

Royaume du Maroc



**Ministère de l'Industrie, du Commerce
et des Télécommunications**

Département du Commerce et de l'Industrie

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

***Tubes en polyéthylène réticulé
pour la conduite de liquides avec
pression***





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

***Tubes en polyéthylène réticulé pour la
conduite de liquides avec pression***

- 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 ;
- Vu la circulaire relative à la marque de conformité aux normes marocaines sur les produits industriels ;
- Sur proposition du comité technique de normalisation des matières plastiques désigné ci-après par "Comité technique";

Le Ministre de l'Industrie, du Commerce et des Télécommunications, en vue de mettre en place le système de certification pour les tubes en polyéthylène réticulé pour la conduite de liquides avec pression 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 tubes en polyéthylène réticulé pour la conduite de liquides avec pression, régis par la norme marocaine NM 05.6.122, ainsi que celles auxquelles elle fait référence dont la liste 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 :

- ✓ **Aspect ;**
- ✓ **Dimensions ;**
- ✓ **Résistance à la pression interne :**
 - + *1 heure*
 - + *24 heures*
- ✓ **Caractéristiques physico chimique :**
 - + *Retrait à chaud*
 - + *Taux de gel*

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 la norme NM 05.6.122.

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.

L'essai relatif à la résistance à la pression interne à 8000 heures n'est pas pris en compte dans l'évaluation initiale du produit. Son résultat sera évalué, aussitôt que l'essai aura été achevé.

ARTICLE 5 : Auto-contrôle

En plus des contrôle des moyens d'essais et ceux effectués sur les matières premières et en cours de fabrication, l'auto-contrôle doit comprendre les contrôles et les essais mentionnés au niveau du tableau donné en annexe II.

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

Chaque prélèvement doit comprendre le nombre d'échantillons mentionné au niveau de la norme NM 05.6.122.

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 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 se faire conformément à la norme NM 05.6.122.

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

Un tube conforme à la norme NM 05.6.122 doit porter, au minimum sur tous les mètres, un marquage constitué au moins de :

- La marque du fabricant ou un sigle permettant de l'identifier ;
- Le symbole de la matière constitutive :PER ;
- Le diamètre extérieur et l'épaisseur minimale, séparés par le sigle X.
- Les classes et les pressions maximales admissibles, correspondant aux différentes applications du tubes ;
- Un repère éventuellement codé permettant d'identifier le lot de fabrication

Exemple de marquage :

UNTEL-PER-16 X 1,5-Classe 0-4 barr-XYZ

- De plus, pour les tubes livrés en couronne, un repère métrique chiffré doit permettre le calcul longueur.

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, prévue par les normes marocaines correspondantes (annexe I);

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.

Rabat, le

ANNEXE 1

TABLEAU n°1 : Liste des normes applicables

Norme	Intitulé
NM 05.6.122	Tubes en polyéthylène réticulé pour la conduite de liquides avec pression
NM 05.6.014	Plastiques-Détermination des caractéristiques en traction
NM 05.6.040	Plastiques - Eléments de canalisations en matières thermoplastiques – Définitions – Dimensions
NM 05.6.053	Tubes en matières thermoplastiques – Détermination de la résistance à la pression interne
NM 05.6.054	Tubes en polychlorure de vinyle non plastifié - Détermination des propriétés en traction
NM 05.6.086	Tubes en matières thermoplastiques - Détermination par extrapolation de la contrainte statistique à long terme
NM 05.6.120	Systèmes de canalisation et de gaines en plastiques – Tubes et raccords en polyoléfine – Détermination du temps d’induction à l’oxydation
NM ISO 7686 (NM 05.6.038)	Tubes et raccords en matière plastiques–Opacité- Méthode d’essais

ANNEXE II

ESSAIS D'AUTO-CONTROLE

<i>TYPE DE L'ESSAI</i>	<i>FREQUENCE DE L'ESSAI</i>	<i>MODALITE DE L'ESSAI</i>
<i>Matériaux constitutifs</i>	Une (1) fois par référence par fournisseur	NM 05.6.122
<i>Aspect</i>	Systématique	NM 05.6.122 NM ISO 7686 (NM 05.6.038)
<i>Dimensions</i>		
✓ Longueur des tubes	Une (1) fois par 8 heures par ligne de production	NM 05.6.122 NM 05.6.040
✓ Diamètre intérieur des couronnes ✓ Diamètre des tubes ✓ Epaisseur des tubes	Une (1) fois par heure par ligne de production	
<i>Résistance à la pression interne</i>		
✓ 1 heure	Une (1) fois par jour	NM 05.6.122
✓ 24 heures	Une (1) fois par semaine	
✓ 1000 heures	Une (1) fois par référence	
✓ 8000 heures	Une (1) fois par référence	
<i>Caractéristiques physico-chimique</i>		
✓ Retrait à chaud	Une (1) fois par semaine	NM 05.6.122
✓ Taux de gel	Une (1) fois par semaine	
✓ Résistance à l'oxydation	Une (1) fois par an	
✓ Alimentarité, saveur	Une (1) fois par an	