

### Commentaire

*Pour qu'une étoffe ne rétrécisse pas, par exemple, au lavage, le fabricant peut, si l'étoffe s'y prête, utiliser des résines de synthèse. Cette façon de faire peut se marier, lorsque c'est possible, soit avec la fixation à la chaleur de fibres de synthèse de l'étoffe, soit avec le retrait mécanique de celle-ci dans le sens de la chaîne, soit avec sa mercerisation, ..., voire même avec plusieurs de ces procédés à la fois. Cependant avant de permettre ou d'interdire de telles résines ou d'en interdire certaines ou d'en limiter, pour toutes ou pour certaines, la teneur dans l'étoffe finie, l'acheteur pourra examiner les conséquences de leur emploi sur la longueur d'étoffe finie comparée à la longueur d'étoffe tombée de métier, sur la difficulté de piqûre et de mise en forme lors de la confection, sur le confort au porter, sur l'absorption et l'élimination de la sueur, sur la souplesse qu'elles peuvent amoindrir, sur le toucher, sur la peau au cas où l'étoffe viendrait à brûler ou à être exposée à une forte chaleur, sur le jaunissement des blancs qu'elles peuvent provoquer, sur les diverses résistances y compris celles à l'abrasion qu'elles peuvent amoindrir en particulier lorsqu'il y a réticulation avec la cellulose, sur l'infroissabilité au lavage ou la défroissabilité au porter qu'elles peuvent accroître, sur la teneur en aldéhyde formique, sur la facilité d'entretien, sur le fait que les laines se nettoient d'elles mêmes lorsqu'elles sont nues, sur l'écran qu'elles font aux azurants optiques des lessives, sur la rétention de chlore au lavage qui peut exister s'il a été fait usage d'eau de javel et sur le risque de dégradation et de brunissement de l'étoffe qui peut exister suite à la naissance d'acide chlorhydrique et d'oxygène lors du repassage qui suit ce lavage, sur les odeurs désagréables que peut dégager l'étoffe lors du repassage, sur la durée de vie de l'article confectionné, sur l'effilochage des chutes de coupe, sur le recyclage. On a constaté sur le marché des étoffes « pur coton » contenant jusqu'à 40 % de résines de synthèse.*

**8.4** Il est interdit d'introduire dans les étoffes des produits étrangers destinés à masquer des insuffisances de caractéristiques ou à modifier favorablement, mais de manière factice, l'aspect et le toucher.

**8.4.1** Sont également interdits tous les traitements susceptibles d'occasionner des troubles physiologiques, tant à la manipulation qu'à l'usage. Les produits utilisés pour l'ennoblissement des étoffes ne doivent pas contrevenir aux directives européennes concernant l'hygiène et la protection de l'environnement.

### Commentaire

*En matière d'hygiène, de protection de la santé et de protection de l'environnement, l'acheteur pourra consulter, par exemple, les critères d'octroi du certificat « Matières textiles-Contact peau » délivré par l'ASQUAL, 14, rue des Reculettes, 75013 Paris, [www.oeko-tex.com](http://www.oeko-tex.com), [www.skal.com](http://www.skal.com), [www.ecolabel.no](http://www.ecolabel.no) ( Cliquer sur la fleur européenne, le cygne nordique ou « Samarbeidspartnere » ), [www.naturtextil.com](http://www.naturtextil.com) , [www.tuev-ag.de](http://www.tuev-ag.de) , [www.natureplus.de](http://www.natureplus.de) ainsi que, pour les moquettes, [www.gut-ev.org](http://www.gut-ev.org)*

**8.4.2** Les étoffes doivent être exemptes de tout principe d'altération, notamment acide, alcali caustique ou oxydant. Elles ne doivent présenter aucune odeur désagréable ou incommode.

## **TITRE 4 RELATIONS ENTRE L'ACHETEUR ET LE(S) FOURNISSEUR(S) EN VUE DE L'OBTENTION DE LA QUALITE**

### **ARTICLE 9 OBJECTIF**

Les caractéristiques du produit doivent être en adéquation avec le besoin exprimé.

