

tel que l'identification des colis et leur fermeture ne puissent donner lieu à aucune contestation ;

- les contrôles sont effectués comme s'il s'agissait d'une livraison directe à l'acheteur public ; celui-ci dispose de 15 jours, à compter de la date de réception des échantillons par le laboratoire, pour faire connaître au confectionneur les résultats de l'examen, sans que le délai contractuel de livraison des effets puisse être prolongé ; les présentations supplémentaires résultant de refus antérieurs sont sans influence sur le terme contractuel de livraison des effets.

## **2.2. Mode de réception ou d'admission**

La réception, ou l'admission, est effectuée par sondage. 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 le lot d'accessoires, ou d'effets confectionnés comportant des accessoires.

L'acheteur se réserve le droit de regrouper plusieurs lots pour l'application de ces dispositions. En cas de résultats défavorables, le titulaire peut demander l'examen lot par lot.

L'acheteur effectue, sur chaque lot, les essais ou contrôles énumérés au paragraphe 2.3 ci-après.

Si ces essais ou contrôles donnent des résultats acceptables, il est procédé à un examen visuel par échantillonnage ayant pour objet une vérification complémentaire des dispositions techniques prévues dans les pièces particulières du marché. Les constatations faites au cours de cette vérification peuvent entraîner le rejet des articles défectueux ou l'ajournement du lot pour tri ou réparation, ou son acceptation avec réfaction, suivant la nature et le nombre de défauts.

## **2.3. Essais ou contrôles**

Les essais ou contrôles à effectuer pour chaque lot sont les suivants :

- Contrôle de la forme et des dimensions,
- Contrôle du façonnage,
- Contrôle de la finition,
- Contrôle de la solidité des parties rapportées,
- Analyse chimique,
- Epreuve de lavage,
- Epreuve de nettoyage à sec,
- Epreuve de résistance à la presse et au fer chaud.

## **2.4. Nature et description des essais et contrôles. Résultats à obtenir**

### **2.4.1. Contrôle de la forme et des dimensions**

Le contrôle de la forme et des dimensions porte sur 50 articles pris au hasard dans le lot. Il est effectué compte tenu des dimensions prévues par les descriptions des spécimens retenus.

Dans ce contrôle est inclus l'examen de la bonne mise en place, à 5 degrés près, des queues des boutons d'uniforme, des anneaux des insignes de bérets, des plateaux des agrafes de ceinturons, par rapport aux motifs estampés.

#### **2.4.2. Contrôle du façonnage**

Le contrôle du façonnage est effectué sur les articles qui ont fait l'objet du précédent examen (cf. § 2.4.1). Il porte notamment sur l'estampage, la gravure, l'ajourage, le découpage, le pliage, le moulage, les articulations, les assemblages, etc.

#### **2.4.3. Contrôle de la finition**

Il porte sur les opérations suivantes :

- Ebavurage,
- Décapage,
- Polissage,
- Brunissage,
- Argenture au trempé,
- Couleur du vernis,
- Résistance des vernis colorés sur articles en acier,
- Résistance du vernis incolore sur articles en laiton,
- Revêtements électrolytiques,
- Oxydation anodique,
- Bronzage.

Les contrôles de l'ébavurage, du décapage, du polissage, du brunissage, de l'argenture au trempé, et de la couleur du vernis ont lieu au cours de l'examen visuel, par comparaison avec les modèles types le cas échéant.

Les contrôles de la résistance du vernis sur les articles en acier, de la résistance du vernis incolore sur articles en laiton, des revêtements électrolytiques, de l'oxydation anodique et du bronzage sont effectués sur un pour mille des articles présentés en réception ou sur les articles provenant des effets confectionnés démontés pour la vérification de leur fabrication. Ces contrôles sont pratiqués suivant les dispositions indiquées ci-après (§ 2.4.3.1 à 2.4.3.5).

##### **2.4.3.1. Contrôles de la résistance du vernis coloré sur les articles en acier.**

Ce contrôle comporte un ou plusieurs des essais suivants :

- Essai au quadrillage,
- Essai à l'eau chaude,
- Essai au brouillard salin.

