

# REGLES DE CERTIFICATION NM PRODUITS PLATS EN ACIER



**RCNM028**

Version:03

Dated'application: 11 Juin 2019

**IMANOR**

Angle Avenue Kamal Zebdi et rue Dadi Secteur 21, Hay Riad-Rabat  
Tél.: (+212) 537 57 19 51/48 Fax: (+212) 537 71 17 73  
email : certification@imanor.ma URL : www.imanor.ma

**HISTORIQUE DES MODIFICATIONS**

Les présentes règles peuvent être révisées, en tout ou partie, par l'IMANOR. La révision est approuvée par le Directeur de l'IMANOR.

<b>Partie modifiée</b>	<b>Version</b>	<b>Date d'approbation</b>	<b>Modification effectuée</b>
Tout le document	<b>01</b>	<b>03/10/2018</b>	Création
Titre et tout le document	<b>02</b>	<b>06/05/2019</b>	Elargissement du champ d'application en vue d'ajouter d'autres produits
5.2 et 8			- Optimisation des prélèvements pour les essais externes - Clarification du critère de jugement de l'essai de traction
Articles 1 et 5.2, annexe 1 et annexe 5	<b>03</b>	<b>11/06/2019</b>	Ajout de nouveaux produits au domaine d'application (NM EN 10111, NM EN 10130 et NM EN 10346)

## **Table des matières**

1- OBJET ET CHAMP D'APPLICATION .....	4
2- NORMES APPLICABLES ET EXIGENCES COMPLEMENTAIRES .....	4
3- REGLES DE RÉFÉRENCE A LA MARQUE NM .....	4
4- ENGAGEMENT DE LA DEMANDE .....	4
5- EVALUATION DES DEMANDEURS/TITULAIRES DE LA MARQUE NM .....	4
6- INTERVENANTS DANS LA GESTION DE LA MARQUE NM .....	5
7- DECISION RELATIVE A L'ATTRIBUTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM	6
8- MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM .....	6
9- DISPOSITION EN CAS DE MODIFICATION DES CONDITIONS D'OBTENTION DE LA MARQUE NM .....	6
10- FRAIS RELATIFS AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM .....	7
ANNEXE 1 : LISTE DES NORMES DE REFERENCE .....	8
ANNEXE 2 : MODALITES D'USAGE DE LA MARQUE NM PRODUITS PLATS EN ACIER	9
ANNEXE 3 : MODELE DE LA DEMANDE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM PRODUITS PLATS EN ACIER .....	10
ANNEXE 4 : CONTENU DU DOSSIER TECHNIQUE .....	11
ANNEXE 5 : ESSAIS D'AUTOCONTROLE .....	12
ANNEXE 6 : EXIGENCES RELATIVES AU SYSTEME QUALITE .....	13
ANNEXE 7 : COMPOSITION DU COMITE CONSULTATIF .....	15
ANNEXE 8 : LABORATOIRES INTERVENANT DANS LA GESTION DE LA MARQUE NM POUR LES PRODUITS PLATS EN ACIER .....	16

## 1- OBJET ET CHAMP D'APPLICATION

Les présentes règles précisent les conditions particulières de gestion de la marque NM pour les produits en acier, régis par les normes NM EN 10025-1 à 6, NM EN 10111, NM EN 10130 et NM EN 10346.

Le demandeur / titulaire assure la maîtrise de la responsabilité de l'ensemble des exigences définies dans les présentes règles.

## 2- NORMES APPLICABLES ET EXIGENCES COMPLEMENTAIRES

Les exigences liées à la marque NM pour les produits en question font l'objet des normes citées en annexe **1**.

En plus des exigences de la norme NM EN 10025-1, le marquage doit indiquer la classe dimensionnelle, telle qu'elle est définie dans la norme NM EN 10029, pour les épaisseurs supérieures ou égales à 3mm.

## 3- REGLES DE RÉFÉRENCE A LA MARQUE NM

Les modalités d'usage du logo de la marque NM par le titulaire sont définies en annexe **2** conformément à la charte graphique de la marque NM.

## 4- ENGAGEMENT DE LA DEMANDE

Avant de postuler à la marque NM, le demandeur doit s'assurer qu'il remplit les conditions définies aux annexes **5** et **6** concernant son (ses) produit(s) et son site de fabrication au moment de la demande. Il doit s'engager à respecter les mêmes conditions pendant toute la durée d'usage de la marque NM.

La demande accompagnée d'un dossier technique, doit être présentée conformément au modèle donné en annexe **3**.

La recevabilité de la demande est prononcée par l'IMANOR après examen du dossier technique dont le contenu est donné en annexe **4**.