### Commentaire

*Pour l'acheteur comme pour le fournisseur, l'obtention de la qualité doit avoir pour principal objectif l'adéquation des caractéristiques de l'étoffe livrée au besoin exprimé. Divers avantages doivent en résulter, tels que : maîtrise des coûts de production, allègement des contrôles, diminution des dépenses dues à la non-qualité, meilleur rapport qualité / prix, meilleure fiabilité du produit, délais plus sûrs, sécurité des approvisionnements.*

## **ARTICLE 10 CLASSIFICATION DES ETOFFES**

Les exigences d'assurance de la qualité doivent être expressément prévues dans le dossier de consultation. Elles sont adaptées au degré de technicité ou de complexité des produits.

**10.1** L'acheteur détermine le groupe auquel appartient le produit parmi les trois groupes définis ci-après, différenciés suivant la nature et l'étendue des contrôles à opérer en cours de fabrication et en cours de réception :

**10.1.1** Sont classées dans le groupe 3 les étoffes dont la conformité aux spécifications techniques peut être établie après un examen et des essais effectués uniquement sur le produit fini.

**10.1.2** Sont classées dans le groupe 2 les étoffes dont la conformité aux spécifications techniques ne peut être établie que sur la base d'inspections effectuées tout au long du processus de fabrication, et après un examen et des essais sur le produit fini.

**10.1.3** Sont classées dans le groupe 1 les étoffes de haute technicité et très spécifiques, dont les spécifications techniques sont formulées en termes de caractéristiques fonctionnelles, et pour lesquelles le fournisseur a en conséquence la responsabilité de la conception, du développement, ainsi que, si nécessaire des essais sur le terrain. Le fournisseur ne peut assurer la conformité aux spécifications techniques qu'à la condition d'appliquer les règles d'assurance de la qualité tout au long de l'étude et des différentes phases de fabrication. La qualité des matériaux utilisés et des contrôles exercés par le fournisseur font l'objet d'un document prouvant la conformité aux exigences spécifiées (certificat, procès-verbal,...).

**10.2** Les inspections de l'acheteur sont effectuées par du personnel qualifié qu'il désigne, suivant les dispositions prévues au cahier des charges, notamment dans le document de suivi du plan d'assurance de la qualité.

**10.3** A défaut d'indication de l'acheteur dans le CCP, les fournitures sont classées en groupe 2.

## **ARTICLE 11 CONSULTATION DES FOURNISSEURS**

Compte tenu du groupe auquel appartiennent les fournitures, l'acheteur fixe dans le dossier de consultation les critères de sélection des candidats au marché et les règles d'attribution des lots. Il indique en détail leur consistance et leur mode d'utilisation.

### Commentaire

*La répartition en lots est à utiliser lorsqu'elle est susceptible de présenter des avantages techniques ou financiers, d'élargir la concurrence et de faciliter l'accès de nouveaux fournisseurs, ainsi que celle des petites et moyennes entreprises, aux marchés publics.*

*En fonction du groupe auquel appartient l'étoffe (cf. article 10), l'acheteur peut prendre en compte notamment :*

*a/ au stade de la sélection des candidats au marché, ses exigences en matière d'assurance de la qualité, au même titre que celles relatives aux garanties professionnelles et financières (par exemple : obligation pour le candidat de disposer d'une organisation basée sur un système qualité répondant aux exigences de la norme NF EN ISO 9001 : 2000).*

*b/ dans la phase d'attribution du marché, la certification de système qualité (ou certification d'entreprise) comme un des critères retenus pour départager les offres dans l'éventualité d'équivalence entre certaines d'entre elles.*

## **ARTICLE 12 CONTRÔLE DE FABRICATION EXERCE PAR LE FOURNISSEUR**

Le fournisseur contrôle la fabrication de l'étoffe pour en assurer la qualité et l'adéquation avec le besoin exprimé par l'acheteur.

### Commentaire

*Le contrôle de la qualité des fournitures incombe en premier lieu au fournisseur lui-même : c'est le contrôle de fabrication, dont le but est d'écartier toutes les pièces qui présentent des caractéristiques insuffisantes ou des défauts dont le nombre et / ou la gravité entraînerait le rejet d'après les spécifications du contrat . Aussi, par le fait même de présenter un lot en recette, le fournisseur garantit que ce lot a satisfait au contrôle de fabrication. Les vérifications effectuées par l'acheteur, au début et en cours de fabrication et à la réception ou à l'admission, ont pour but de s'assurer de l'efficacité du contrôle de fabrication et ne sauraient en aucun cas le remplacer.*

## **ARTICLE 13 CONTRÔLES EXERCES PAR L'ACHETEUR**

Le mode de contrôle de la conformité des étoffes, expressément prévu dans le dossier de consultation, doit être nécessaire et suffisant.

