

**AUTORITE DE REGULATION DE
LA COMMANDE PUBLIQUE**

CONSEIL DE REGULATION

BURKINA FASO
Unité-Progress-Justice

DECISION n°2017- /ARCOP/CR
portant adoption du guide d'utilisation
des normes qualité en matière de
commande publique.

LE PRESIDENT DU CONSEIL DE REGULATION

- Vu** la Constitution ;
- Vu** le décret n°2016-001/PRES du 06 janvier 2016 portant nomination du Premier ministre ;
- Vu** le décret n°2016-003/PRES/PM du 12 janvier 2016 portant composition du gouvernement ;
- Vu** le décret n°2016-006/PRES/PM/SGG-CM du 08 février 2016 portant attributions des membres du gouvernement ;
- Vu** le décret n°2008-173/PRES/PM/MEF du 16 avril 2008 portant réglementation générale des marchés publics et des délégations de service public, ensemble ses modificatifs ;
- Vu** le décret n°2014-554/PRES/PM du 27 juin 2014 portant création, attributions, organisation et fonctionnement de l'Autorité de régulation de la commande publique ;
- Vu** le Décret n°2014-852/PRES/PM du 1^{er} octobre 2014 portant nomination des membres du Conseil de régulation de l'Autorité de régulation de la commande publique ;
- Vu** le décret n°2016-803 du 1^{er} août 2016 portant nomination des membres du Conseil de régulation de l'Autorité de régulation de la commande publique
- Vu** le Décret n°2016-884/PRES/PM du 14 septembre 2016 portant nomination du Président du Conseil de régulation de l'Autorité de régulation de la commande publique ;
- Vu** le décret n°2016-428/PRES/PM du 30 mai 2016 portant nomination d'un secrétaire permanent ;

- Vu** la décision n°2015-05/ARCOP/CR du 31 décembre 2015 portant adoption du programme d'activités de l'année 2016 de l'Autorité de régulation de la commande publique ;
- Vu** la décision n°2015-06/ARCOP/CR du 31 décembre 2015 portant adoption du budget de l'Autorité de régulation de la commande publique, gestion 2016 ;
- Sur** délibération du Conseil de régulation en sa séance du 15 décembre 2016.

D E C I D E

- Article 1 :** Est adopté le guide d'utilisation des normes qualité dont le texte est en annexe.
- Article 2 :** Le secrétaire permanent de l'ARCOP est chargé de l'application de la présente décision qui sera enregistrée, publiée et communiquée partout où besoin sera.

03 FEV 2017

Ouagadougou, le.....



Le Président du Conseil de régulation

Dramane MILLOHO

Chevalier de l'Ordre du Mérite Burkinabé

**AUTORITE DE REGULATION
DE LA COMMANDE PUBLIQUE**

SECRETARIAT PERMANENT



BURKINA FASO
Unité – Progrès – Justice

**GUIDE D'UTILISATION DES NORMES QUALITE EN MATIERE
DE COMMANDE PUBLIQUE AU BURKINA FASO**

SOMMAIRE

LISTE DES ABREVIATIONS.....	V
INTRODUCTION	1
Ière PARTIE - CONCEPTS DE LA QUALITE.....	2
I. Généralités sur la qualité et l'assurance de la qualité	2
II. Contexte général de la réglementation, de la normalisation et de la certification	5
IIème PARTIE - CONSEILS PRATIQUES A L'ACHETEUR PUBLIC.....	9
I. Introduction	9
II. Phases de passation	9
III. Exigences de conformité : preuve de la conformité du produit et assurance de la qualité	10
IV. Surveillance en cours de réalisation.....	16
V. Vérification de la conformité du produit à la réception.....	17
VI. Retour d'expérience	18
IIIème PARTIE - EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE GESTION DE LA QUALITE.....	20
I. Exigences minimales en matière de qualité pour les acheteurs	20
II. Exigences minimales en matière de qualité pour les fournisseurs.....	24
IVème PARTIE - EXIGENCES NORMATIVES POUR LES PRODUITS DANS LE CADRE DES ACHATS PUBLICS, PAR SECTEUR AU BURKINA FASO	26
I. Méthodologie de référence aux normes, avant l'achat public	26
II. Pendant l'achat public : utiliser les normes pour pouvoir sélectionner le fournisseur	30
III. Après l'achat, suivre l'exécution du marché public	30
IV. Exigences normatives par domaine	31
V. Quelques cas de références aux normes internationales	47
VI. Références normatives recommandées pour les autres produits dans le cadre des achats publics.....	58
ANNEXES	69
BIBLIOGRAPHIE.....	1

LISTE DES ABREVIATIONS

ABMAQ	: Association burkinabè du management de la qualité
ABNORM	: Agence burkinabè de normalisation, de la métrologie et de la qualité
APEX-Burkina	: Agence pour la promotion des exportations du Burkina
ARCOP	: Autorité de régulation de la commande publique
BPF	: Bonnes pratiques de fabrication
CCAG	: Cahier des clauses administratives générales
CCTP	: Cahier des clauses techniques particulières
CEI	: Commission électrotechnique internationale
CIPV	: Convention internationale pour la protection des végétaux
COFRAC	: Comité français d'accréditation
CSQ	: Conseil supérieur de la qualité
EN	: Norme européenne
FAO	: Programme des nations unies pour l'agriculture et l'alimentation
ISO	: Organisation internationale de normalisation
LNBTP	: Laboratoire national du bâtiment et des travaux publics
LNSP	: Laboratoire national de santé publique
NBF	: Norme du Burkina Faso
NF	: Norme française
OMC	: Organisation mondiale du commerce
PAQ	: Plan assurance qualité
SMQ	: Système de management de la qualité
UEMOA	: Union économique et monétaire ouest africaine
UIT	: Union internationale des télécommunications

INTRODUCTION

Ce document est destiné à servir de guide aux acheteurs publics en matière de qualité. Il fournit des conseils auxquels pourront se référer ces acheteurs pour passer leurs contrats dans les conditions imposées par la concurrence. Il ne constitue pas un texte à caractère réglementaire et ne saurait se substituer aux textes de loi en vigueur. Il ne doit pas être considéré comme un cadre rigide, lors de la préparation des clauses des marchés publics.

Le présent document vise à informer les acteurs des marchés publics des exigences actuelles en matière de qualité des biens et services à livrer dans le cadre de la commande publique. En effet, au fur et à mesure que s'améliore la qualité de la vie, la demande de produits et de services de meilleure qualité augmente, également. Partout dans le monde, les clients exigent que le produit ou le service pour lequel ils ont payé corresponde à leurs spécifications, réponde à leurs attentes et qu'il fonctionne comme prévu.

Il n'est possible aujourd'hui, d'atteindre le niveau de qualité requis dans un produit qu'en utilisant un système de qualité. C'est forte de ce constat que l'Autorité de régulation de la commande publique (ARCOP) s'investit dans le système qualité pour garantir le respect des exigences, en vue de la satisfaction de tous les acteurs de la commande publique.

Le présent guide d'utilisation des normes qualité en matière de commande publique porte sur les :

- ✓ *concepts de la qualité ;*
- ✓ *conseils pratiques à l'acheteur public ;*
- ✓ *exigences minimales en matière de gestion de la qualité ;*
- ✓ *exigences normatives pour les produits, dans le cadre des achats publics par secteur, au Burkina Faso.*

Ière PARTIE - CONCEPTS DE LA QUALITE

I. Généralités sur la qualité et l'assurance de la qualité

La qualité au Burkina Faso est régie par la loi n°011-2007/AN du 24 mai 2007 portant institution d'un système national de normalisation, de certification, d'accréditation et de promotion de la qualité au Burkina Faso.

Le guide vise la prévention des défaillances, prenant en compte tous les besoins de l'administration relatifs à la qualité, au délai, au prix, à la performance, avec pour objectif final, la satisfaction totale de l'acheteur public.

1. La qualité

La qualité est définie comme l'aptitude d'un ensemble de caractéristiques intrinsèques à satisfaire des exigences.

En microéconomie, la qualité est une démarche permanente de recherche de progrès qui s'appuie sur toutes les ressources et vise à satisfaire tous les besoins, toutes les attentes de tous les clients et ce, au moindre coût. C'est l'ensemble des caractéristiques d'une entité qui lui confèrent l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés et implicites.

On peut noter quatre dimensions de la qualité que sont :

- ✓ la qualité attendue par le « client » qui se construit autour de ses besoins et de son expérience antérieure ;
- ✓ la qualité perçue qui est celle qu'expérimente le « client », elle dépend de la qualité attendue et de la qualité effectivement délivrée ;
- ✓ la qualité voulue est définie par les « fournisseurs » eux-mêmes et le législateur ;
- ✓ la qualité délivrée est celle de la prestation fournie

2. Le management de la qualité

Le management est un mot anglais qui signifie « conduite, direction d'une entreprise ». C'est un ensemble des techniques d'organisation et de gestion d'une affaire, d'une entreprise.

3. La sûreté de fonctionnement

La sûreté de fonctionnement est le maintien des caractéristiques d'un produit, tout au long de son cycle de vie [1].