## 5- EVALUATION DES DEMANDEURS/TITULAIRES DE LA MARQUE NM

### 5.1 Modalités d'évaluation

L'évaluation des demandeurs/titulaires de la marque NM se compose :

- ✓ de la vérification de l'autocontrôle défini en annexe 5 ;
- ✓ d'un audit de l'usine où sont fabriqués les produits présentés/admis à la marque NM dont le but est de vérifier qu'elle satisfait à l'ensemble des exigences définies en annexe 6. Les titulaires d'un certificat ISO 9001 valide et délivré par l'IMANOR sont dispensés de cette vérification.
- ✓ de la vérification de la conformité aux normes de référence, des produits présentés/admis à la marque NM.

## 5.2 Vérification de la conformité des produits

Un double prélèvement est effectué sur le produit fini sur la ligne de fabrication ou dans le stock conformément à la norme citée au chapitre 2. L'échantillon est remis à un laboratoire qualifié par l'IMANOR pour la réalisation des essais exigés par la norme citée au chapitre 2.

Pour chaque norme de référence le prélèvement est effectué selon les modalités suivantes :

<b>Norme</b>	<b>Echantillonnage</b>	<b>Condition sur l'épaisseur</b>
NM EN 10025-1, ..., 6	un échantillon d'une longueur de 50 cm pour chaque norme de référence, sur chaque nuance, de la qualité la plus noble (la résilience est à la température (°C) la plus basse) et de l'épaisseur la plus élevée	l'épaisseur la plus élevée (>40 mm) de la gamme certifiée doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans.
NM EN 10111	un échantillon d'une longueur de 50 cm, sur la nuance la plus contraignante (limite d'élasticité) et l'épaisseur la plus élevée.	l'épaisseur la plus élevée ( $\geq 3$ mm) de la gamme certifiée doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans.
NM EN 10130		l'épaisseur la plus élevée ( $\geq 2$ mm) de la gamme certifiée doit être prélevée au moins une fois tous les trois ans
NM EN 10346		

L'échantillon doit satisfaire à toutes les règles énoncées dans la norme de référence, l'essai de traction étant jugé à partir de 3 mesures individuelles.

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 trois (3) mois, fixé par l'IMANOR.

En cas de contestation des résultats d'essais, le second échantillon est alors testé pour confrontation des résultats avec ceux du premier échantillon.

## 6- INTERVENANTS DANS LA GESTION DE LA MARQUE NM

### 6.1 Laboratoire de la marque

La liste des laboratoires d'essais intervenant dans la gestion de la marque NM pour les Produits Plats en aciers est donnée en annexe 8.

### 6.2 Auditeurs

Les audits sont réalisés par des auditeurs qualifiés par l'IMANOR.

### **6.3 Comité consultatif**

La composition du comité consultatif prévue à l'article 3 des Règles générales de la marque NM est donnée en annexe 7.

## **7- DECISION RELATIVE A L'ATTRIBUTION DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM**

Au vu des rapports d'audit et d'essais, l'IMANOR décide d'accorder ou de refuser le droit d'usage de la marque NM. Il peut également décider la réalisation d'un audit et/ou prélèvement d'échantillons complémentaires ou inviter le demandeur, avant de formuler sa décision définitive, à améliorer des points de sa fabrication ou de son contrôle.

## **8- MAINTIEN DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM**

L'évaluation des titulaires de la marque NM a lieu deux fois par an et se compose des mêmes activités de l'article 5.

Si aucune non-conformité n'est enregistrée à la suite de deux évaluations semestrielles consécutives, la fréquence passe à une fois par an et l'évaluation se compose des mêmes activités citées dans l'article 5.

Sur la base des résultats des audits du site de fabrication et des essais, l'IMANOR prend une décision de reconduction du droit d'usage de la marque NM ou de sanction conformément à l'article 10 des Règles générales de la marque NM. En cas de sanction, la décision est exécutoire à partir de sa date de notification.

## **9- DISPOSITION EN CAS DE MODIFICATION DES CONDITIONS D'OBTENTION DE LA MARQUE NM**

### **9.1 Modification concernant le titulaire**

Le titulaire doit signaler par écrit à l'IMANOR toute modification juridique de sa société ou tout changement de raison sociale. En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, le droit d'usage de la marque cesse de plein droit.

### **9.2 Modification concernant le site de production**

Tout transfert (total ou partiel) du site de production d'un produit certifié NM à un autre lieu de production entraîne une cessation immédiate de l'apposition de la marque NM par le titulaire sur les produits transférés.