L'acheteur le détermine en choisissant l'une ou plusieurs des possibilités suivantes :

- contrôle et surveillance – inspection
- contrôle de réception ou d'admission
- expertises, essais et analyses.

### Commentaire

*Un manque ou un excès de sévérité dans les contrôles, comme dans les spécifications, peut conduire à des produits défectueux ou à des dépenses inutiles.*

## **ARTICLE 14 SURVEILLANCE DE LA FABRICATION PAR L'ACHETEUR**

L'acheteur indique dans le CCP :

**14.1** Les conditions d'acceptation par le service d'une tête de série que le fournisseur doit présenter et faire accepter avant le lancement de la fabrication.

Dans le silence du CCP, les délais "courants" impartis au fournisseur pour satisfaire cette obligation sont définis comme suit:

- pour un marché dont le délai n'excède pas huit mois, au plus tard quarante cinq jours avant l'échéance du marché ou de la première livraison ;
- pour un marché dont le délai est supérieur à huit mois, au plus tard soixante jours avant l'échéance du marché ou de la première livraison.

Trois rejets consécutifs de tête de série entraînent de plein droit la résiliation du marché.

### Commentaire

*Lorsque l'acheteur le juge possible, il peut aussi exempter les fournisseurs de présenter des têtes de série. Il doit alors le préciser dans le CCP. Il peut s'agir du titulaire du marché précédent en cours d'exécution.*

**14.2** Les conditions dans lesquelles il exerce la surveillance en usine de la réalisation de la tête de série et de la suite de la fabrication en se référant aux ST adéquates.

### Commentaire

Les articles 18 du CCAG “ Marchés industriels ” et 16 du CCAG “ Fournitures courantes ” prévoient les modalités de mise en œuvre de la surveillance en usine. L’acheteur précise notamment dans le CCP, par référence à la STG et/ou aux ST, les conditions dans lesquelles :

- s’exerce le libre accès de ses représentants aux ateliers ou s’effectue la fabrication ;
- le fournisseur répond à ses demandes de renseignements relatives au mode de fabrication et à l’outillage utilisé ;
- le fournisseur laisse prélever des échantillons de matières premières, de filés, d’étoffes aux divers stades de fabrication et de produits chimiques entrant dans le processus ;
- le fournisseur met en place, à la disposition des représentants de l’acheteur, les livres et documents nécessaires à l’établissement de l’historique de la fabrication ;
- sa surveillance en usine s’étend aux sous-traitants et fournisseurs du titulaire du marché ;
- les frais relatifs aux déplacements de ses agents, pour l’exécution de cette surveillance, sont pris en charge par le fournisseur.

## **ARTICLE 15 SIGNALISATION DES DEFAUTS**

Les défauts linéaires (longitudinaux et transversaux), ainsi que les défauts superficiels pouvant exister sur les pièces sont, avant présentation en recette, signalés par les soins du fournisseur au moyen de sonnettes de longueur uniforme, de couleur contrastant avec celle du fond, fixées à la même lisière, en regard de chaque défaut. Ils donnent lieu à des diminutions de longueur, dites raccours, en fonction de la diminution du rendement ultérieur des étoffes à la coupe.

## **ARTICLE 16 MARQUAGE, ETIQUETAGE, CONDITIONNEMENT ET EMBALLAGE DES PIECES D’ETOFFE**

### **16.1 Marquage :**

Chaque pièce d’étoffe doit présenter un chef, avec deux liteaux, et un liteau de queue. Ces liteaux doivent être indélébiles.

Entre les deux liteaux de tête, les marques d’identification indélébiles sont apposées par tout moyen approprié ; elles comportent au minimum :

- la marque distinctive de l’étoffe,
- le n° du marché,
- le numéro de la pièce.