Elle recouvre cinq concepts expliqués dans le tableau suivant :

Fiabilité Aptitude d'un produit à accomplir une fonction requise, dans des conditions données, pendant un temps donné.	Maintenabilité Aptitude d'un produit à être maintenu ou rétabli, pendant un intervalle de temps donné, dans un état dans lequel il peut accomplir une fonction requise, lorsque l'exploitation et la maintenance sont accomplies dans des conditions données avec des procédures et des moyens prescrits [1].
--	---

	La maintenabilité traduit donc, l'aptitude d'un produit à être maintenu en fonction ou à reprendre sa fonction, après défaillance.
<p>Disponibilité</p> <p>Aptitude d'un bien, sous les aspects combinés de sa fiabilité, de sa maintenabilité et de l'organisation de sa maintenance, à être en état d'accomplir une fonction requise dans des conditions de temps déterminées [1].</p> <p>La disponibilité traduit donc, l'aptitude d'un bien à fonctionner, quand on en a besoin.</p>	<p>Soutien (logistique)</p> <p>Ensemble des tâches exécutées sur un système et comprenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le maintien ou le rétablissement de la disponibilité du système ; - la mise à disposition de l'exploitant et des réparateurs divers, des articles de ravitaillement, de la documentation, des outillages, des moyens logistiques et d'infrastructures dont ils ont besoin pour exécuter les tâches qui leur sont attribuées ; - la formation des utilisateurs ; - le suivi technique du système en service.
<p>Sécurité</p> <p>Absence de circonstance susceptible d'occasionner, avec une probabilité inacceptable, soit accident ou mort de personne, soit dégradation ou perte de bien.</p> <p>La sécurité traduit donc, l'aptitude du produit à éviter les évènements indésirables pour le personnel, le public ou l'environnement.</p> <p>Ces cinq concepts complémentaires permettent de quantifier les performances de fonctionnement d'un produit ou d'un système complexe. Par exemple, la fiabilité d'un système peut être déterminée à partir de la fiabilité de chacun de ses composantes.</p> <p>La sûreté de fonctionnement, outil de conception, est aussi utilisée en maintenance, pour le diagnostic, l'organisation de la maintenance et le soutien logistique.</p>	

4. Autres termes et définitions utiles

Accréditation : procédure par laquelle un organisme faisant autorité reconnaît formellement qu'un autre organisme ou une personne est compétente pour effectuer des tâches spécifiques [2];

Assurance de la qualité : partie du management de la qualité visant à donner la confiance que les exigences pour la qualité seront satisfaites;

Certification : procédure par laquelle une tierce partie donne une attestation écrite qu'un produit, procédé ou service est conforme aux exigences spécifiées [2];

Concertation avec les parties prenantes : relation réciproque de coopération volontaire entre une organisation et ses parties prenantes, dans l'objectif de parvenir à des résultats acceptables mutuellement [3] ;

Conformité : satisfaction d'une exigence [2];

Consensus: "accord général caractérisé par l'absence d'opposition ferme à l'encontre de l'essentiel du sujet émanant d'une partie importante des intérêts en jeu et par un processus de recherche de prise en considération des vues de toutes les parties concernées et de rapprochement des positions divergentes éventuelles."

Note : "Le consensus n'implique pas nécessairement l'unanimité." [3]

Contrôle : évaluation de la conformité par observation et jugement accompagné, si nécessaire, de mesurages, d'essais ou de calibrages [2];

Essai : détermination d'une ou de plusieurs caractéristique(s) d'un objet de l'évaluation de la conformité selon une procédure spécifique [2];

Evaluation de la conformité : démonstration que des exigences spécifiées relatives à un produit, procédé, système, personne ou organisme sont respectées [2];

Étalon national de mesure : étalon reconnu par une décision nationale pour servir, dans un pays, comme la base d'attribution de valeurs à d'autres étalons de la grandeur concernée ;

Étalonnage : ensemble d'opérations qui établissent, dans des conditions spécifiées, la relation entre les valeurs de la grandeur indiquée par un instrument de mesure ou système de mesure, ou les valeurs représentées par une mesure matérialisée ou un matériel de référence et les valeurs correspondantes réalisées par les normes ;

Exigence : besoin ou attente formulée, généralement implicite ou obligatoire ;

Inspection : examen de la conception d'un produit, d'un procédé ou d'une installation et la détermination de sa conformité avec les exigences spécifiques ou, sur la base d'un jugement professionnel, avec les exigences générales [2];

Institut national de métrologie : institution désignée par une décision nationale pour développer et maintenir les étalons nationaux de mesure pour une ou plusieurs grandeur(s) ;

Infrastructure de la qualité : ensemble du cadre institutionnel (public ou privé) requis pour établir et mettre en œuvre la normalisation, la métrologie (scientifique, industrielle et légale), l'accréditation et les services d'évaluation de la conformité (inspection, essais et étalonnages, et certification des produits et des systèmes) nécessaires à fournir la preuve acceptable que les produits et services satisfont aux exigences définies, qu'elles soient exigées par les autorités réglementaires (règlement technique) ou par le marché (de manière contractuelle ou tacite) ;

Métrologie : science des mesurages ;

Métrologie légale : mesure couvrant les exigences techniques obligatoires. Elle s'assure que les mesures ayant trait au commerce, à l'environnement, à la santé publique et à la sécurité sont correctes;

Norme nationale : norme qui est adoptée par un organisme national de normalisation et mise à la disposition du public [3];

Organisme national de normalisation : organisme de normalisation reconnu au niveau national qui est éligible pour être le membre national des organisations internationales et régionales de normalisation correspondantes [3];

Norme : document établi par consensus et approuvé par un organisme reconnu qui fournit, pour des usages communs et répétés, des règles, des lignes directrices ou des caractéristiques pour des activités ou leurs résultats, visant l'atteinte du degré optimal d'ordre, dans un contexte donné [3]

Normalisation : 'activité d'établissement, face à des problèmes réels ou potentiels, des dispositions destinées à un usage commun et répété, visant l'obtention du degré optimal d'ordre, dans un contexte donné [3].

Organismes d'évaluation de la conformité (OEC) : les laboratoires d'essai et d'étalonnage, les organismes de certification et les organismes d'inspection qui sont sujets à accréditation ;

Partie prenante: individu ou groupe d'individus soumis à l'influence de l'organisation ou pouvant l'influencer [3] ;

Règlement technique : document qui énonce un ensemble de caractéristiques d'un produit ou les procédés et méthodes de production s'y rapportant, y compris les dispositions administratives qui s'y appliquent, dont le respect est obligatoire [3] ;

Spécification : document formulant des exigences ;

Traçabilité : aptitude à retrouver l'historique, l'utilisation ou la localisation d'un article ou d'une activité, ou d'articles ou d'activités semblables, au moyen d'une identification enregistrée ;

Traçabilité de la mesure : propriété d'un résultat de mesure selon laquelle ce résultat peut être relié à une référence par l'intermédiaire d'une chaîne ininterrompue et documentée d'étalonnages dont chacun contribue à l'incertitude

II. Contexte général de la réglementation, de la normalisation et de la certification

La protection du consommateur, la compétitivité des entreprises nationales, la sécurité nationale, la préservation de l'environnement ont toujours été au centre des préoccupations des autorités du Burkina Faso. Cela s'est traduit par la mise en place d'un dispositif réglementaire, en vue d'atteindre les objectifs, ci-dessus cités.

Dans la même dynamique, l'infrastructure qualité du pays s'est vue renforcée avec la mise en place d'un système de normalisation, de certification, d'accréditation et de promotion de la qualité.

1. État des lieux de l'infrastructure qualité

Afin de répondre aux enjeux économiques et commerciaux engendrés par la mondialisation, ainsi qu'aux préoccupations d'ordre social (santé, environnement, protection des consommateurs, etc.), le Burkina Faso doit disposer d'une infrastructure qualité efficace et opérationnelle.

Selon les recommandations de l'étude de l'UEMOA relative à l'harmonisation du cadre institutionnel de la qualité, chaque pays devra disposer d'une infrastructure qualité œuvrant dans les principaux domaines de la qualité, ci-après :

- la normalisation,
- la métrologie,
- l'évaluation de la conformité (analyses et essais, inspection, certification),
- l'accréditation,
- le management de la qualité,
- la promotion de la qualité.

Le diagramme ci-après, décrit les différents organismes et structures parties prenantes d'une infrastructure qualité

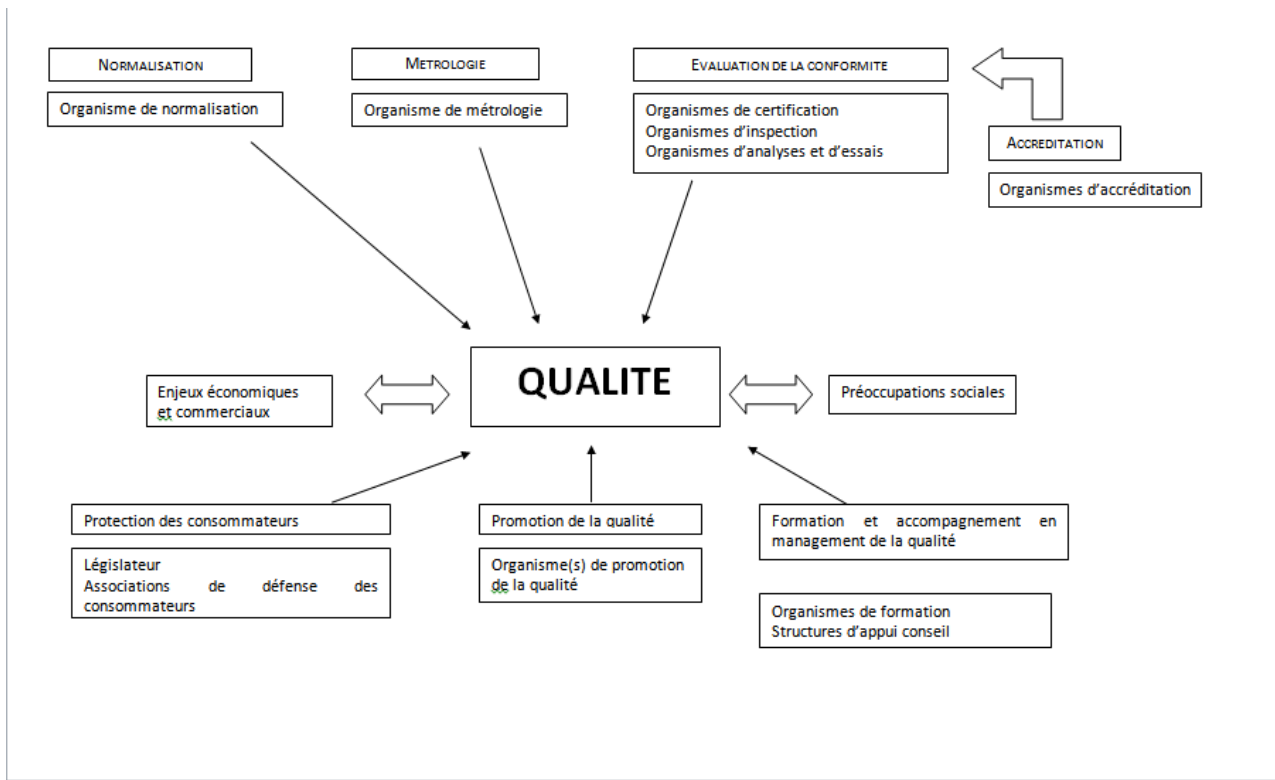


Figure 1 : représentation des organismes et structures parties prenantes d'une infrastructure qualité.