Le titulaire doit déclarer ce transfert par écrit à l'IMANOR qui organisera un audit du nouveau site de production et, le cas échéant, fera procéder à la réalisation d'essais.

### **9.3 Modification concernant l'organisation qualité du site de production**

Le titulaire doit déclarer par écrit à l'IMANOR toute modification relative à son organisation qualité, susceptible d'avoir une incidence sur la conformité de la production aux exigences du présent référentiel.

Toute cessation temporaire ou définitive d'autocontrôle d'un produit certifié entraîne une cessation immédiate de l'apposition de la marque NM de celui-ci par le titulaire.

#### **9.4 Modification concernant le(s) produit(s) certifié(s)**

Toute modification d'une caractéristique du (des) produit(s) certifié(s) NM susceptible d'avoir une incidence sur la conformité du (des) produit(s) aux exigences du présent référentiel doit faire l'objet d'une déclaration écrite à l'IMANOR.

#### **9.5 Arrêt définitif ou temporaire de fabrication du (des) produit(s) certifié(s)**

Toute cessation définitive de fabrication d'un produit certifié ou tout abandon d'un droit d'usage de la marque NM doit être déclarée par écrit à l'IMANOR en précisant la durée nécessaire à l'écoulement du stock de produits marqués NM. A l'expiration de ce délai, la suspension ou le retrait du droit d'usage de la marque NM est notifié par l'IMANOR.

Toute cessation temporaire de production d'une gamme de produits certifiés NM, jugée de durée excessive par l'IMANOR peut après consultation éventuelle du Comité Consultatif, motiver, après enquête, une mesure de suspension ou de retrait du droit d'usage de la marque pour ces produits.

### **10- FRAIS RELATIFS AU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM**

Les conditions financières relatives à l'attribution et à la reconduction du droit d'usage de la marque NM produits plats en aciers sont disponibles auprès de l'IMANOR.

## ANNEXE 1 : LISTE DES NORMES DE REFERENCE

Norme	Intitulé
NM EN 10025-1	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 1 : Conditions techniques générales de livraison
NM EN 10025-2	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 2 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction non alliés
NM EN 10025-3	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 3 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction soudables à grains fins à l'état normalisé/laminage normalisant
NM EN 10025-4	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 4 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction soudables à grains fins obtenus par laminage thermomécanique
NM EN 10025-5	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 5 : Conditions techniques de livraison pour les aciers de construction à résistance améliorée à la corrosion atmosphérique
NM EN 10025-6	Produits laminés à chaud en aciers de construction Partie 6 : Conditions techniques de livraison pour produits plats en aciers à haute limite d'élasticité à l'état trempé et revenu
NM EN 10111	Tôles et bandes en acier à bas carbone laminées à chaud en continu pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10130	Produits plats laminés à froid, en acier à bas carbone pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10346	Produits plats en acier revêtus en continu par immersion à chaud pour formage à froid - Conditions techniques de livraison
NM EN 10051	Bandes laminées à chaud en continu, bandes et tôles issues de larges bandes laminées à chaud en aciers alliées et non alliées Tolérances sur les dimensions et la forme
NM EN 10029	Tôles en acier laminées à chaud, d'épaisseur égale ou supérieure à 3mm Tolérances sur les dimensions et la forme
NM EN 10131	Produits plats laminés à froid, non revêtus ou revêtus de zinc ou de zinc-nickel par voie électrolytique, en acier à bas carbone et en acier à haute limite d'élasticité pour formage à froid - Tolérances sur les dimensions et sur la forme
NM EN 10143	Tôles et bandes en acier revêtues en continu par immersion à chaud - Tolérances sur les dimensions et sur la forme



**ANNEXE 2 : MODALITES D'USAGE DE LA MARQUE NM PRODUITS LAMINES A  
CHAUD EN ACIERS DE CONSTRUCTION****Exemple de marquage complet sur les documents techniques, commerciaux et  
publicitaires du titulaire**

**Produits plats en aciers NM EN 10025- x  
Cette marque atteste la conformité  
Aux règles de certification NM Produits plats en aciers  
Délivrée par IMANOR à la société xxx**

Le logo de la marque NM doit être conforme à la charte graphique en vigueur qui est disponible auprès de l'IMANOR.

Il peut être utilisé sur l'emballage du produit, sur les bons de livraisons ou sur les documents techniques, commerciaux et publicitaires du titulaire.