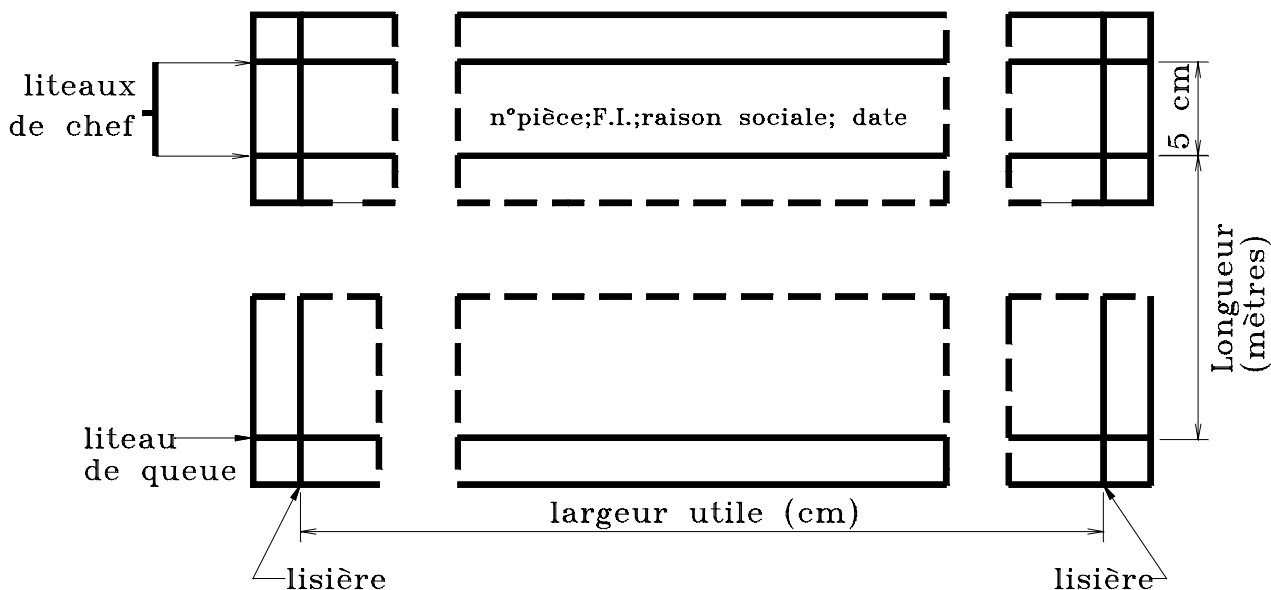
Les produits et colorants utilisés pour le marquage ne doivent provoquer, au cours du stockage, aucune détérioration des étoffes.

### Commentaire

L’acheteur peut prévoir dans le CCP que le marquage des pièces d’étoffe pourra être effectué par des moyens tels que code à barre ou puce électronique.. Il précise dans ce cas les conditions de ce marquage et les précautions à prendre pour en assurer la fiabilité et l’invulnérabilité.

### Exemple de chef et de liteau de queue

Fig. 1  
(cotes en cm)



#### 16.2 Etiquetage, conditionnement ( Directive 94/62/CE ), emballage et palettisation des étoffes :

Une étiquette, solidement fixée à chaque pièce d'étoffe par les soins du fournisseur, précise au moins :

- le nom du fournisseur ;
- la marque distinctive de l'étoffe ;
- la référence de la commande ou du marché ;
- le numéro de la pièce ;
- les longueurs brute et nette.

L'étoffe est emballée dans les conditions prévues par le marché. Elle est roulée sur un support rigide supportant transport et manipulation.

Dans le cas d'emballage pièce par pièce, l'emballage doit porter très distinctement le numéro de la pièce et signaler l'emplacement de l'étiquette fixée sur la pièce.

### ARTICLE 17 CONTRÔLES A LA RECEPTION OU A L'ADMISSION

17.1 Les contrôles à la réception ou à l'admission effectués par l'acheteur comprennent un examen d'ensemble, des vérifications dimensionnelles et des essais en laboratoire. Ces contrôles sont exécutés dans les conditions prévues par la norme française NF ISO 2859-1.

17.2 Les expertises sont pratiquées :

- soit dans le site de fabrication du fournisseur ; dans ce cas, le fournisseur met gratuitement à la disposition des représentants de l'acheteur les locaux, le personnel et, éventuellement, le matériel nécessaire aux opérations d'examen ;
- soit dans l'établissement de l'acheteur ;
- soit par prélèvement par les représentants de l'acheteur, dans le site de fabrication du fournisseur, d'échantillons qui seront examinés dans les établissements de l'acheteur.

**17.3** Les conditions générales dans lesquelles le fournisseur doit présenter les lots de livraison à la réception ou à l'admission de l'acheteur, la constitution par l'acheteur du lot d'essai pour l'examen d'ensemble et les essais en laboratoire, les types et les modalités des examens d'ensemble et des essais en laboratoire, les résultats à obtenir et les décisions à prendre par l'acheteur sont décrites dans les articles 18 à 28 ci-après, complétés pour chaque catégorie d'étoffes par la ST correspondante.