2. Cadre juridique et institutionnel de l'infrastructure qualité au Burkina Faso

L'infrastructure qualité burkinabè est composée d'un certain nombre de structures des secteurs public et privé. Le fonctionnement de cette infrastructure est régi par un ensemble de textes à caractère juridique que nous allons présenter dans ce chapitre.

a) Cadre juridique

Les textes juridiques peuvent être regroupés en textes de droit international, communautaire et national.

b) Textes internationaux

Le dispositif juridique international est constitué des accords de l'OMC d'une part, et des normes et lignes directrices des organismes internationaux compétents en la matière : ISO, Convention internationale pour la protection des végétaux (CIPV), Commission FAO/OMS du Codex alimentarius, Organisation mondiale de la santé animale, CEI.

En matière de normalisation, le Burkina Faso est membre de diverses organisations, notamment par le biais de Fasonorm. Dans le cadre de ces organisations, le Burkina Faso participe à l'activité de normalisation et à la coopération internationale en la matière.

c) Textes communautaires

Il s'agit essentiellement, du Règlement N° 03/2010/CM/UEMOA portant schéma d'harmonisation des activités d'accréditation, de certification, de normalisation et de métrologie dans l'UEMOA.

Ce dispositif détermine le cadre juridique général des activités d'accréditation, de certification, de normalisation et de métrologie au sein de l'espace UEMOA. Il a pour but, de favoriser l'harmonisation des politiques nationales (reconnaissance mutuelle de l'évaluation de la conformité, renforcement international de l'évaluation de la conformité).

Il prévoit aussi, la détermination des structures régionales de promotion de la qualité : création, organisation, fonctionnement, missions et attributions.

d) Textes nationaux

✓ Textes de portée générale

La loi n°11-2007/AN du 24 mai 2007 portant institution d'un système national de normalisation, de certification, d'accréditation et de promotion de la qualité au Burkina, définit les notions de normalisation, de certification, d'accréditation et de promotion de la qualité et institue un **Conseil supérieur de la qualité (CSQ)**. Cependant, il est à noter que le décret portant création, attributions, composition, organisation et fonctionnement du CSQ n'a pas encore été pris.

Il y aussi le décret 94-14 du 6 janvier 1994 qui institue un certificat national de conformité dont l'objet est d'attester que les produits destinés à la consommation sont conformes aux exigences de qualité, de poids, de quantité et de conditionnement admises au Burkina Faso. Le certificat national de conformité est délivré par le service de la qualité et de la métrologie, au vu des résultats de l'inspection effectuée par les services habilités à cet effet.

Ce décret a fait l'objet de trois arrêtés d'application :

- l'arrêté interministériel 95-27 MICM.MEFP du 5 avril 1995 qui fixe les modalités d'inspection des produits destinés à la consommation au Burkina Faso, ainsi que la procédure, le lieu et la sanction de l'inspection. Ce texte a un champ d'application plus étendu (tous produits destinés à la consommation au Burkina) que l'arrêté 2003-007 (contrôle de qualité sanitaire des aliments et produits assimilés). Les deux textes ne s'excluent pas, mais se complètent.

- l'arrêté conjoint n°2003-007/MS/MFB/MAHRH/MCPEA qui fixe les modalités de contrôle de la qualité sanitaire des produits alimentaires et assimilés.

- l'arrêté conjoint n°08.008/MS/MCPEA/MEF qui détermine la liste des produits soumis au certificat national de conformité et au certificat de qualité sanitaire. Ce texte répartit aussi, les attributions de l'Inspection de la qualité et de la métrologie (IQM) qui délivre le certificat national de conformité et du Laboratoire national de santé publique (LNSP) qui délivre le certificat de qualité sanitaire. Ces certificats concernent les produits importés comme les productions nationales.

✓ Texte de portée spécifique

Au Burkina Faso, dans le cadre des marchés publics, il a été institué un certificat de contrôle de la qualité des produits. Il s'agit précisément, de l'Arrêté conjoint 2012-79/MEF/MS du 24 février 2012 portant institution d'un certificat de contrôle de la qualité des produits, objet de marchés publics.

Cet arrêté institue, en son article 1^{er}, un certificat délivré par le Laboratoire national de santé publique (LNSP) comme pièce requise aux travaux des commissions de réception des marchés publics. Il précise en outre, que le certificat de contrôle doit être annexé au procès-verbal de réception.

L'article 2 précise la nature des produits concernés par l'arrêté. Il s'agit notamment, des produits alimentaires, pesticides, cosmétiques, des médicaments, des préservatifs, des consommables médicaux importés ou de production locale. Le certificat est exigé dans le cadre de l'approvisionnement des structures dont les services sont destinés au public.

L'article 3 de l'arrêté interpelle tout attributaire d'un marché public portant sur les produits visés à justifier de la qualité de ses produits par la production dudit certificat.

Les normes appliquées pour la délivrance du certificat de contrôle sont celles en vigueur au Burkina Faso.

IIème PARTIE - CONSEILS PRATIQUES A L'ACHETEUR PUBLIC

I. Introduction

L'achat de biens et services au Burkina Faso, est toujours confronté à de nombreuses difficultés, malgré les efforts considérables de réglementation par les autorités. En effet, la réglementation des marchés publics organise les procédures de passation des marchés. Toutefois, les acheteurs ont du mal à acquérir les produits voulus dans la promptitude et la complétude attendues. Les principales difficultés rencontrées, aussi bien imputables à l'acheteur qu'au fournisseur, sont de plusieurs ordres. Plusieurs difficultés ont été répertoriées dans les rapports d'activités 2010, 2011, 2012, 2013 de l'ARMP, dans les rapports d'activités 2014 et 2015 de l'ARCOP ainsi que dans les rapports d'audit des marchés publics, gestions 2008, 2009, 2010, 2011 et 2012 de l'ARCOP. Il s'agit, notamment :

- des insuffisances dans l'expression des besoins dans les cahiers des spécifications techniques ;
- des manquements dans la description des clauses administratives ;
- la non maîtrise de la planification des achats dans le temps;
- du manque de professionnalisme des acteurs/fournisseurs (non-respect des procédures d'assurance qualité, inexistence de système qualité dans les entreprises candidates, etc.) ;
- du non-respect des clauses des contrats (qualité des produits, délais de livraison, etc.) ;
- de l'absence de contrôle de la qualité des biens et services livrés ;
- de la difficulté de consultation restreinte qui ne permet pas de contracter directement avec des entreprises qualifiées ;
- de la lourdeur des procédures, surtout pour les institutions centrales et les établissements publics de l'Etat ;
- de la surenchère liée à la compétition, aux taxes et à la non mise à jour de la mercuriale des prix par le Ministère en charge de l'économie et des finances.

Comme tout client, l'acheteur public recherche la qualité qui, pour être garantie, doit être présente à toutes les étapes du processus d'approvisionnement : définition technique du besoin, élaboration des spécifications techniques, sélection des fournisseurs, évaluation des offres, surveillance de la réalisation, réception.

Etant donné la liberté théorique de choix conféré à l'acheteur public par la réglementation, à condition que ces choix ne soient pas discriminatoires, il convient donc, de proposer des pistes pour garantir une certaine maîtrise des risques liés aux processus de passation des marchés.

II. Phases de passation

La procédure de commande publique implique les phases suivantes : l'élaboration du dossier d'appel à concurrence, la sélection des candidats et l'évaluation des offres.

Les difficultés de choix ou de décision que l'acheteur peut rencontrer, au cours d'une phase donnée et qui peuvent lui valoir des contestations, sont le plus souvent, dues à des insuffisances dans les phases précédentes, notamment dans la définition du besoin et les spécifications relatives à la conformité.

Le besoin exprimé vise à satisfaire des exigences explicites ou implicites de l'acheteur et de l'utilisateur : il s'agit de la qualité. Les besoins seront bien exprimés,

s'ils permettent au fournisseur de réduire au minimum le degré d'insatisfaction du client à la livraison, donc le degré de non qualité.

L'acheteur/utilisateur devra donc, bien identifier les besoins et les risques encourus en fonction de la nature du produit et des conditions d'utilisation, et garantir le meilleur rapport qualité/prix dans le meilleur délai.

L'analyse du besoin est une démarche d'optimisation, dans laquelle l'acheteur doit, si nécessaire, faire intervenir des techniciens et des utilisateurs. Cette analyse doit également, permettre de fixer les critères d'évaluation des offres.

Les questions suivantes, sont de mise pour l'acheteur : le produit est-il soumis à des exigences réglementaires ? Est-il notamment, soumis à des exigences de sécurité, de respect de l'environnement ou de recyclage en fin de vie ? Lesquelles ?

Au Burkina Faso, une typologie des fournitures a été établie et des normes de conformité référencées au niveau national, quand elles existent ou internationales. Ces normes fixent des spécifications que les produits concernés doivent présenter pour être conformes et de bonne qualité. Ces normes étant périodiquement mises à jour, les caractéristiques sont sujettes à évolution, d'où la difficulté à fixer des spécifications de façon immuable.

Toutefois, pour faciliter le travail de l'acheteur et harmoniser les pratiques, les spécifications de base, proposées dans ce document, peuvent être utilisées, avec nécessité d'une veille normative permanente.

L'acheteur est donc, invité à se procurer ses normes, afin de satisfaire pleinement à cette activité de définition des caractéristiques techniques des fournitures¹.