###### **2.4.3.1.1. Essai au quadrillage**

Un quadrillage approximativement rectangulaire (à une vingtaine de degrés près) est exécuté sur le vernis jusqu'au support métallique au moyen d'une pointe à tracer ; dans un sens et dans l'autre, les traits sont espacés de 1 mm à 1,5 mm. A l'œil nu, les traits doivent être nets, sans écaillage de vernis, notamment aux intersections, même après grattage à l'ongle.

#### 2.4.3.1.2. Essai à l'eau chaude

L'article est immergé, pendant dix minutes, dans de l'eau distillée maintenue à une température comprise entre 45 et 50°C. Au sortir immédiat du bain, le vernis ne doit pas être sensiblement ramolli, ni changé dans sa nuance ; son adhérence au métal ne doit pas être diminuée ; un nouvel essai de quadrillage effectué aussitôt doit être satisfaisant.

#### 2.4.3.1.3. Essai au brouillard salin

L'essai au brouillard salin a lieu conformément aux dispositions de la norme NF X 41-002. A l'issue d'une épreuve de 144 heures, les articles ne doivent pas présenter de traces de rouille.

#### **2.4.3.2. Contrôle de la résistance du vernis incolore sur articles en laiton**

Le contrôle de la résistance du vernis incolore sur articles en laiton est effectué de la manière suivante:

une goutte d'acide nitrique à 36° Baumé est déposée sur les articles à essayer au moyen d'agitateurs en verre de 5 mm de diamètre ; aucune réaction verte ne doit se produire sur les articles contrôlés durant la minute qui suit le dépôt.

#### **2.4.3.3. Contrôle des revêtements électrolytiques**

##### 2.4.3.3.1. Argenture et dorure

Le contrôle de l'argenture et de la dorure a pour objet la recherche de la masse d'argent et d'or déposée sur chacun des articles prélevés.

Toutefois, en ce qui concerne les boutons d'uniforme et les insignes de bérets, chaque échantillon d'essai est constitué par dix boutons ou cinq insignes de même type.

La masse d'argent ou d'or doit être au moins égale à celle qui est prévue par la description de l'article.

##### 2.4.3.3.2. Nickelage et chromage, zingage et cadmiage

Ces revêtements électrolytiques sont contrôlés conformément aux dispositions des normes françaises NF A 91-101 pour les dépôts de nickel et de chrome, NF A 91-102 pour les dépôts de zinc et de cadmium ; ils doivent être de la classe imposée par la description de l'article.

#### **2.4.3.4. Contrôle de l'oxydation anodique de l'aluminium et de ses alliages**

Le contrôle de l'oxydation anodique, limité à la mesure de la tension de claquage, est effectué conformément aux dispositions de la norme NF A 91-110. Les articles contrôlés doivent satisfaire aux conditions imposées pour le type et la classe de revêtement prévus par les documents régissant le marché.

#### **2.4.3.5. Contrôle du bronzage**

Les articles bronzés subissent l'épreuve suivante : une immersion de seize heures dans une solution d'ammoniaque à 5 p. 100 (5 grammes de NH<sub>3</sub>

pour 100 centimètres cubes) suivie d'une immersion de seize heures dans une solution à 5 p. 100 (en poids) d'acide acétique. Après chacune des immersions, les articles sont rincés à l'eau courante et essuyés. A l'issue de l'épreuve, le métal support ne doit en aucun point être mis à nu, un changement de coloration, plus ou moins uniforme, du revêtement étant admis.

#### **2.4.4. Contrôle de la solidité des parties rapportées**

Ce contrôle vise notamment les boutons d'uniforme, les insignes métalliques, les agrafes de ceinturons et les boucles comportant les barrettes soudées. Il est effectué sur les articles qui subissent le contrôle de la finition avant ou après exécution de celui-ci suivant le cas.