#### Commentaire

*L'acheteur procède à la réception des étoffes lorsque le marché est régi par le CCAG " Marchés industriels " et à l'admission lorsque le marché est régi par le CCAG " Fournitures courantes ".*

*Les modalités de passage à des contrôles renforcés ou réduits sont définies par la norme française NF ISO 2859-1 (§ 3.5 et 6 de la norme). La suspension des livraisons peut être demandée par l'acheteur lorsque les défauts et/ou non-conformités atteignent un nombre et/ou une gravité trop élevés. Le fournisseur est alors mis en demeure de porter remède aux anomalies constatées avant que l'acheteur ne l'autorise à reprendre les livraisons. Ces décisions ne modifient pas les délais contractuels (voir § 6.1.3 de la norme).*

*Par " lot " il faut entendre ici " lot de livraison ", tel que défini par la norme NF ISO 2859-1 (§ 3.1) ; il ne s'agit pas des lots issus du fractionnement du besoin par l'acheteur, et pouvant faire chacun l'objet d'un marché distinct.*

### **ARTICLE 18 PRESENTATION DES ETOFFES A LA RECEPTION OU A L'ADMISSION**

La présentation, le poids et l'encombrement des pièces d'étoffe présentées par le fournisseur à la réception ou à l'admission sont fixées par les ST.

Les limites de charges sont définies par référence à :

- convention n° 127 et recommandation n° 128 de l'O.I.T.
- directive européenne n° 90/269/CEE du 29.05.1990
- loi du 31.12.1991, article L.230.2
- code du travail ( décret du 03.09.92 - Articles R 231.66 à R 231.72 - Arrêtés des 29.01.93 & 15.06.93 )
- recommandation R. 344 de la CNAM

### **ARTICLE 19 DEFINITION DE LA LONGUEUR ET DE LA LARGEUR DES PIECES**

La longueur et la largeur sont mesurées et appréciées dans les conditions définies par les normes NF EN 1773, NF EN ISO 2286-1 et NF G 39-003 complétées comme suit :

La longueur brute est celle mesurée entre le litem intérieur du chef et le litem de queue.

La longueur nette fournisseur résulte de la prise en compte par le fournisseur des "raccours fournisseur" ( soit longueur brute fournisseur diminuée du raccours fournisseur).

Le raccours applicable à chaque prélèvement ou défaut est égal à la perte à la coupe qu'il est susceptible d'entraîner lors de la confection. Il est évalué en tenant compte à la fois de la nature des défauts et de l'utilisation des étoffes, telle qu'elle figure à la fiche d'identification ou au CCP. De manière pratique, les raccours pour défauts sont déterminés selon le barème indiqué dans les ST, étant au préalable entendu que :

- lorsque plusieurs défauts sont assez rapprochés pour ne laisser entre eux que des métrages inutilisables, le raccours porte sur la longueur qui les contient tous;
- lorsque les pièces d'étoffe comportent un défaut continu de plus d'une longueur définie dans les ST, elles doivent être présentées, après accord préalable de l'acheteur, en un lot spécial de fin de marché (ou de tranche de livraison).

La longueur nette acheteur résulte de la prise en compte des " raccours acheteur " correspondant aux défauts supplémentaires signalés par l'acheteur ( soit longueur nette fournisseur diminuée du raccours acheteur)

Le paiement de la fourniture se fait sur la base de la longueur nette reconnue par l'acheteur étendue à l'ensemble du lot de livraison.

Commentaire :

*En cas de différence positive le CCP peut préciser dans quelle mesure celle-ci peut être payée au fournisseur.*

La longueur réduite est celle obtenue en déduisant de la longueur nette acheteur, d'une part les prélèvements pour essais effectués par le fournisseur et annoncés par ses soins d'autre part ceux effectués par l'acheteur.

La largeur utile est mesurée entre lisières et, le cas échéant, traces de picots ou crochets.

## **ARTICLE 20 FORMATION ET IMPORTANCE DES LOTS**

Pour la présentation à la réception ou à l'admission, le fournisseur regroupe les pièces d'étoffes de même nature en lots présumés homogènes.

Est réputé homogène tout lot dont les pièces, produites avec les mêmes matières, proviennent d'une même fabrication et sont notamment de nuance uniforme.

L'importance minimale des lots est fixée par les ST.

