

Royaume du Maroc



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

N° _____DQN/SNIMA/C

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

*Briques, blocs et entrevous
en terre cuite*





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

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

***Briques, blocs et entrevous
en terre cuite***

- ✓ *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 en terre cuite institué par arrêté conjoint du Ministère chargé de l'Industrie et du Ministère chargé de l'Habitat 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 briques, blocs et entrevous en terre cuite 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 briques, blocs et entrevous en terre cuite désignés ci-après par « produits » et relevant des normes marocaines citées 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

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. 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 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 la conformité de ces produits à leurs normes de spécification.

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

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 (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).

Nonobstant les contrôles précédents, les agents de vérification s'assurent que le laboratoire du fabricant possède les équipements nécessaires pour les essais d'auto-contrôle réalisés au sein de son laboratoire ou le cas échéant, les certificats d'étalonnage des équipements d'essais du laboratoire sous-traitant.

Les agents de vérification effectuent, en une seule fois, un double prélèvement par type dans le stock du demandeur (Voir annexe II). 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 demandeur dans les mêmes conditions de stockage.

4.2 Vérification de la conformité des produits finis

Le produit doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans les normes citées à l'article 1. Les produits subissent également l'ensemble des essais prévus dans ces normes de référence.

Dérogation par rapport aux normes citées en article 1 ci-dessus :

- En dérogation à ces normes marocaines, seul l'essai à l'eau bouillante sera retenu pour la mesure de la dilatation conventionnelle à l'humidité;
- En dérogation à la norme NM 10.1.042, les parois des briques creuses en terre cuite n'ont pas de limite d'épaisseur, sous réserve que les autres caractéristiques exigées par ladite norme soient assurées.

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

Dans le cas contraire, les essais doivent être repris notamment sur les exigences non satisfaisantes. 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

En plus des contrôles des moyens d'essais et ceux effectués sur les matières premières et en cours de production (voir annexe III), l'auto-contrôle doit comprendre les contrôles et essais finaux suivants:

- 1. Pour les briques pleines ou perforées et blocs perforés en terre cuite à enduire (NM 10.6.700)**
 - a. Contrôle d'aspect;
 - b. Contrôle des caractéristiques géométriques;
 - c. Essai d'éclatement;
 - d. Essai d'absorption d'eau;
 - e. Essai de résistance à l'écrasement.

2. Pour les entrevous en terre cuite pour planchers à poutrelles préfabriquées (NM 10.6.701)

- a. Contrôle d'aspect;
- b. Contrôle des caractéristiques géométriques;
- c. Essai d'éclatement;
- d. Détermination de la résistance à la compression dans le sens du filage;
- e. Détermination de l'allongement à la rupture par flexion.

3. Pour les briques et les blocs perforés en terre cuite destinés à rester apparents (NM 10.6.702) et (NM 10.6.703)

- a. Contrôles d'aspect;
- b. Contrôle des caractéristiques géométriques;
- c. Essai d'éclatement;
- d. Essai d'efflorescence;
- e. Essai d'absorption d'eau;
- f. Essai de résistance à l'écrasement.

4. Pour les briques creuses en terre cuite (NM 10.1. 042):

- a. Contrôle d'aspect;
- b. Contrôle des caractéristiques géométriques;
- c. Essai d'éclatement;
- d. Essai d'absorption d'eau;
- e. Essai de résistance à l'écrasement.

La fréquence des opérations de contrôles et essais est laissée à l'appréciation du fabricant qui doit justifier le bien fondé de ces opérations. Toutefois, la fréquence ne doit pas être inférieure à deux prélèvements par mois et par type de produit.

Les modalités et le nombre d'éprouvettes servant à l'exécution des essais d'auto-contrôle par type de produit sont donnés en annexe II de la présente circulaire.

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 deux (2) fois par an. Le SNIMA communique au titulaire les coordonnées de l'équipe de vérification chargée d'effectuer la visite et l'informe de la date de la visite 48 heures à l'avance. 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 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 par type de produit en fin de chaîne ou 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. En dérogation aux normes marocaines en question, seul l'essai à l'eau bouillante sera retenu pour la mesure de la dilatation conventionnelle à l'humidité.