III. Exigences de conformité : preuve de la conformité du produit et assurance de la qualité

Pour prévenir les risques de non-conformité du produit (non imputables à l'acheteur) aux exigences ou spécifications de départ, donc au besoin exprimé, il convient de procéder à des choix judicieux de preuve de conformité du produit et d'assurance de la qualité. En effet, des normes, telles que la norme ISO 17025 : 2005 [5] exige que les produits ne soient utilisés qu'après avoir été contrôlés ou vérifiés comme étant conformes aux spécifications standards ou aux exigences et que des enregistrements, des dispositions prises pour en vérifier la conformité doivent être conservés (point 4.6.2 de la norme ISO 17025 : 2005). De même, le point 4.6.4 indique que le laboratoire doit évaluer les fournisseurs de produits consommables, fournitures et services critiques qui affectent la qualité des essais et des étalonnages et conserver des traces écrites de ces évaluations et établir une liste de ceux qui ont été approuvés.

Certaines vérifications peuvent être documentaires ou physiques, tandis que d'autres nécessiteront des tests expérimentaux préalables à la réception.

Pour mieux garantir la conformité et disposer de la latitude de vérification, ces choix doivent faire l'objet d'accords écrits et être communiqués dans le cahier des clauses administratives particulières ou le cahier des spécifications techniques.

¹ Voir ABNORM pour acquisitions des normes

1. Principales options possibles pour les exigences en matière de preuve de la conformité du produit

Les principales options sont énumérées, ainsi qu'il suit, par ordre de sévérité croissante :

- aucune exigence de preuve de la conformité : la réception se fait sur la base de caractéristiques intrinsèques perceptibles du produit, en temps réel, sans préalable ;
- garantie : elle peut résulter soit d'une disposition légale, soit des conditions générales de vente du fournisseur, soit encore d'une clause administrative prévue au marché. Elle est une option suffisante, si l'apparition des défauts prévisibles est présumée rapide et si une défaillance est acceptable (une garantie contractuelle de longue durée est souvent onéreuse, sauf si le marché d'acquisition du produit est associé à un marché de maintenance) ;
- exigence d'une déclaration de conformité du fournisseur ;
- exigence d'un ou plusieurs certificat(s) d'essai ou d'analyse ;
- exigence d'un contrôle final : le fournisseur exerce lui-même un contrôle à 100% ou par échantillonnage, ou bien à la charge d'un mandataire (laboratoire d'essai ou d'analyse, etc.). Au Burkina Faso, les institutions d'évaluation de la conformité spécialisées selon les types de fournitures, et dont les certificats sont exigibles dans le cadre des marchés publics, sont listées en annexe II du présent document.

2. Principales options possibles pour les exigences en matière d'assurance de la qualité

Il convient désormais, que toutes les entreprises puissent justifier d'un minimum d'organisation relative au management de la qualité. Les exigences et les preuves de cette disposition dans le cadre des marchés publics sont abordées dans la partie III du présent Guide, **exigences minimales en matière de gestion de la qualité**.

Les principales options sont énumérées, ainsi qu'il suit, par ordre de sévérité croissante :

- pas de clause contractuelle d'assurance de la qualité (lorsque le risque de non qualité est négligeable ou qu'un certificat de produit (cf. paragraphe précédent) apporte une confiance suffisante) ;
- exigence limitée à un plan d'assurance qualité : assurance de la qualité très simplifiée, dès lors que le plan n'est pas associé à un système qualité ;
- exigence d'un système qualité selon l'un des modèles normalisés, à défaut de certificat de produit :

* modèle 3 : ISO 9003 : "contrôle final seulement", à utiliser lorsque le contrôle final suffit à démontrer la qualité ;

* modèle 2 : ISO 9002 : "de la fabrication à la livraison", à utiliser, lorsque le contrôle final ne suffit pas et lorsque la fourniture ne comprend pas de conception particulière ou de développement ;

* modèle 1 : ISO 9001 : "de la conception à la livraison", à utiliser, lorsque la fourniture comprend de la conception ou du développement.

NB. Il s'agira simplement d'une obligation de pouvoir justifier d'une organisation d'assurance de la qualité conforme au référentiel choisi et non d'une obligation de fournir un certificat de système qualité.

3. Choix des exigences de conformité : preuve de la conformité du produit et assurance de la qualité

En règle générale, les exigences doivent être proportionnelles aux risques encourus : l'étude des risques permet de déterminer les caractéristiques du produit les plus importantes parmi celles spécifiées et les exigences appropriées de conformité correspondantes.

Les dépenses directes d'obtention de la qualité sont généralement, minimales, au regard des dépenses indirectes élevées provoquées par un défaut de qualité ou une non qualité.

Cependant, les exigences de conformité sont susceptibles d'entraîner des dépenses importantes, si elles sont inhabituelles pour le produit acheté : l'acheteur doit examiner si elles sont véritablement justifiées par des raisons de réglementation, de risques, notamment de sûreté, d'allègement de la surveillance par l'acheteur, d'impossibilité de procéder à des contrôles sur le produit fini, de traçabilité, de maintien de la qualité, de recherche de progrès technique, de réduction du coût global ou de maîtrise des délais.

Enfin, le choix des exigences de conformité dépend aussi, de la surveillance en cours de réalisation qu'il est prévu de mettre en œuvre.

Pour une fourniture courante (sur catalogue) la garantie commerciale offerte par le fournisseur est en général, suffisante.

Pour une fourniture sur spécifications de l'acheteur, les options à retenir sont souvent :

- soit la preuve de la qualification d'un prototype dûment défini par un dossier d'identification (cette preuve est apportée par des certificats d'essais) combinée à l'existence d'un système qualité ;

- soit un certificat de produit ;

Pour des travaux et services courants, la garantie commerciale offerte par l'entrepreneur ou le prestataire est en général, suffisante.

L'acheteur doit veiller à exprimer ses exigences, de façon non discriminatoire. Par ailleurs, il a grand intérêt à conserver la justification des exigences qu'il a retenues.

4. Expression des exigences de conformité

Selon la règle impérative des marchés publics, et dans l'esprit de l'élaboration des clauses des marchés publics, les exigences de conformité éventuelles doivent être exprimées suffisamment tôt, pour que soient respectées la régularité de la mise en concurrence et notamment l'obligation de consulter tous les fournisseurs sur des bases identiques et exhaustives.

Certaines exigences sont exprimées dans l'avis d'appel public à la concurrence.

Il s'agit des exigences éventuelles concernant l'entreprise elle-même (assurance de la qualité) et de ses produits dont la satisfaction est nécessaire, lors de la sélection des candidats, tels que certificats de produit, certificats d'essai, etc. Il peut s'agir aussi d'exigences sur la qualification du personnel (ex. : qualification de soudeurs, opérateurs de contrôle non destructif, plongeurs scaphandriers, caristes, ..). Dans ce cas, les entreprises candidates doivent apporter la preuve que, parmi leur personnel, un nombre suffisant de personnes possèdent ces qualifications. **Il est alors souhaitable de demander :**

- le détail des différentes qualifications avec mention du domaine couvert et des limites éventuelles ;
- le nombre de personnes concernées et leur qualification respective ;
- les références du ou des organisme(s) de qualification et leur accréditation éventuelle ;
- des exemples de certificats de personnel.

Les autres exigences sont exprimées au stade de la consultation. Il s'agit des exigences qui sont nécessaires aux soumissionnaires pour établir leur offre et qui sont ensuite, reprises dans le marché, par exemple :

- la nature et le contenu des documents de compte rendu que le titulaire du marché devra établir et, pour certains d'entre eux, fournir, comme preuves de la conformité, au titre du marché ;
- les exigences d'identification, le cas échéant, de traçabilité (numérotage du produit ou du lot avec repère dans les documents de compte rendu) ;
- le cas échéant, les exigences que le titulaire du marché doit récupérer à ses sous-traitants ;
- des engagements, tels que celui que le travail sera effectivement confié à un personnel qualifié.

De même, l'acheteur précise les droits qu'il entend se réserver en matière de surveillance (vérifications, essais, audits) dans la mesure où ces droits ne sont pas déjà prévus par le CCAG applicable au marché.

Pour les travaux, il convient de rédiger le Cahier des clauses techniques particulières (CCTP) le plus complètement possible, de façon à ne laisser subsister ; dans le PAQ éventuellement demandé, que les éléments propres à la seule organisation de l'entreprise, certains d'entre eux pouvant être rendus contractuels, si l'acheteur le souhaite.

5. Sélection des candidats

La sélection des candidats parmi les entreprises qui ont manifesté leur intérêt après parution d'un avis d'appel public à la concurrence, intervient chaque fois qu'a été retenue une procédure d'appel d'offres restreint ou ouvert ou encore une demande de prix. Il s'agit d'une opération délicate susceptible d'être contestée par les entreprises candidates qui ne sont pas consultées.

En tous les cas, la sélection s'applique à un couple fournisseur-produit, c'est-à-dire au fournisseur pour son aptitude à réaliser le produit (fourniture, travaux, service) attendu ; elle peut s'appuyer sur une cotation objective des fournisseurs.

Ne sont pas sélectionnés les fournisseurs qui n'ont pas donné satisfaction, par exemple, pour les services et les travaux, en ce qui concerne :

- la rapidité d'intervention ;
- le respect des consignes de sécurité ;
- la qualité de balisage pour des travaux routiers, etc.

6. Conditions à remplir sur la conformité

Pour préparer la sélection des candidats, les conditions de conformité imposées doivent être très explicites et non discriminatoires.

Les renseignements demandés seulement à titre indicatif, sont clairement distingués des justifications exigées.

Par exemple, si un système qualité correspondant au modèle de la norme ISO 9001 a été jugé nécessaire, c'est une condition imposée : le document justificatif peut être une déclaration de l'entreprise sur l'existence et l'application effective d'un système qualité selon la norme ISO 9001 ou encore la photocopie d'un certificat de système qualité en cours de validité, selon cette norme.

A la demande de renseignements sur les certificats obtenus, le soumissionnaire a la possibilité de répondre qu'il possède un certificat en cours de validité délivré par tel certificateur à telle date pour telle activité exercée sur tel site.