**ANNEXE 3 : MODELE DE LA DEMANDE DU DROIT D'USAGE DE LA MARQUE NM  
PRODUITS PLATS EN ACIERS****A****MONSIEUR LE DIRECTEUR DE L'IMANOR**

**OBJET :** Demande d'attribution du droit d'usage de la marque NM Produits Plats en acier

**P . . I :** Dossier technique.

Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur de vous demander l'autorisation d'usage de la marque NM Produits Plats en acier pour les produits suivants :....., fabriqués dans l'usine sise :

Je m'engage à :

- respecter les règles générales de la marque NM et les règles de certification NM Produits Plats en acier ;
- observer toutes les spécifications des normes marocaines applicables aux produits objet de ma demande ;
- réserver la dénomination de la fabrication présentée à la certification aux seuls produits conformes aux normes ;
- revêtir de la marque NM, les produits admis à la marque et eux seuls, obligatoirement et sans équivoque, dans les conditions fixées par les règles de certification NM Produits Plats en acier;
- exercer les contrôles de fabrication qui m'incombent au titre des règles de certification NM Produits Plats en acier;
- mettre en œuvre tous les moyens nécessaires pour garantir en permanence la conformité des produits concernés aux normes marocaines applicables ;
- déclarer à l'IMANOR toute modification de mes installations, ou de mon système qualité pouvant affecter la conformité de mes produits après leur admission à la marque NM ;
- enregistrer les résultats de mes contrôles et les mettre à la disposition des auditeurs de l'IMANOR et leur faciliter la tâche dans l'exercice de leurs fonctions ;
- m'acquitter des frais relatifs à l'obtention et au maintien du droit d'usage de la marque NM.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur, l'expression de mes sentiments distingués.

Date, Cachet et Signature du demandeur

**ANNEXE 4 : CONTENU DU DOSSIER TECHNIQUE****a. Objet de la demande**

- Liste des produits faisant objet de la demande (nuance, qualité et famille)
- Moyen pour assurer la traçabilité des produits finis (canevas du Certificat de Conformité des produits usine (CCPU))
- Durée de mise en application du système d'autocontrôle des produits postulant à la marque NM, conformément aux règles de certification NM Produits Plats en acier.
- Situation du site de production des produits pour lesquels le droit d'usage de la marque NM est demandé.

**b. Définition de la fabrication**

- Description des différentes étapes de production y compris l'autocontrôle ;
- Estimation de la cadence de production au moment de la présentation de la demande.

**c. Plan et moyens de contrôle de la fabrication**

- Description du plan de contrôle ;
- Description du laboratoire de contrôle.

## ANNEXE 5 : ESSAIS D'AUTOCONTROLE

Les essais d'autocontrôle suivants doivent être réalisés avec les moyens propres du demandeur/titulaire selon les modalités suivantes au moins 3 mois avant le dépôt de la demande.

Essais	Norme/ Mode opératoire	Fréquence			
		NM EN10025	NM EN 10111	NM EN 10130	NM 10346
<b>Composition chimique</b>					
Analyse chimique	Méthode fabricant	Chaque coulée Ou Par lot : chaque 20 tonnes ou fraction restante (* )	Chaque coulée / Unité de réception <sup>(1)</sup> de la même nuance et de même épaisseur	Métal de base acier doux NM EN 10111 : chaque coulée/lot Métal de base Aier de construction NM EN 10025 : chaque coulée /lot	
Aptitude à la galvanisation					
Soudabilité					
<b>Caractéristiques mécaniques</b>					
Essai de traction	ISO 6892-1	Par lot : chaque 20 tonnes ou fraction restante (*) Par coulée : 40 tonnes ou fraction restante	Unité de réception <sup>(1)</sup> de la même nuance et de même épaisseur	L'unité de réception est de 30 t ou une fraction de 30 t de produits de mêmes qualité et épaisseur nominale.	L'unité d'essai consiste en un maximum de 20 t ou une fraction de 20 t de produits de même nuance, épaisseur nominale, masse de revêtement et état de surface
Essai de flexion par Choc* (Pour les épaisseurs ≥ 6 mm)	ISO 148-1	Chaque Coulée Par lot : chaque 20 tonnes ou fraction restante (*)	Non exigé	Non exigé	Non exigé
<b>Dimensions &amp; Aspect</b>					
Dimensions & Forme	NM EN 10029 NM EN 10051 NM EN10131 NM EN 10143	Chaque bobine /chaque tôle / Chaque fardeau/Chaque feuillard			
Marquage, étiquetage, emballage, Masse	Exigence client				
État de surface	Méthode fabricant				
<b>Caractéristique de surface</b>					
Aspect de surface A/B/C	Méthode fabricant	Non exigé	Si décapée Chaque bobine	Chaque bobine	Chaque bobine
Rugosité	EN 10049	Non exigé	Si décapée Chaque bobine	Chaque bobine	Non exigé
Type de fleurage N/M	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
Traitement de surface	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
Adhérence du revêtement	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
Masse de revêtement	Méthode fabricant	Non exigé	Non exigé	Non exigé	Chaque bobine
Protection par huilage	Méthode fabricant	Non exigé	Si décapée Chaque bobine	Chaque bobine	Chaque bobine si Exigé