## **ARTICLE 21 BORDEREAU DE PRESENTATION EN RECETTE**

Chaque lot présenté à la réception ou à l'admission est accompagné d'un bordereau établi par le fournisseur selon le modèle indiqué en annexe.

Sur ce bordereau le fournisseur donne les indications ci-après :

- pour chaque lot :

- la longueur totale brute fournisseur
- la longueur totale nette fournisseur
- le nombre total de sonnettes
- la longueur totale des pièces avec couture

- en face de chaque numéro de pièces :

- la longueur brute fournisseur
- la longueur nette fournisseur
- la largeur utile
- le nombre de sonnettes
- le nombre de coutures

Les autres indications sont inscrites par l'acheteur.

## **ARTICLE 22 CONDITIONS DE RECEPTION OU D'ADMISSION**

Les examens de l'acheteur en vue de la réception ou de l'admission ont lieu par sondage.

Commentaire

*L'acheteur peut prévoir dans le CCP de procéder au contrôle à l'unité, pièce par pièce.*

L'acceptation, l'ajournement ou le rejet d'un lot est décidé d'après les résultats de l'examen des échantillons prélevés au hasard dans ce lot, selon les dispositions des articles 25 et 28 ci-après.

L'acheteur se réserve le droit de regrouper plusieurs lots pour diminuer l'importance relative des contrôles. En cas de résultats défavorables, le fournisseur est en droit de réclamer l'examen par lot séparé.

## **ARTICLE 23 CONSTITUTION DU LOT D'ESSAI**

Le nombre de pièces, d'unités de conditionnement ou de paquets à prélever au hasard dans chaque lot présenté à la réception ou à l'admission pour la constitution du lot d'essai est fixé par les ST d'après la norme française NF ISO 2859-1. Le nombre de pièces, d'unités de conditionnement ou de paquets, pris parmi les pièces, unités de conditionnement ou paquets du lot d'essai, sur lesquels ont lieu les prélèvements de laboratoire y est de même indiqué.

L'acheteur indique au CCP s'il se réserve le droit d'accroître l'importance des quantités prélevées pour affiner les résultats du sondage.

Une fois constitué, le lot ne doit supporter ni addition, ni soustraction, ni permutation.

## **ARTICLE 24 VERIFICATIONS DIMENSIONNELLES**

**24.1** Les agents de l'acheteur effectuent l'examen d'ensemble des pièces du lot d'essai pour apprécier l'aspect général de la marchandise et notamment sa conformité avec le spécimen ou l'échantillon accepté, pour vérifier la longueur nette fournisseur ainsi que la manière dont le fournisseur a signalé les défauts et pour contrôler la longueur réduite des pièces que celui-ci a annoncée.

### Commentaire

*L'examen d'ensemble des pièces d'étoffe se pratique sur des machines spéciales appelées " visiteuses ", dans des conditions précisées pour chaque catégorie d'étoffe par les ST. Le fournisseur effectue cet examen sur toutes les pièces d'étoffe dans le cadre du contrôle de fabrication. Les agents de l'acheteur l'effectuent sur les pièces du lot d'essai et exploitent le résultat de cette opération dans les conditions prévues par les ST.*

**24.2** Vérification de la longueur brute.

Deux pièces prélevées sur le lot d'essai sont mesurées sur table étalonnée selon la norme applicable (NF EN 1773 ou NF EN ISO 2286-1), l'étoffe étant franchement étendue sur la table de manière à ne former aucun pli, mais sans qu'elle supporte une tension plus forte que celle qui lui est normalement donnée à la coupe.

Les autres pièces sont vérifiées par tout autre moyen, sous réserve d'une exactitude de 0,5 % près du système de mesurage.

Dans le cas où les vérifications sur table font apparaître une différence défavorable à l'acheteur, la totalité du métrage d'essai est mesurée sur table selon la norme applicable (NF EN 1773 ou NF EN ISO 2286-1).

**24.3** Vérification de la largeur utile selon la norme applicable (NF EN 1773, NF EN ISO 2286-1 ou NF G 39-003).

L'acheteur effectue sur chaque pièce prélevée trois mesures au minimum :

- la première à plus d'un mètre du chef,
- la dernière à plus d'un mètre du litem de queue.