Les queues des boutons d'uniforme de 15 à 25 mm donnent lieu à un essai d'arrachement au moyen d'un dynamomètre dont la vitesse de la mâchoire mobile est de 100 + ou - 10 mm par minute. Le bouton est maintenu à la mâchoire supérieure par un dispositif permettant le passage de la queue, laquelle est reliée à la mâchoire inférieure mobile par un cordonnet de nylon. Pour chacun des boutons essayés, la charge nécessaire à l'arrachement ne doit pas être inférieure au minimum fixé par la description les concernant.

Pour les autres articles qui comportent des parties rapportées par soudure, une faible déformation permanente de l'article, ou de la partie rapportée, ne doit pas entraîner la rupture de la soudure.

#### **2.4.5. Analyse chimique**

Seuls les articles métalliques autres que ceux en acier doux donnent lieu à une analyse chimique. Pour celle-ci, sont utilisés les articles détruits par les précédents essais ou, le cas échéant, un échantillonnage de dix articles prélevé dans le lot ou les articles provenant d'effets confectionnés démontés au cours du contrôle de la fabrication de ces derniers.

L'analyse est effectuée suivant les dispositions des normes françaises concernant les métaux ou alliages à analyser. La qualité du métal ou de l'alliage employé à la fabrication doit correspondre à celle qui est imposée, compte tenu des tolérances prévues par les normes.

#### **2.4.6. Epreuve de lavage, de nettoyage à sec et de résistance au fer chaud**

Les épreuves de lavage, de nettoyage à sec et de résistance au fer chaud sont effectuées sur des articles, boutons en matière plastique essentiellement, provenant suivant le cas, soit d'un prélèvement effectué dans le lot, soit d'effets confectionnés démontés au cours du contrôle de leur fabrication.

Chaque épreuve porte sur dix boutons.

##### **2.4.6.1. Epreuve de lavage**

Les articles à essayer sont posés ou cousus sur un morceau de cretonne écrue de façon qu'ils soient distants, les uns des autres, de 5 cm dans tous les sens. Ils sont soumis à un lavage conformément aux dispositions de la norme NF G 07-136, cycle 1 A.

Aussitôt après cette épreuve, ils sont comparés aux boutons témoins pris dans le même lot. Ils ne doivent présenter aucune déformation ni variation sensible de teinte avec la teinte originale.

#### **2.4.6.2. Épreuve de nettoyage à sec**

Les articles sont immergés pendant une demi-heure dans du perchloréthylène et remués de temps en temps.

Les articles sont ensuite immergés dans les mêmes conditions dans de l'essence minérale.

Au cours de ces immersions, les articles ne doivent ni ramollir, ni se déformer, ni changer de teinte.

#### **2.4.6.3. Épreuve de résistance au fer chaud**

Les articles à essayer sont posés ou cousus sur un morceau de cretonne écrue et soumis à l'action d'une presse ou d'un fer chaud dans les conditions normales d'utilisation de ces appareils pour des travaux de pressage et de repassage des effets. Cette opération ne doit entraîner aucune déformation des articles contrôlés.

#### **Commentaires :**

##### **Exemples de conditions normales d'utilisation des appareils :**

- 200 °C pour les tissus à base de coton ;
- 150 °C pour les tissus à base de laine.

## **2.5. Décisions à prendre**

Si, pour un ou plusieurs contrôles, les résultats ne sont pas conformes aux dispositions qui précèdent :

- dans le cas de marchés pour la réalisation d'accessoires seuls, le lot est rejeté ;
- dans le cas de marchés d'articles ou effets confectionnés comportant un ou plusieurs accessoires de confection, le lot est mis à réparer, pour remplacement des accessoires défectueux ou rejetés si le remplacement des accessoires ne peut être admis en raison de la détérioration qu'entraînerait cette réparation sur les articles ou effets confectionnés.

Toutefois, lorsque dans un lot d'accessoires seuls ou d'effets confectionnés, les accessoires ne répondent pas entièrement aux spécifications imposées, mais ne présentent pas de défauts nuisant nettement à la présentation, l'utilisation et la conservation des accessoires et des effets, le lot incriminé peut être accepté avec réfaction.

Le montant ou le pourcentage de la réfaction à appliquer est déterminé par le service réceptionnaire compte tenu des défauts.