Si l'acheteur choisit d'accepter des variantes techniques, le règlement de la consultation doit préciser la possibilité de proposer ces variantes et indiquer sur quoi elles peuvent porter, comme le prescrit la réglementation sur les marchés publics. Si les variantes ne sont pas admises, il doit également le préciser dans ce règlement.

En matière de conformité, la question des équivalences de normes, de certificats ou de marques, se pose. L'acheteur n'a pas toujours le droit de les refuser. C'est pourquoi il a intérêt à préciser que la preuve de l'équivalence est à la charge du candidat ou du soumissionnaire.

Lors de la sélection, il est conseillé de vérifier notamment, les différences mentionnées par les candidats, tout particulièrement pour les travaux et services.

Certaines conditions préalables doivent être intégrées dans le marché, dans la mesure où elles correspondent à un engagement devant être respecté, pendant l'exécution du marché, par exemple, pour le plan assurance qualité ou les justifications d'équivalences évoquées, ci-dessus.

L'acheteur est tenu de s'interdire toute divulgation qui pourrait contrevenir au respect du secret industriel.

7. Appréciation des certificats et justifications

Il s'agit de certificats et de justifications éventuellement, demandés dans le dossier d'appel public à la concurrence.

Certificat du produit

La validité du certificat peut être jugée d'après les réponses aux questions suivantes :

- le produit, objet du certificat, correspond-t-il exactement à celui demandé ?
- la ou les norme(s) de référence du certificat est-elle ou sont-elles celle(s) imposée(s) ?
- le certificat est-il toujours valable ? (date de validité du certificat, transfert éventuel de fabrication...)
- le libellé est-il clair, sans ambiguïté, non sujet à interprétation ?
- l'organisme de certification est-il accrédité ? Par quel organisme ? Dans quel domaine ? Ce domaine couvre-t-il le produit ?

Parmi les vérifications possibles, l'acheteur peut demander au fournisseur la communication des certificats d'essai qui justifient le certificat de produit et, le cas échéant, si de bonnes raisons existent, demander que soit refait un essai dans un laboratoire différent.

Certificat d'essai-rapport d'essai

Lorsque les certificats d'essai sont fournis par une entreprise en accompagnement de sa candidature, l'acheteur peut se poser les questions suivantes :

- de quels essais s'agit-il ? En référence à quels documents normatifs ? correspondent-ils aux besoins exprimés ?
- le certificat est-il signé, la signature authentifiée ?
- le certificat provient-il d'un laboratoire indépendant ?
- le laboratoire est-il accrédité pour le type d'essai réalisé ? s'il n'en est pas ainsi, il est recommandé de demander un certificat d'un laboratoire reconnu pour le type d'essai en cause.
- l'accréditeur est-il reconnu ?
il convient de rappeler que le rapport d'essai donne des renseignements plus nombreux et plus complets que le certificat d'essai.

Système qualité ou certificat de système qualité

Il s'agit des cas où le candidat dispose d'un système qualité ou présente spontanément, un certificat qui n'a pas été exigé.

Sur le système qualité, l'acheteur est amené à se poser les questions suivantes :

- le système recouvre-t-il bien les activités relatives à l'exécution du marché ?
- quel est le référentiel ?
- le manuel et les procédures sont-ils appliqués ?

Parmi les vérifications possibles, il est usuel de demander au fournisseur la communication de son manuel d'assurance de la qualité et de réaliser ou de faire réaliser un audit.

Sur le certificat, il y a lieu de se poser les questions suivantes :

- les activités relatives à l'exécution du marché sont-elles bien couvertes par le certificat dans ses champ et domaine d'application ?
- l'intitulé du certificat est-il précis et sans ambiguïté possible ?
- quel est le référentiel utilisé par le certificateur ?
- l'organisation du fournisseur n'a-t-elle pas changé depuis l'attribution du certificat ou le dernier audit de suivi ?
- le certificat est-il toujours valide ?
- l'organisme de certification est-il accrédité par le cofrac (ou équivalent) pour le domaine concerné ?

Parmi les vérifications possibles, il est normal de demander la communication des rapports d'audit effectués par le certificateur, car le fournisseur peut librement en disposer, ce qui n'est en général, pas le cas des rapports d'audit établis par les donneurs d'ordre. En cas de doute, des vérifications peuvent être menées sur place, mais nécessitent toutefois un auditeur expérimenté.

8. Évaluation des offres

L'évaluation des offres commence, après l'établissement du procès-verbal d'ouverture des offres et l'élimination de celles qui ne répondent pas au cahier des charges : pour ce qui concerne la conformité, il ne s'agit pas ici, de reprendre la sélection, mais seulement de vérifier que l'offre est conforme aux exigences éventuellement exprimées dans la consultation.

L'acheteur doit appliquer les critères d'évaluation qu'il a indiqués dans le règlement de la consultation : certains facteurs (rendement, coût d'entretien, disponibilité, etc.) peuvent alors, être objectivement chiffrés.

IV. Surveillance en cours de réalisation

1. Généralités

L'acheteur désirant être assuré du savoir-faire et de la vigilance de son fournisseur et de la régularité de ses fournitures ne peut que trouver avantage à se réserver par contrat, la possibilité de recourir à une surveillance en cours d'exécution du marché.

Lorsqu'elle est exercée par un personnel compétent, la surveillance peut apporter une garantie efficace contre certains défauts critiques ou onéreux, pouvant apparaître au cours de l'utilisation et de la vie du produit. Mais, comme elle a un coût et se trouve par conséquent, comparable à une prime d'assurance, il revient à l'acheteur de l'exercer à bon escient et de proportionner ses modalités aux risques encourus, évalués selon la probabilité d'occurrence, leur gravité et l'importance de leurs conséquences.

Si la surveillance est retenue, elle doit normalement, être allégée, lorsque le fournisseur a mis en place un système d'assurance de la qualité ou quand le produit est certifié.

2. Réalisation chez le fournisseur

Pour la fabrication en usine, il n'y a lieu de procéder à une surveillance sur place que pour des produits réalisés sur spécifications particulières de l'acheteur et répondant à l'une ou l'autre des particularités suivantes :

- leur vérification n'est plus possible sur le produit fini, notamment à la réception ;
- leur délai de fabrication est long.

Il n'y a pas lieu de surveiller en usine, la fabrication des produits courants.

Les services réalisés chez le prestataire ne donnent généralement, pas lieu à une surveillance, mais peuvent conduire à des revues de projet.

3. Réalisation sur place chez l'utilisateur

La partie de la réalisation qui a lieu chez l'utilisateur peut consister en :

- travaux ;
- services ;
- installation de matériel ;
- mise en service de matériel.

Il est en général, utile de surveiller cette partie de la réalisation, dans la mesure où la réception ne fournit pas d'éléments suffisants ou intervient trop tardivement.

Dans le cas de travaux, la surveillance fait normalement partie de la mission d'un maître d'œuvre, s'il en existe. Le maître d'ouvrage n'exerce alors, pas lui-même la surveillance, mais a néanmoins intérêt à se rendre de temps en temps sur le chantier et à demander à être destinataire des comptes rendus des réunions de chantier et des ordres de service impliquant une augmentation de prix ou un rallongement des délais.

4. Modalités de la surveillance

Si le marché prévoit des exigences d'assurance qualité, un audit permettra de s'assurer que le fournisseur respecte bien les exigences de la norme ISO 9001, 2 ou 3, dans l'exécution du marché. Si le fournisseur est titulaire d'un certificat de système qualité et si l'acheteur constate des non-conformités aux exigences de la norme, il lui appartient de le signaler, par écrit, au certificateur.

Si la réalisation fait appel à des procédés spéciaux, il peut être utile d'assister à la qualification de ces procédés et à la qualification des opérateurs les mettant en œuvre.

Si l'acheteur veut être représenté à certaines étapes de la réalisation, il place des points d'arrêt sur le plan qualité du fabricant ou de l'entrepreneur. L'étape en cause ne peut alors, être franchie qu'en présence du représentant de l'acheteur.

S'il s'agit d'un service répétitif ou permanent, tel que par exemple, le nettoyage des locaux, le gardiennage, une surveillance doit être organisée et il est recommandé d'effectuer des visites imprévisibles pour s'assurer des conditions dans lesquelles ce service est réalisé.

L'acheteur peut aussi demander que les non-conformités aux spécifications lui soient signalées, afin qu'il puisse donner son accord sur les solutions proposées pour y remédier.

En tout état de cause, la surveillance de fabrications, de travaux ou de services, qu'elle qu'en soient les modalités, nécessite une compétence appropriée chez ceux qui l'exercent, sinon cette surveillance n'atteint pas ses objectifs et ne procure qu'une confiance trompeuse. La surveillance peut être exercée par l'acheteur ou l'utilisateur, s'ils en ont les moyens. L'acheteur peut aussi, avoir recours à des entreprises d'inspection ou de contrôle technique. Il lui est aussi, possible, dans certains cas, de s'associer à d'autres acheteurs pour effectuer une surveillance chez le fournisseur.

V. Vérification de la conformité du produit à la réception

Il y a lieu de distinguer la vérification de la conformité avec les exigences réglementaires et celle de la conformité avec les spécifications.

1. Conformité avec les exigences réglementaires

Si le produit acheté est soumis à une réglementation, le respect de la réglementation relative au produit doit être considéré comme une exigence implicite et peut donner lieu à un contrôle, lors de la réception. C'est ainsi, qu'il peut y avoir lieu de vérifier au moins que les produits comportent la marque nationale de conformité.

Dans certains cas, l'acheteur peut avoir pris la précaution de demander la production d'une attestation de conformité avec les exigences réglementaires.

2. Conformité avec les spécifications

Quand l'achat porte sur des lots importants en nombre, la conformité avec les spécifications est vérifiée par échantillonnage, le contrôle à 100 % étant très rarement justifié.

Cette opération repose sur des méthodes statistiques parfaitement connues, qui font l'objet de normes adaptées aux diverses circonstances pouvant être rencontrées, notamment selon que les spécifications concernent des caractéristiques mesurables (telles que dimensions, masse, etc.).

Il y a également, lieu de distinguer si la fourniture concerne des séries successives de lots ou au contraire, des lots uniques : des normes existent pour l'un et l'autre cas.