## **ARTICLE 25 EXAMEN D'ENSEMBLE, COMPARAISON AVEC LE SPECIMEN**

**25.1** Appareillage.

L'acheteur utilise une installation appropriée permettant l'examen de la pièce sur toute sa largeur, non seulement à l'endroit mais aussi, le cas échéant, par transparence et sur les deux faces dans le cas de supports textiles revêtus. Cette installation doit disposer d'un éclairage et d'un environnement non susceptibles d'altérer l'appréciation des nuances et de l'aspect des étoffes.

L'acheteur indique dans le CCP s'il utilise pour l'appréciation de la nuance une lampe type lumière du jour suivant la norme NF X 08-000 ( CIE D65 ).

### Commentaire

*L'appréciation de la conformité des nuances par moyens informatiques est assimilée aux essais en laboratoire et fait l'objet de la recommandation A 13-96 du GPEM/TC.*

#### **25.2 Mode opératoire.**

Les pièces prélevées sont placées successivement sur les machines de visite de telle manière que les opérateurs puissent déceler commodément les défauts et apprécier, soit directement, soit par comparaison avec le spécimen :

- la nuance et l'unisson de la teinture, de l'impression ou du revêtement,
- les défauts de filature, de tissage, d'enduction,
- la qualité de la fabrication et des apprêts et traitements spéciaux non précisés dans la fiche d'identification.

### Commentaire

*par exemple : main, corps, clos, garnissage, tondage, gâtage, épailage, souplesse, brillance, grain, ... .*

## **ARTICLE 26**

### **RESULTATS A OBTENIR – DECISIONS A PRENDRE A L'ISSUE DE L'EXAMEN D'ENSEMBLE**

**26.1** Les ST fixent pour chaque catégorie d'étoffe les résultats à obtenir et les décisions à prendre.

#### **26.2** Comparaison avec le spécimen.

La nuance et les apprêts de chacune des pièces du lot d'essai doivent être uniformes et identiques à ceux du spécimen. Dans le cas contraire, le lot est rejeté ou ajourné si la réparation est possible. Cependant, le lot peut être accepté avec réfaction si les défauts constatés sont peu importants et non réparables. Le lot est également ajourné s'il n'est pas reconnu homogène ou si l'ennoblissement est mal effectué.

## **ARTICLE 27**

### **PRELEVEMENTS POUR LES ESSAIS EN LABORATOIRE**

**27.1** Les prélèvements de laboratoire effectués sur des pièces, unités de conditionnement ou paquets du lot d'essai ont 2,5 mètres de longueur toute laize tandis que les têtes de série ont 3 mètres de longueur.

**27.2** Les ST indiquent le nombre des prélèvements de laboratoire effectués sur les pièces, unité de conditionnement ou paquets du lot d'essai ( Cf. article 23 ci-dessus) qui seront soumis aux essais en laboratoire.

**27.3** Le schéma de découpage des éprouvettes en vue des essais en laboratoire figure pour chaque catégorie d'étoffes dans les ST correspondantes, de même que le tableau des modalités de prélèvement des éprouvettes.

**27.4** Chaque prélèvement de laboratoire est identifié par les marquages suivants, apposés sur l'envers de l'étoffe :

- le sens : chaîne ou trame
- le numéro de la pièce
- le numéro du lot
- tous autres renseignements jugés utiles

## **ARTICLE 28**

### **ESSAIS EN LABORATOIRE**

Les essais en laboratoire sont conduits conformément aux dispositions des normes de référence, des notices d'essais et des documents assimilables qui figurent dans les ST. Les fiches d'identification ou à défaut les fiches techniques valant engagement en cas de marché, indiquent les essais auxquels doit être soumise la fourniture.

L'acheteur détermine le type auquel appartient chaque essai parmi les quatre types définis ci-après, par référence aux ST :

**28.1** Les essais de type 1 sont effectués systématiquement ; leur résultat est pris en compte pour la réception ou l'admission de la fourniture.

**28.2** Les essais de type 2 sont effectués systématiquement. Pour le premier lot, leur résultat est pris en compte pour la réception ou l'admission de la fourniture. Pour la réception ou l'admission des lots suivants, le résultat des essais de ce type n'est pris en compte que lorsqu'il s'est précédemment révélé non conforme pour l'un de ces lots, et que le fournisseur n'a pas apporté la preuve qu'il a remédié durablement au défaut constaté.

**28.3** Les essais de type 3 sont effectués systématiquement. La justification de leur réalisation est obligatoire et conditionne la réception ou l'admission de la fourniture. Le résultat n'est pas pris en compte pour la réception ou l'admission de la fourniture. L'acheteur peut librement utiliser le résultat, même partiel, de ces essais.

