérification :*

- Certificats de conformité des émaux et colorants utilisés (matière première) ;
- Enregistrements des essais d'auto-contrôle du produit fini (rapports d'essais du laboratoire soustraitant, le cas échéant) ;
- Enregistrements d'étalonnage et de vérification du laboratoire du fabricant (qui précise la date d'étalonnage, le matériel cible, les résultats d'étalonnage, l'entité ayant effectué l'étalonnage et la date de l'étalonnage suivant) ;

#### **4.2 Vérification de la conformité des produits finis**

*Le produit doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans la norme correspondante (parmi les normes citées à l'article I). Le produit subit également l'ensemble des essais prévus dans la norme d'essais correspondante.*

*Au cours de la visite, les agents de vérification effectuent, en une seule fois, un double prélèvement de chaque type de produit postulant à la marque NM, au hasard dans le stock du demandeur. Le premier prélèvement est alors remis pour essais au laboratoire d'essais désigné comme défini à l'article 3. Le second prélèvement, dûment identifié dans un emballage daté et scellé par leur soin, est conservé par le demandeur.*

*La taille des échantillons à prélever est la suivante :*

- Pour la vaisselle en céramique, la vaisselle en vitrocéramique et la vaisselle de table en verre en contact avec les aliments : 6 articles par type de produit
- Pour les articles de cuisson en céramique en contact avec les aliments : 8 articles par type de produit

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

*Dans le cas contraire, les essais doivent être repris sur la base d'un nouveau prélèvement, et ce, dans un délai maximum de 2 mois à compter du comité technique. La date du nouveau prélèvement est fixée en commun accord entre le demandeur et l'organisme certificateur.*

#### **ARTICLE 5 : Auto-contrôle**

*L'auto-contrôle concerne les produits finis. La fréquence des opérations d'auto-contrôle doit être d'au moins une fois tous les 6 mois.*

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

*Dans le cas où les essais d'autocontrôle sont soustraits, le laboratoire soustraitant doit être désigné dans les mêmes conditions de l'article 3.*

## **ARTICLE 6 : Suivi des titulaires de la marque NM**

Les agents de vérification visitent l'unité de production concernée par la certification au moins une fois par an. Le SNIMA informe le titulaire sur la période de la visite et lui communique les coordonnées de l'équipe chargée d'effectuer la visite. Sans que leur mission soit entravée, les agents de vérification effectuent les tâches suivantes :


- Ils vérifient la conformité de la production par rapport à la version en vigueur du dossier technique remis lors de la demande de certification (les modifications apportées au dossier technique doivent être signalées par le titulaire 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 (Annexe 3).
- Ils paraphent les enregistrements 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 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 en fin de chaîne ou dans le stock du titulaire. Ils remettent le premier prélèvement pour essais au laboratoire d'essais désigné comme défini à l'article 3. Le second prélèvement, dûment identifié dans un emballage daté et scellé par leur soin, est conservé par le titulaire.

Les rapports de vérification et 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.

L'équipe de vérification accompagnée par un représentant du titulaire peut effectuer un prélèvement dans le circuit commercial. 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'unité de production.

## **ARTICLE 7 : Dispositions particulières concernant le marquage**

Les produits admis à la marque - et eux seuls - peuvent porter, de manière apparente et indélébile le logo de la marque . Ce logo peut être accompagné de la mention « Plomb-Cadmium ».

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.

**Rabat, le**  
**Le Ministre de l'Industrie, du**  
**Commerce et des Nouvelles Technologies**

## ANNEXE

### *Liste des normes marocaines applicables*

<b>Référence</b>	<b>Intitulé</b>
<b>NM ISO 6486-1</b>	Vaisselle en céramique, vaisselle en vitrocéramique et vaisselle de table en verre en contact avec les aliments – Emission de plomb et de cadmium – Partie 1 : Méthode d’essai (IC 20.1.001)
<b>NM ISO 6486-2</b>	Vaisselle en céramique, vaisselle en vitrocéramique et vaisselle de table en verre en contact avec les aliments – Emission de plomb et de cadmium – Partie 2 : Limites admissibles (IC 20.1.002)
<b>NM ISO 8391-1</b>	Articles de cuisson en céramique en contact avec les aliments – Emission de plomb et de cadmium – Partie 1 : Méthode d’essai (IC 20.1.003)
<b>NM ISO 8391-2</b>	Articles de cuisson en céramique en contact avec les aliments – Emission de plomb et de cadmium – Partie 2 : Limites admissibles (IC 20.1.004)