L'acheteur peut exercer lui-même le contrôle de réception ou le confier à un organisme tiers. Il doit toujours préciser les règles de gestion des lots refusés, selon la gravité des défauts constatés au contrôle.

Il convient également, dans certains cas (construction d'un ouvrage ou d'une installation), de prévoir les conditions de récolement (vérification de la conformité avec les plans d'exécution), voire la fourniture de plans conformes à l'exécution, si en cours de travaux des modifications ont dû être apportées aux dispositions originelles.

La maîtrise des processus de fabrication par le fournisseur, obtenue notamment grâce à un système d'assurance qualité, éventuellement certifié, permet de diminuer la charge du contrôle de réception par l'acheteur. Celui-ci conserve toutefois, son droit de vérification qu'il lui appartient d'exercer avec discernement.

VI. Retour d'expérience

1. Nature et objet

Le retour d'expérience est une source de progrès :

- au profit de l'**utilisateur** qui souhaite voir pris en compte ses besoins, ses observations et ses propres problèmes ;
- au profit de l'**acheteur** qui souhaite améliorer l'adéquation du produit acheté, les coûts et les délais ;
- au profit du **fournisseur** qui s'efforce d'améliorer la qualité de ses produits et la satisfaction de ses clients.

Pour l'acheteur, il s'agit de comparer ce qui est fourni à ce qui était attendu. Les informations exploitées peuvent provenir de son expérience propre, des utilisateurs, des consommateurs finaux, des techniciens, des contrôleurs en usine ou sur chantier, du maître d'œuvre, du fournisseur lui-même.

Le retour d'expérience ne fonctionne pas de lui-même : l'acheteur doit le concevoir dans un but précis, puis l'organiser, en mettant en place un système de recueil d'informations adapté à chaque cas, tel que :

- un questionnaire auprès des utilisateurs ;
- des fiches de défauts, d'incidents ou de litiges ;
- des réunions avec les utilisateurs (cercle d'achat).

Pour que le retour d'expérience soit pleinement efficace, il y a lieu de :

- prévoir une sensibilisation des personnes interrogées ;
- maintenir des liens réguliers avec les utilisateurs ;
- instituer un système simple de recueil d'informations et un système de transfert de ces informations au fournisseur ;
- informer des progrès auxquels elles ont contribué, les personnes ayant fait remonter les informations ;
- définir les remèdes aux défauts et insuffisances du produit et les améliorations à lui apporter, si nécessaire, avec le concours du fournisseur.

- l'enregistrement et la mémorisation des événements survenus et/ou des données doivent permettre une restitution thématique des informations, en fonction des besoins.

2. Information sur les produits

L'exploitation du retour d'expérience permet une meilleure connaissance du produit et de ses performances, commodités d'utilisation, anomalies ou défauts répétitifs, avantages et inconvénients, attente réelle des utilisateurs, coûts de maintenance, etc.

Le retour d'expérience fournit toutes les informations recueillies sur les fournisseurs et le retour d'expérience permet de mieux orienter l'achat suivant, d'améliorer et de faire évoluer les produits existants, tout en maîtrisant les coûts, voire en les diminuant.

3. Informations sur les fournisseurs

La gestion des informations recueillies sur les fournisseurs par le retour d'expérience permet de mieux connaître leurs prestations, en termes de prix, de délais, de suivi après-vente, etc., ainsi que les performances de leurs produits.

Lorsque l'acheteur a mis en place des procédures de qualification, les informations recueillies par le retour d'expérience permettent d'alimenter et de faire évoluer ces qualifications. En particulier, une évaluation régulière et méthodique des prestations des fournisseurs permet de réévaluer les qualifications attribuées.

4. Mise en commun d'informations avec d'autres acheteurs

La mise en commun, avec d'autres acheteurs, d'informations sur des produits ou des fournisseurs communs est aussi une forme bénéfique de retour d'expérience. L'échange de vues sur des préoccupations communes, concernant par exemple l'utilisation des produits, les procédures d'achat et d'élaboration des contrats, le suivi des fournisseurs, etc., est riche d'enseignements.

Les acheteurs n'en sont pas moins tenus de respecter scrupuleusement, les obligations de confidentialité et de réserve concernant les informations recueillies sur les fournisseurs et leurs produits.

5. Informations à donner au fournisseur

Il est du devoir de l'acheteur de communiquer au fournisseur les informations recueillies sur son produit, grâce au retour d'expérience, car le progrès du fournisseur et l'amélioration de son produit sont de l'intérêt commun du fournisseur et de ses acheteurs. Si les défauts mis en lumière sont dangereux ou graves, l'acheteur doit mettre son fournisseur en demeure de les corriger.

Retour d'expérience vers les certificateurs

Tout cas de certificat d'essai, de produit, de système qualité, de personnel qui se révélerait manifestement non mérité doit être signalé à l'organisme de certification : il s'agit là, d'une contribution de l'acheteur nécessaire au maintien de la valeur des certificats. L'absence de réaction de cet organisme doit être signalée à l'organisme d'accréditation du certificateur.

Retour d'expérience vers l'administration de contrôle

L'obtention du « meilleur achat » implique une optimisation sous, la double contrainte du respect de la réglementation et de la limitation des moyens financiers et techniques de l'acheteur.

Cette optimisation porte essentiellement, sur la définition du besoin et sur les exigences de conformité. Elle ne s'exerce pas dans l'absolu, mais toujours en vue d'une utilisation déterminée et en fonction de l'offre du marché. Mais, l'incertitude, qui peut affecter les conditions et la durée d'utilisation du produit ou provenir d'une évolution rapide de l'offre du marché, surtout dans les secteurs qui bénéficient de grands progrès technologiques, rend l'optimisation aléatoire et complexe.

C'est pourquoi l'acheteur et les autres intervenants dans l'approvisionnement doivent faire preuve d'imagination et coopérer, depuis la définition du besoin jusqu'au retour d'expérience, en s'attachant particulièrement, aux domaines où les perspectives d'économie, paraissent les plus fructueuses et les plus probables.

IIIème PARTIE - EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE GESTION DE LA QUALITE

I. Exigences minimales en matière de qualité pour les acheteurs

Pour permettre à l'acheteur de mieux comprendre la finalité de la qualité des produits et services dans l'offre publique, il convient qu'il soit outillé et organisé, pour suivre et exploiter les exigences des différentes normes dans la commande publique. Alors, il lui sera demandé un minimum d'organisation pour gérer l'aspect qualité.

A cet effet, l'acheteur doit avoir mis en œuvre les moyens qui lui sont propres dont l'existence et l'efficacité sont évaluées à partir des exigences applicables de la norme ISO 9001:2008 [6] figurant dans le tableau suivant :

Exigences minimales en matière de management de la qualité

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
4.1	Exigences générales	A : pour les processus de réalisation du produit
4.2	Exigences relatives à la documentation	A : pour les processus de réalisation du produit
5.1	Engagement de la direction	A
5.2	Ecoute client	NA
5.3	Politique qualité	A
5.4	Planification	NA
5.5	Responsabilité, autorité et communication	A : pour les processus de réalisation du produit, sauf 5.5.3
5.6	Revue de direction	A : pour les processus de réalisation du produit
6.2	Ressources humaines	A : pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur la réalisation du produit
6.3	Infrastructures	A : pour les processus de réalisation du produit
6.4	Environnement du travail	A : pour les processus de réalisation du produit et les contrôles sur les produits finis
7.1	Planification de la réalisation du produit	A
7.2	Processus relatifs aux clients	NA
7.3	Conception et développement	NA
7.4	Achats	A
7.5	Production et préparation du service	
7.5.1	Maîtrise de la production et de la préparation du service	A
7.5.2	Validation des processus de production et de préparation du service	A
7.5.3	Identification et traçabilité	A

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
7.5.4	Propriété du client	NA
7.5.5	Préservation du produit	A
7.6	Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure	A
8.2	Surveillance et mesure	
8.2.1	Satisfaction du client	NA
8.2.2	Audit interne	NA
8.2.3	Surveillance et mesure des processus	A
8.2.4	Surveillance et mesure du produit	A
8.3	Maîtrise du produit non conforme	A
8.4	Analyse des données	A
8.5	Amélioration	
8.5.1	Amélioration continue	NA
8.5.2	Action corrective	A
8.5.3	Action préventive	A

Pour les acheteurs dans certains domaines spécifiques, notamment l'évaluation de la conformité (laboratoires), les exigences minimales, en termes d'organisation qui leur sont exigées sont basées sur la norme ISO 17025 [5]. La synthèse des chapitres applicable est la suivante :

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
4.1.	Organisation	A
4.2.	Système de management <ul style="list-style-type: none"> - manuel qualité - politique qualité - système documentaire - les rôles et responsabilités des directions qualité et technique 	A
4.3.	Maîtrise de la documentation	A
4.3.1.	Généralités	A
4.3.2.	Approbation et diffusion de documents	A
4.3.3.	Modification des documents	A

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
4.4.	Revue des demandes, appels d'offres et contrats	A
4.5.	Sous-traitance des essais et des étalonnages	NA
4.6.	Achats de services et de fournitures	A
4.7.	Services au client	A
4.8.	Réclamations	A
4.9.	Maîtrise des travaux d'essai et/ou d'étalonnage non conformes	A
4.10.	Amélioration	A
4.11.	Actions correctives	A
4.11.1.	Généralités	A
4.11.4.	Surveillance des actions correctives	A
4.12.	Actions préventives	A
4.13.	Maîtrise des enregistrements	A
4.14.	Audits internes	A
4.15.	Revue de direction	A
5.2.	Personnel	A
5.3.	Installations et conditions ambiantes	NA
5.4.	Méthodes d'essai et d'étalonnage et validation des méthodes	A
5.4.1.	Généralités	A
5.4.2.	Sélection des méthodes	A
5.4.2.	Méthodes normalisées	A
5.4.3.	Méthodes développées par le laboratoire	A
5.4.4.	Méthodes non normalisées	A
5.4.5.	Validation des méthodes	A
5.4.6.	Evaluation de l'incertitude de mesure	A
5.4.7.	Maîtrise des données	A
5.5.	Equipement	A
5.6.	Traçabilité du mesurage	A
5.6.1.	Généralités	A
5.6.2	Exigences spécifiques	A
5.6.2.1.	Etalonnage	A
5.6.2.2.	Essais	A
5.6.3.	Etalons de référence et matériaux de référence	A
5.7.	Echantillonnage	A

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
5.8.	Manutention des objets d'essai et d'étalonnage	A
5.9.	Assurer la qualité des résultats d'essai et d'étalonnage	A
5.10.	Rapport sur les résultats	A
5.10.2.	Rapports d'essai et certificats d'étalonnage	A
5.10.4.	Certificats d'étalonnage	A
5.10.5.	Avis et interprétations	A
5.10.6.	Résultats d'essai et d'étalonnage obtenus auprès de sous-traitants	A
5.10.7.	Transmission électronique des résultats	NA
5.10.9.	Amendements aux rapports d'essai et aux certificats d'étalonnage	NA

II. Exigences minimales en matière de qualité pour les fournisseurs

Les fournisseurs doivent s'engager à fournir des produits et services de qualité conformes aux exigences légales et réglementaires du Burkina Faso, le cas échéant, conformes aux exigences des normes internationales applicables au produit et/ou service commandé.