**28.4** Les essais de type 4 ne sont pas systématiques. Leur résultat est pris en compte pour la réception ou l'admission de la fourniture.

#### Commentaire

*28.1 Les essais les plus couramment utilisés sont en général du type 1.*

*28.2 Les essais de type 2 sont des essais dont la durée dépasse largement la durée maximale impartie à l'acheteur pour notifier au fournisseur sa décision d'acceptation ou de non acceptation de la fourniture. S'agissant de marchés à exécution fractionnée, attendre systématiquement les résultats de ces essais pour admettre ou prononcer la réception de la fourniture retarderait trop l'exécution du marché. De ce fait, le résultat des essais de ce type n'est systématiquement pris en compte pour la réception ou l'admission que pour la tête de série et le premier lot. Pour les autres lots, le résultat de l'essai effectué sur un lot donné n'est pas attendu pour la réception ou l'admission du dit lot, sauf si le dernier résultat connu d'un essai de ce type sur un lot précédent est non conforme.*

*Exemple : essais de pourrissement qui durent jusqu'à 55 jours.*

*28.3 Les essais de type 3 sont dits incitatifs ou d'objectif, car ils ont pour but d'améliorer les performances des produits au-delà des exigences spécifiées au marché.*

*Sont également classés en type 3 les essais concernant des paramètres de fabrication relevant des rapports des industriels entre eux et n'influant pas sur les performances du produit fini.*

*Exemple : compatibilité des procédés d'encollage des chaînes avec les opérations ultérieures d'enduction d'un support textile revêtu.*

*28.4 Les essais de type 4 ou essais occasionnels concernent des caractéristiques pour lesquelles il est notoirement connu que le risque de non conformité est faible.*

*Exemple : Détermination de l'armure d'une étoffe.*

*28.5 Les fiches d'identification des étoffes précisent le type auquel appartiennent les essais.*

## **ARTICLE 29 DECISIONS A APPLIQUER AUX ESSAIS EN LABORATOIRE**

**29.1** Les décisions de l'acheteur sont prises conformément aux dispositions prévues dans le CCP, après avis du laboratoire chargé des contrôles. Dans les ST relatives à chaque catégorie d'étoffes figurent des barèmes généraux de décision.

**29.2** Le laboratoire chargé des contrôles procède tant à l'essai initial qu'aux essais complémentaires éventuels pratiqués sur les mêmes prélèvements de laboratoire et formule son avis en appliquant la table de référence ci-après:

Essai initial	Résultats		Avis
	Essais complémentaires		
	Premier	Second	
Conforme	-	-	Favorable
Non conforme	Non conforme	-	Défavorable
Non conforme	Conforme	Conforme	Favorable
Non conforme	Conforme	Non conforme	Défavorable

### **ARTICLE 30 EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITE**

L'acheteur indique au CCP les étoffes pour lesquelles le fournisseur doit disposer ou mettre en place des actions d'assurance de la qualité. Ces exigences sont définies par référence aux dispositions de la norme NF EN ISO 9001 : 2000.

#### Commentaire

*La mise en place d'actions d'assurance de la qualité a pour objectif de donner à l'acheteur la confiance que le fournisseur satisfera à ses exigences de qualité. L'absence de mise en place de ces mesures dans les délais prévus par le CCP entraîne la résiliation du marché de plein droit, si celui-ci le prévoit.*

### **ARTICLE 31 PROCEDURE DE QUALIFICATION**

L'acheteur indique au règlement de consultation (cf. articles 10 et 11 ci-dessus), compte tenu de la nature de l'étoffe, si une procédure de qualification est nécessaire à la sélection des fournisseurs et à l'attribution du marché ; il précise les conditions d'attribution de cette qualification.

L'acheteur s'assure de la fiabilité des systèmes de gestion de la qualité des fournisseurs qualifiés par des contrôles appropriés, dont les modalités et les conséquences sont exposées dans des protocoles annexés aux attestations de qualification.

#### Commentaire

*Pour tout ce qui concerne la gestion de la qualité, l'acheteur peut se référer au guide de l'acheteur public en matière de qualité publié par la direction des affaires juridiques du ministère de l'économie, des finances et de l'industrie. (guide du groupe de coordination pour la construction de la qualité-GCCQ, du 15/09/1998) En tout état de cause, rien ne peut dispenser totalement l'acheteur de contrôler ce qu'il achète.*