

ROYAUME DU MAROC

MINISTERE DE L'INDUSTRIE, DU
COMMERCE , DE L'ENERGIE ET DES MINES

DEPARTEMENT COMMERCE ET INDUSTRIE

SERVICE DE NORMALISATION INDUSTRIELLE
MAROCAINE (SNIMA)

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

Douilles



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

Douilles

- 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 ;
- Vu 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 désigné ci-après par "Comité technique";

Le Ministre de l'Industrie, du Commerce, de l'Énergie et des Mines, en vue de mettre en place le système de certification pour les Douilles 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 produits suivants :

- ✓ douilles à baïonnette d'usage courant B15 et B22, destinées à être utilisées dans les installations de première catégorie, à des températures ne dépassant pas 120°C, pour le raccordement de lampes à incandescence pour l'éclairage général au réseau de distribution ;
- ✓ douilles à baïonnette en métal, en matière isolante ou en céramique, du modèle B22 série forte, destinées au raccordement pour lampes à incandescence d'usage courant et prévue pour fonctionner à des températures pouvant atteindre 250°C ;
- ✓ douilles à vis Edison pour lampes,

régis respectivement par les normes NM 06.6.030, NM 06.6.031 et NM 06.6.032 et celles auxquelles elles font référence. La liste des normes applicables est fixée en annexe 1.

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

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.

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 fonction de vérification est dévolue à 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 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.

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;
- ❖ 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 nécessaires pour réaliser les essais suivants :

❖ *Pour les douilles à baïonnette d'usage courant pour lampes à incandescence (NM 06.6.030) :*

- ✓ Vérification de l'ensemble ;
- ✓ Vérification de la conformité de dimension ;
- ✓ Vérification de la protection contre les contacts directs avec les parties actives ;
- ✓ Vérification de la protection des connexions contre les efforts de traction et de torsion dans l'ensemble des douilles à suspendre ;
- ✓ Vérification de l'échauffement des bornes.

❖ *Pour les douilles à baïonnette à incandescence modèle B22 série forte (NM 06.6.031) :*

- ✓ Vérification de l'ensemble ;
- ✓ Vérification de la conformité de dimension ;
- ✓ Vérification de la position coaxiale de la lampe ;
- ✓ Vérification des contacts ;
- ✓ Vérification de la protection contre le toucher des pièces sous tension
- ✓ Vérification de l'échauffement des pièces conductrices.

❖ *Pour les douilles à vis Edison pour lampes (NM 06.6.032) :*

- ✓ Vérification de la conformité de dimension ;
- ✓ Vérification de la protection contre les chocs électriques ;
- ✓ Vérification des bornes ;
- ✓ Vérification des dispositions en vue de la mise à la terre;

- ✓ Vérification de la construction ;
- ✓ Vérification des douilles à interrupteurs ;
- ✓ Vérification des vis, des parties transportant le courant et des connexions ;
- ✓ Vérification du fonctionnement normal ;
- ✓ Vérification de la ligne de fuite et des distances dans l'air

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

4.2 Vérification de conformité des produits finis

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 contenir neuf (9) échantillons par type de produit.

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 de référence.

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

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 du tableau 2 donné en annexe.

La fréquence des opérations d'auto-contrôle ne doit pas être inférieure à celle fixée dans le tableau 2 donné en annexe.

Chaque prélèvement doit comprendre le nombre d'échantillons mentionné au niveau des normes NM 06.6.030, NM 06.6.031 et NM 06.6.032.

Les différents résultats 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 au moins 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 contenir neuf (9) échantillons tous types de produits confondus.

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 - peuvent être revêtus, 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 de marquage prévu par les normes citées à l'article 1.

ARTICLE 8 : Dispositions particulières relatives au maintien de la marque NM

Lors du suivi de la certification, le laboratoire d'essais désigné doit tenir compte des similitudes existantes entre les références certifiées du produit.

Ces similitudes peuvent porter sur :

- ✓ La matière de l'enveloppe ;
- ✓ Le type des bornes ;
- ✓ La possibilité de déconnexion des conducteurs ;
- ✓ Le courant nominal ;
- ✓ La tension nominale ;
- ✓ La puissance maximale admissible de la lampe.

Sur la base des documents présentés par le titulaire et justifiant les similitudes existantes, le laboratoire doit définir les essais à effectuer sur chaque référence. La liste des essais ainsi arrêtée, est soumise au comité technique pour approbation.