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 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 technique 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'établissement 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 les normes correspondantes. 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;
- ✓ un sigle ou signe caractérisant l'usine productrice;
- ✓ la date de fabrication: mois et année (en code ou en clair).

Les autres indications, concernant le marquage, prévues par les normes marocaines correspondantes (annexe I) doivent figurer sur les documents commerciaux du titulaire.

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 les normes citées en annexe I 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

Liste des normes applicables

Norme	Intitulé
NM 10.6.700	Briques pleines ou perforées et blocs perforés en terre cuite à enduire
NM 10.6.701	Entrevous en terre cuite pour planchers à poutrelles préfabriquées
NM 10.6.702	Briques en terre cuite destinées à rester apparentes
NM 10.6.703	Blocs perforés en terre cuite destinés à rester apparents
NM 10.1.042	Briques creuses en terre cuite

ANNEXE II

Modalités et nombres d'éprouvettes servant à l'exécution des essais par type de produit

A- Briques pleines ou perforées et blocs en terre cuite à enduire NM 10.6.700

Contrôles ou essais	Eprouvette (*)	Modalité de l'essai
Aspect	Tous les échantillons prélevés	NM 10.6.700 § 3.1
Caractéristiques géométriques	3 échantillons	NM 10.6.700 § 3.2
Eclatement	3 échantillons	NM 10.6.700 § 3.3
Dilatation conventionnelle à l'humidité à l'eau bouillante	7 échantillons	NM 10.6.700 § 3.4
Absorption d'eau	7 échantillons	NM 10.6.700 § 3.5
Résistance à l'écrasement	7 échantillons	NM 10.6.700 § 3.6
Résistance au gel	7 échantillons	NM 10.6.700 § 3.7

B- Entrevous en terre cuite pour planchers à poutrelles préfabriquées NM 10.6.701

Contrôles ou essais	Eprouvette (*)	Modalité de l'essai
Aspect	Tous les échantillons prélevés	NM 10.6.701 § 3.1
Caractéristiques géométriques	3 échantillons au moins	NM 10.6.701 § 3.2
Eclatement	3 échantillons	NM 10.6.701 § 3.3
Module d'élasticité	3 échantillons au moins	NM 10.6.701 § 3.5
Résistance à la compression dans le sens du filage	7 échantillons	NM 10.6.701 § 3.6
Allongement à la rupture par flexion	7 échantillons	NM 10.6.701 § 3.7
Résistance à la rupture par poinçonnement-flexion	7 échantillons	NM 10.6.701 § 3.8

C- Briques en terre cuite destinées à rester apparentes NM 10.6.702

Contrôles ou essais	Eprouvette (*)	Modalité de l'essai
Aspect	Tous les échantillons prélevés	NM 10.6.702 § 3.1
Caractéristiques géométriques	3 échantillons	NM 10.6.702 § 3.2
Eclatement	3 échantillons	NM 10.6.702 § 3.3
Efflorescence	7 échantillons	NM 10.6.702 § 3.4
Dilatation conventionnelle à l'humidité à l'eau bouillante	7 échantillons	NM 10.6.702 § 3.5
Absorption d'eau	7 échantillons	NM 10.6.702 § 3.6
Résistance à l'écrasement	7 échantillons	NM 10.6.702 § 3.7
Résistance au gel	7 échantillons	NM 10.6.702 § 3.8

D- Blocs perforés en terre cuite destinés à rester apparents NM 10.6.703

Contrôles ou essais	Eprouvette (*)	Modalité de l'essai
Aspect	Tous les échantillons prélevés	NM 10.6.703 § 3.1
Caractéristiques géométriques	3 échantillons au moins	NM 10.6. 703 § 3.2
Eclatement	3 échantillons	NM 10.6. 703 § 3.3
Efflorescence	7 échantillons	NM 10.6. 703 § 3.4
Dilatation conventionnelle à l'humidité à l'eau bouillante	7 échantillons	NM 10.6. 703 § 3.5
Absorption d'eau	7 échantillons	NM 10.6. 703 § 3.6
Résistance à l'écrasement	7 échantillons	NM 10.6.703 § 3.7
Résistance au gel	7 échantillons	NM 10.6.703 § 3.8