- (1) DD11 150 Tonnes  
DD12 100 Tonnes  
DD13 60 Tonnes  
DD14 40 Tonnes

(\*) Concerne uniquement les produits régis par la norme NM EN 10025 -2

## ANNEXE 6 : EXIGENCES RELATIVES AU SYSTEME QUALITE

L'audit effectué dans le cadre de la marque NM, a pour objectif de vérifier que le demandeur/titulaire :

### 1- Maîtrise ses procédés de fabrication, notamment :

- Dispose d'instructions de travail documentées et mises à jour définissant la façon de fabriquer et de contrôler les produits à certifier ;
- Procède au pilotage des opérations et maîtrise les caractéristiques appropriées du produit.

### 2- Effectue des contrôles et essais, à savoir :

- Contrôles et essais finaux, conformément aux règles de certification NM ;
- Le demandeur/ titulaire doit conserver des enregistrements relatifs à tous les contrôles et essais effectués.

### 3- Maîtrise ses équipements de contrôle, de mesure et d'essais :

- Identifie, étalonne et vérifie tous les équipements et dispositifs de contrôle, de mesure et d'essai ayant une incidence sur la qualité du produit objet de la certification ;
- S'assure que l'équipement de contrôle, de mesure et d'essai respecte la précision et la fidélité nécessaires ;
- S'assure que l'équipement de contrôle, de mesure et d'essai est protégé contre les manipulations qui invalideraient les résultats d'étalonnage.

### 4- Identifie l'état des contrôles et essais effectués sur le produit, c'est à dire :

- Utilise des moyens (marquages, étiquettes,...) qui identifient l'état de contrôle du produit (conforme, non conforme, en attente).

### 5- Maîtrise les produits non conformes :

- Dispose des procédures documentées et mises à jour lui permettant d'assurer que le produit qui n'est pas conforme aux exigences spécifiées est identifié et adéquatement traité pour éviter qu'il soit commercialisé sous la marque NM ;

### 6- Maîtrise les actions correctives :

Dispose de procédures documentées et mises à jour lui permettant :

- D'identifier les causes des non-conformités détectées sur le produit ;
- D'identifier les causes de toute plainte ou contestation ;
- De mettre en œuvre les actions correctives nécessaires pour éviter leur renouvellement ;
- D'effectuer des contrôles pour assurer l'efficacité des actions entreprises.

**7- Maintient la qualité des produits après les contrôles et essais finaux par la mise en place des moyens de manutention, stockage, conditionnement et livraison, à savoir :**

- Des méthodes et des moyens de manutention qui empêchent toute contamination du produit pendant le transport ou après le stockage ;
- Des lieux de stockage adéquats pour préserver la qualité du produit ;

**8- Maîtrise les documents :**

Dispose d'une procédure documentée et mise à jour lui permettant :

- D'approuver les documents quant à leur adéquation avant diffusion ;
- De revoir, mettre à jour si nécessaire et d'approuver de nouveau les documents ;
- D'assurer que les modifications et le statut de la version en vigueur des documents sont identifiés ;
- D'assurer la disponibilité sur les lieux d'utilisation des versions pertinentes des documents applicables ;
- D'assurer que les documents restent lisibles et facilement identifiables ;
- D'assurer que les documents d'origine extérieure sont identifiés et que leur diffusion est maîtrisée ;
- D'empêcher toute utilisation non intentionnelle de documents périmés, et les identifier de manière adéquate s'ils sont conservés dans un but quelconque.

**9- Conserve des enregistrements relatifs à la qualité :**

- Dispose de procédures documentées et mises à jour pour l'identification, la collecte, l'indexage, le classement, l'archivage et la destruction de tous les enregistrements relatifs à la qualité.

**ANNEXE 7 : COMPOSITION DU COMITE CONSULTATIF****IMANOR CERTIFICATION (Président)****FABRICANTS****USAGERS PUBLICS****USAGERS PRIVES****LABORATOIRES ET ORGANISMES TECHNIQUES**

**ANNEXE 8 : LABORATOIRES INTERVENANT DANS LA GESTION DE LA MARQUE NM  
POUR LES PRODUITS PLATS EN ACIER**

La liste des laboratoires qualifiés est disponible auprès de l'IMANOR.