1. Exigences en matière de certification

Dans le cadre de l'achat public pour lequel les produits font l'objet de la certification au Burkina Faso, le certificat national de conformité aux normes (NBF) délivré par l'ABNORM est une conditionnalité pour participer à l'appel d'offres.

A cet effet, tous les postulants dont l'offre ne prend pas en compte la certification, ne pourraient concourir.

2. Exigences en matière de système de management de la qualité

Les fournisseurs seront sélectionnés sur la base minimale du référentiel de gestion d'un Système de management de la qualité (SMQ) basé sur la norme ISO 9001 :2008 [6] faisant la preuve que l'organisme est orienté vers la satisfaction client.

A cet effet, les exigences suivantes, sont applicables :

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
4.1	Exigences générales	A : pour les processus de réalisation du produit
4.2	Exigences relatives à la documentation	A : pour les processus de réalisation du produit
5.1	Engagement de la direction	A

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
5.2	Ecoute client	NA
5.3	Politique qualité	A
5.4	Planification	NA
5.5	Responsabilité, autorité et communication	A : pour les processus de réalisation du produit, sauf 5.5.3
5.6	Revue de direction	A : pour les processus de réalisation du produit
6.2	Ressources humaines	A : pour les personnes chargées du contrôle ou ayant un impact direct sur la réalisation du produit
6.3	Infrastructures	A : pour les processus de réalisation du produit
6.4	Environnement du travail	A : pour les processus de réalisation du produit et les contrôles sur les produits finis
7.1	Planification de la réalisation du produit	A
7.2	Processus relatifs aux clients	NA
7.3	Conception et développement	NA
7.4	Achats	A
7.5	Production et préparation du service	
7.5.1	Maîtrise de la production et de la préparation du service	A
7.5.2	Validation des processus de production et de préparation du service	A
7.5.3	Identification et traçabilité	A
7.5.4	Propriété du client	NA
7.5.5	Préservation du produit	A
7.6	Maîtrise des dispositifs de surveillance et de mesure	A
8.2	Surveillance et mesure	

§ norme	Exigence	Applicable (A) / Non applicable (NA)
8.2.1	Satisfaction du client	NA
8.2.2	Audit interne	NA
8.2.3	Surveillance et mesure des processus	A
8.2.4	Surveillance et mesure du produit	A
8.3	Maîtrise du produit non conforme	A
8.4	Analyse des données	A
8.5	Amélioration	
8.5.1	Amélioration continue	NA
8.5.2	Action corrective	A
8.5.3	Action préventive	A

Il n'est nullement, demandé au fournisseur d'être certifié, mais d'apporter la preuve de la satisfaction des exigences ci-dessus, citées.

IVème PARTIE - EXIGENCES NORMATIVES POUR LES PRODUITS DANS LE CADRE DES ACHATS PUBLICS, PAR SECTEUR AU BURKINA FASO

Dans le cadre de la commande publique, les autorités contractantes peuvent s'appuyer sur la méthodologie suivante, afin de référer les normes dans les appels d'offres. Il leur est fortement recommandé de consulter, si besoin, la structure en charge de la normalisation au Burkina Faso.

I. Méthodologie de référence aux normes, avant l'achat public

La méthodologie consiste à trouver la bonne norme à référencer dans un document de marché comme départ indispensable dans cette démarche. La recherche de la norme appropriée s'opère, au regard de sa pertinence économique et des conditions réglementaires. Mais, cela doit aussi être accompagné d'une bonne compréhension de la nature, du potentiel et de la mise en œuvre des normes, ainsi que de l'importance de communiquer sur leur contenu. Cette méthodologie procède en six (6) étapes pour rechercher et utiliser des normes dans les marchés publics [7].

1. Étape 1 : Spécifications du produit

L'acheteur doit avoir une idée précise du produit à acheter et des performances requises.

Il est recommandé à cet effet, de préférer les normes de performance plutôt que les normes descriptives.

Lorsque l'on a établi la nécessité d'une nouvelle norme, d'une nouvelle spécification et qu'il n'existe aucun document ou aucune liste convenable en cours d'élaboration, la structure responsable de l'achat devrait faire appel à l'ABNORM ou, étant donné que les clients sont responsables de la définition des besoins, suggérer au client de le faire.

En cas de besoin urgent d'une nouvelle norme ou spécification, on peut demander à l'ABNORM d'élaborer une norme.

2. Étape 2 : Rechercher les normes

Pour trouver une norme, vous pouvez accéder au catalogue des normes burkinabè au niveau de l'ABNORM.

Constamment à l'écoute de sa clientèle, l'ABNORM propose le service «Veille normative et réglementaire ». Ce service permet à une entreprise ou une personne de :

- vérifier et actualiser les références de textes normatifs ou réglementaires ;
- être informé de la mise à jour de la liste des normes et des référentiels de certification des produits et services (règlements techniques particuliers). Il convient de bien suivre l'évolution des normes, car elles sont assujetties, fréquemment, à des révisions.

3. Étape 3 : Sélectionner la norme appropriée (nationale ou internationale)

Dans le cas où le produit, objet de l'achat public, n'est pas spécifié dans une norme burkinabè, on pourrait faire recours aux normes internationales ISO, CEI, Codex, UIT, etc...

4. Étape 4 : Rechercher les informations appropriées dans le corps de la norme

La plupart des normes suivent le plan suivant :

Objet de la norme :

Décrit l'objet de la norme, c'est-à-dire le sujet envisagé et les aspects couverts.

Domaine d'application :

Spécifie le champ d'application de la norme et définit éventuellement, les exclusions.

Références normatives :

Ce paragraphe mentionne les références normatives auxiliaires et auxquelles la norme renvoie. Il s'agit d'une méthodologie adoptée, en vue d'alléger le contenu des normes dont le rôle essentiel est d'arrêter les exigences techniques. Les normes auxiliaires spécifiant les méthodes de vérification de ces exigences, la description des essais, les dimensions, la terminologie, ainsi que les classes et les catégories de

produits font l'objet de renvois. Notons enfin, que ces dernières sont, dans la pratique, indispensables à l'application de la norme principale en question.

Dispositions/prescriptions/exigences :

Définissent le seuil à partir duquel les caractéristiques du produit ou du service visé peuvent être jugées acceptables (étiquetage, marquage, emballage, entreposage...).

Annexes normatives

Contiennent des dispositions qui servent de suite à la norme et qui en font partie intégrante.

Annexes informatives :

Donnent des informations supplémentaires destinées à faciliter la compréhension ou l'utilisation de la norme.

5. Étape 5 : Interpréter les prescriptions de la norme

Les normes orientées vers la performance n'indiquent pas comment une prescription doit être réalisée. Elles décrivent la performance à satisfaire, dans les conditions raisonnablement prévisibles d'utilisation. Elles présentent les résultats à atteindre.

Par contre, les normes descriptives sont des normes de moyens, elles décrivent les moyens à mettre en œuvre ou la méthodologie appropriée pour que le produit réponde aux caractéristiques définies.

6. Étape 6 : Référencer la norme dans les documents de consultation (cahier des charges ou autre)

La référence aux normes devrait se limiter à celles nécessaires à satisfaire la performance exigée. En outre, il est recommandé de respecter les conventions de codification et/ou de classement, adoptées par les organismes de normalisation.

Exemple d'utilisation de la méthodologie de référence des normes dans les marchés publics : achat de chaises et tables pour les établissements scolaires

ETAPES	EXPLICATION	EXEMPLE
1. QUELLES SPECIFICATIONS ?	L'acheteur doit avoir une idée du produit à acheter (1) et des performances requises (2)	<u>Achat de chaises et tables pour les établissements scolaires:</u> - confortables : assurant des bonnes positions chez les utilisateurs (concept/idée). - garantissant la sécurité pour les utilisateurs : réduire les risques de blessures corporelles ou accrocs aux vêtements (performances requises).

ETAPES	EXPLICATION	EXEMPLE
2. RECHERCHE ET ACCES AUX NORMES	La base de données normative accessible, au niveau de l'ABNORM ou sur les sites de l'ISO/CEI/IUT	Rechercher les normes pertinentes pour l'achat par : <ul style="list-style-type: none"> - la classification internationale des normes (ICS), - les comités techniques (CT), - les mots clefs (cas dans notre exemple d'achat) et/ou - les numéros de référence des normes.
3. SELECTION DE LA NORME	Référence à des normes nationales ou internationales Si aucune norme burkinabè n'est disponible, une norme internationale ISO ou CEI peut être choisie	L'établissement a décidé d'utiliser des normes EN et a sélectionné 5 normes. * Mesure de la performance - méthode d'essai pour mesurer : <ul style="list-style-type: none"> - la stabilité et la résistance des chaises et des tables : EN 1729-2 (1). - la stabilité des sièges: EN 1022 (2) - la résistance et la durabilité des sièges: EN 1728 (3) - la résistance et la durabilité des tables : EN 1730 (4) - Confort du produit : - dimensions fonctionnelles EN 1729-1 (5)
4. RECHERCHE DES INFORMATIONS APPROPRIÉES DANS LA NORME	Rechercher le domaine d'application, la liste de documents référencés cités dans la norme et ses annexes	La partie 1 de la norme EN 1729 a été identifiée par l'acheteur des établissements scolaires pour décrire les dimensions fonctionnelles des chaises et des tables. En outre, dans la table de matière, l'acheteur a trouvé un chapitre consacré au marquage et un autre, pour les instructions. Il a donc décidé de préciser que le marquage des chaises et des tables doit contenir des informations sur le repère de taille et que des instructions d'entretien doivent être apposées sur les meubles ou être indiquées sur une étiquette, dans une brochure ou dans la notice d'utilisation.