E- Briques creuses en terre cuite NM 10.1.042

Contrôles ou essais	Eprouvette (*)	Modalité de l'essai
Référence de fabrication	Tous les échantillons prélevés	NM 10.1.042 § 3.1
Aspect	Tous les échantillons prélevés	NM 10.1.042 § 3.2
Caractéristiques géométriques	3 échantillons au moins	NM 10.1.042 § 3.3
Eclatement	3 échantillons	NM 10.1.042 § 3.4
Dilatation conventionnelle à l'humidité à l'eau bouillante	7 échantillons	NM 10.1.042 § 3.5
Absorption d'eau	7 échantillons	NM 10.1.042 § 3.6
Résistance au gel	7 échantillons	NM 10.1.042 § 3.7
Résistance à l'écrasement	7 échantillons	NM 10.1.042 § 3.8

(*) Certains échantillons ayant déjà subi un essai peuvent servir pour l'exécution d'autres essais. Ainsi, seuls 27 échantillons suffisent pour exécuter l'ensemble des essais prévus par la norme NM 10.6.700, 27 pour les essais de la NM 10.6.702, 21 pour les essais de la NM 10.1.042 et 27 pour les essais de la NM 10.6.703. Pour les entrevous, 17 échantillons s'il s'agit d'entrevous de coffrage ou porteurs simples, et 24 échantillons s'il s'agit d'entrevous à table de compression incorporés, suffisent pour exécuter l'ensemble des essais prévus par la norme NM 10.6.701.

ANNEXE III

Auto-contrôle des matières premières et en cours de fabrication

I-1 Modalités d'auto-contrôle

II-1.1- Généralités :

Ce contrôle a pour but essentiel de vérifier la conformité des produits aux spécifications des normes les concernant. Il est caractérisé comme suit :

- ✓ Il est permanent ;
- ✓ Il est exécuté par le fabricant lui-même dans son laboratoire ;
- ✓ Il est exécuté selon les modalités précisées dans la présente annexe et dans les normes correspondantes ;
- ✓ Ses résultats sont consignés dans des registres définis à l'article 4.

Le comité technique peut demander au fabricant d'augmenter la fréquence de tel ou tel contrôle ou de l'autoriser à diminuer cette fréquence en fonction des résultats obtenus.

II-1.2 Auto-contrôle :

A- Auto-contrôle des matières premières

Le fabricant est tenu d'exercer un contrôle sur les matières premières et mélanges de fabrication qu'il met en œuvre.

Les essais effectués dans le cadre de ce contrôle, ainsi que leurs modalités peuvent varier en fonction des caractéristiques de la carrière et du matériel de préparation des terres. Ils doivent permettre de vérifier la régularité du ou des mélanges et comporter au moins une mesure de la teneur en sable ou autres éléments inertes ou argileux et une vérification des dispositifs de dosage.

B- Auto-contrôle en cours de fabrication

I/ Contrôle du façonnage

➤ Broyage

Le broyage doit être surveillé et le réglage des appareils doit être vérifié au moins une fois par semaine par un contrôle approprié au type de matériel employé.

➤ Façonnage

A la sortie de chaque meuleuse ou presse, l'humidité de façonnage sera contrôlée au moins une fois par jour.

II/ Contrôle de séchage

Le retrait et la teneur en eau résiduelle seront mesurés au moins une fois par semaine.

III/ Contrôle des conditions de cuisson

- **Contrôle de la température de cuisson :** ce contrôle doit comporter l'enregistrement continu de la température de cuisson. Les courbes obtenues sont archivées pendant au moins un an ;
- **Contrôle de la durée de cuisson :** ce contrôle constitue le complément du contrôle précédent. Il doit être au moins bi-mensuel;
- **Relevé quotidien des conditions de conduite du four,** et ce, entre les deux contrôles complets ci-dessus.