Rabat, le

***Le Ministre de l'Industrie, du
Commerce, de l'Energie et des Mines***

Signé : Mustapha MANSOURI

ANNEXE

TABLEAU n°1 : Liste des normes applicables

Norme	Intitulé
NM 06.1.003	Installations électriques à basse tension : Règles
NM 06.3.005	Conducteurs et câbles isolés pour installations- conducteurs et câbles isolés au polychlorure de vinyle (PVC) de tensions nominales U_0/U inférieurs ou égales à 450/750 V- Règles générales et règles particulières pour les séries harmonisées et pour les séries du « type nominal » proches des séries harmonisées
NM 06.6.027	Matériel pour installations domestiques et analogues-culots de la lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité : Douilles pour lampes d'usage courant pour l'éclairage général.
NM 06.6.028	Matériel pour installations domestiques et analogues-culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité : Calibres pour la vérification des dimensions.
NM 06.6.030	Matériel pour installations domestiques et analogues- Douilles à baïonnette d'usage courant pour lampes à incandescence- règles
NM 06.6.031	Matériel pour installations domestiques et analogues- Douilles à baïonnette pour lampes à incandescence modèle B22 série forte -Règles
NM 06.6.032	Matériel pour installations domestiques et analogues- Douilles à vis Edison pour lampes

TABLEAU 2 : Essais d'auto-contrôle

<i>Essais</i>	<i>Norme de référence</i>	<i>Fréquence minimale</i>
<i>Douilles à baïonnette pour lampes à incandescence modèle B22 série forte</i>		
Vérification de l'ensemble	<i>NM 06.6.031</i>	Une fois/trimestre
Vérification de la conformité de dimensions		Une fois/trimestre
Vérification de la position coaxiale de la lampe		Une fois/trimestre
Vérification des contacts		Une fois/trimestre
Vérification de la protection contre le toucher des pièces sous tension		Une fois/trimestre
Vérification de l'échauffement des pièces conductrices		Une fois/trimestre
Epreuve hygroscopique		Une fois/trimestre
Mesure de la résistance d'isolement		Une fois/trimestre
Epreuve diélectrique		Une fois/trimestre
Vérification de la résistance à la chaleur		Une fois/trimestre

TABLEAU 2 : Essais d'auto-contrôle (suite)

<i>Essais</i>	<i>Norme de référence</i>	<i>Fréquence minimale</i>
<i>Douilles à vis Edison pour lampes</i>		
Vérification de la conformité de dimensions	<i>NM 06.6.032</i>	Une fois/trimestre
Vérification de la protection contre les chocs électriques		Une fois/trimestre
Vérification des bornes		Une fois/trimestre
Vérification des dispositions en vue de la mise à la terre		Une fois/trimestre
Vérification de la construction		Une fois/trimestre
Douilles à interrupteurs		Une fois/trimestre
Vérification de la résistance à l'humidité, résistance d'isolement et rigidité diélectrique		Une fois/trimestre
Vérification des vis, des parties transportant le courant et des connexions		Une fois/trimestre
Vérification de la ligne de fuite et des distances dans l'air		Une fois/trimestre
Vérification du fonctionnement normal		Une fois/trimestre
Vérification de la résistance à la chaleur		Une fois/trimestre

TABLEAU 2 : Essais d'auto-contrôle (suite)

<i>Essais</i>	<i>Norme de référence</i>	<i>Fréquence minimale</i>
<i>Douilles à baïonnette d'usage courant pour lampes à incandescence</i>		
Vérification de l'ensemble	<i>NM 06.6.030</i>	Une fois/trimestre
Vérification de la conformité de dimensions		Une fois/trimestre
Vérification de la protection contre les contacts directs avec les parties actives		Une fois/trimestre
Vérification de la protection des connexions contre les efforts de traction et de torsion dans l'ensemble des douilles à suspendre		Une fois/trimestre
Vérification de la résistance à la chaleur		Une fois/trimestre
Epreuve hygroskopique		Une fois/trimestre
Mesure de la résistance d'isolement		Une fois/trimestre
Epreuve diélectrique		Une fois/trimestre
Vérification de la résistance du dispositif de tirage		Une fois/trimestre
Vérification de l'échauffement des bornes		Une fois/trimestre