ETAPES	EXPLICATION	EXEMPLE
5. INTERPRETATION DES PRESCRIPTIONS	Les normes de performance indiquent seulement les objectifs à atteindre et non les moyens à utiliser	Les prescriptions de la norme EN 1729 laisse le fabricant libre de choisir le matériau utilisé pour les chaises et les tables, du moment que les objectifs de performance sont respectés.
6. REFERENCE DE LA NORME DANS LES CCTP	La référence devrait se limiter aux seules normes nécessaires à la réalisation de la performance	Au-delà de l'application des critères de la norme EN 1729-1., l'acheteur a la possibilité d'exiger dans le cahier des charges, un matériau particulier, tel que le bois.

II. Pendant l'achat public : utiliser les normes pour pouvoir sélectionner le fournisseur

Après réception des plis, la référence à la norme servirait de moyen de distinction entre les offres et une grille de lecture objective permettrait de :

- respecter le principe d'égalité entre les soumissionnaires ;
- écarter les offres n'intégrant pas les normes ;
- mesurer efficacement, la qualité des offres, au vu des exigences imposées par le cahier des charges.

Par ailleurs, l'administration, peut demander aux candidats des preuves de conformité de leurs produits ou services. Dans ce cas, la certification serait la meilleure voie de l'exprimer.

Ce guide propose la liste des produits figurant dans le programme de certification de l'ABNORM, dans plusieurs secteurs.

III. Après l'achat, suivre l'exécution du marché public

Résoudre certains problèmes pouvant apparaître, durant l'exécution du contrat.

Il arrive que, durant l'exécution du contrat, une panne de système survient ou un produit est défectueux réceptionné. Le problème serait plus facile à résoudre, lorsque la référence aux normes spécifiques au marché enclenché est clairement mentionnée. Il suffirait d'explorer, dans ce cas, les exigences des normes contractées.

L'utilisation de ces normes par le fournisseur lui octroie une présomption de conformité et lui fait bénéficié d'indices en sa faveur, en cas de litige.

Le recours aux normes permet de réaliser des économies d'échelle et de diminuer les coûts d'entretien ou de dépannage.

IV. Exigences normatives par domaine

Au Burkina Faso, les normes applicables dans le cadre des achats publics sont les normes nationales. Nous proposons en Annexe 1, le répertoire des normes applicables dans les domaines agricole, agro-alimentaire, de la chimie, du bâtiment et génie-civil et du textile.

En cas d'absence de normes nationales, les normes internationales ou régionales s'appliquent.

Quelques exemples d'exigences normatives sont également donnés par domaine.

Cas des produits alimentaires

1. Les huiles alimentaires

Dans le cadre des achats publics des huiles alimentaires, il est fait recours aux exigences normatives suivantes, conformément aux normes burkinabè sur les huiles :

Généralités

1	L'huile comestible doit être saine, propre, en particulier exempte de matières étrangères.
2	L'huile comestible doit être exempte de métaux lourds susceptibles de présenter un risque pour la santé du consommateur.
3	Les résidus de pesticides et autres contaminants ne doivent pas excéder les limites nominales admises par la commission mixte FAO/OMS du Codex Alimentarius.
4	La couleur doit être caractéristique de l'huile faisant l'objet de la commande publique.

Facteurs de qualité

La couleur, l'odeur et la saveur doivent être caractéristiques de l'huile faisant l'objet de la commande. L'huile doit être exempte de saveur et d'odeurs étrangères et de toute rancidité.

Facteurs de qualité	Concentration maximale
Matières volatiles à 105° C	0,2 % m/m
Impuretés insolubles	0,05 % m/m
Teneur en savon	0,005 % m/m
Fer (Fe)	1,5 mg/kg
Cuivre (Cu)	0,1 mg/kg
Indice d'acide	0,6 mg KOH/g d'huile
Indice de peroxyde	Jusqu'à 10 milliéquivalents d'oxygène actif /kg d'huile

Facteurs de composition

La réaction d'Halphen de l'huile de coton doit être positive.

Teneur en gossypols (pour le cas de l'huile de coton)

La teneur en gossypols de l'huile de coton comestible doit être nulle

Caractéristiques chimiques et physiques

Les caractéristiques chimiques et physiques sont indiquées, ci-dessous :

Densité relative (x°C/eau à 20°C)	0.918-0.926 (x=20°C)
Indice de réfraction (ND 40°C)	1.458-1.466
Indice de saponification (mg KOH/g d'huile)	189-198
Indice d'iode	100-123
Insaponifiable (g/kg)	inférieur ou égal à 15

Additifs alimentaires

Seuls les additifs autorisés peuvent être incorporés à l'huile comestible.

L'huile doit être enrichie en vitamine A dont la teneur est comprise entre 12 à 24 mg/kg.

Arômes

Les arômes naturels et leurs équivalents synthétiques, sauf ceux qui sont connus pour présenter un risque de toxicité.

Antioxygènes

N°SIN	Antyoxygènes	Concentration maximale
304	Palmitate d'ascorbyle	500 mg/kg seuls ou en combinaison
305	Stéarate d'ascorbyle	500 mg/kg seuls ou en combinaison
306	Mélange concentré de tocophérols	BPF
307	Alpha-tocophérol	BPF
308	Gamma-tocophérol synthétique	BPF
309	Delta-tocophérol synthétique	BPF
310	Gallate de propyle	100mg/kg

319	Butylhydroquinone tertiaire (BHQT)	120 mg/kg
320	Hydroxyanisol butyle (BHA)	175 mg/kg
321	Hydroxytoluène butyle (BHT)	75 mg/kg
	Toute combinaison de gallate de propyle BHA, BHT et/ou BHQT ne doit dépasser les limites ci-dessus	200 mg/kg à condition de ne dépasser les limites ci-dessus
389	Thiodipropionate de dilauryle	200 mg/kg

Antioxygènes synergiques

N°SIN	Antioxygènes synergiques	Concentration maximale
330	Acide citrique	BPF
331	Citrate de sodium	BPF
384	Citrate d'isopropyle	100 mg/kg seuls ou en combinaison
	Citrate de monoglycérade	100 mg/kg seuls ou en combinaison

Antimoussants (huiles de friture)

N°SIN	Antimoussants (huiles de friture)	Concentration maximale
900 a	Polydiméthylsiloxane	10 mg/kg

Contaminants

Métaux lourds

Les huiles doivent être conformes aux limites fixées par la Commission du Codex Alimentarius. Toutefois, les limites ci-après, sont applicables :

	Concentration maximale autorisée
Plomb(Pb)	0,1 mg/kg
Arsenic(As)	0,1 mg/kg

Résidus de pesticides

Les huiles faisant l'objet de commande publique doivent être conformes aux limites maximales de résidus fixées pour ces produits par la Commission du Codex Alimentarius.

Hygiène

La production et la manipulation des huiles doivent se faire, conformément aux sections appropriées du Code burkinabè recommandé - principes généraux d'hygiène alimentaire, ainsi que des autres textes pertinents au Codex, tels que les codes d'usage en matière d'hygiène et autres codes d'usage.

Les huiles doivent répondre à tous les critères microbiologiques établis, conformément aux principes régissant l'établissement et l'application de critères microbiologiques pour les aliments (CAC/GL21-1997).

Etiquetage

Nom de l'aliment

L'huile doit être étiquetée en conformité avec la norme burkinabè sur l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées, équivalente à la norme Codex Stan 11985, (Rév.1-1991 Amendé.4-2005) Codex Alimentarius, Volume 1A.

Le nom de l'huile doit être conforme aux descriptions données plus haut.

Etiquetage

Les renseignements nécessaires à l'étiquetage des récipients non destinés à la vente au détail, doivent figurer soit sur les récipients, soit dans les documents d'accompagnement; toutefois, le nom du produit, l'identification du lot, ainsi que le nom et l'adresse du fabricant ou de l'emballleur, doivent figurer sur le récipient non destiné à la vente au détail.

L'identification du lot, de même que le nom et l'adresse du fabricant ou de l'emballleur, peuvent cependant, être remplacés par une marque d'identification, à condition que celle-ci soit clairement identifiée, à l'aide des documents d'accompagnement.

2. Le riz

Les exigences normatives (confère NBF 01 – 080 : 2009) dans le cadre des achats publics sont les suivantes :

Caractéristiques générales et propriétés organoleptiques

Les grains de riz, décortiqué ou usiné, entier ou brisé, étuvé ou non, visés par l'achat public, doivent être :

- sains et propres pour la consommation humaine ;
- secs, non germés et de qualité marchande ;
- exempts d'odeurs et de goûts anormaux ;
- exempts de souillures en quantités susceptibles de présenter un risque pour la santé humaine.

Caractéristiques sanitaires

Les additifs, les résidus de pesticides, les métaux lourds et autres contaminants ne doivent pas excéder les limites maximales admises par la réglementation nationale du pays de destination ou, à défaut, par la Commission mixte FAO/OMS du *Codex Alimentarius*.

La présence d'insectes et d'acariens vivants, visibles à l'œil nu, n'est pas tolérée.

Caractéristiques physiques et chimiques

Teneur en eau du grain

La teneur en eau du riz déterminée selon la norme **ISO 711 et ISO 712** ne doit pas être supérieure à **13 % (m/m)**.

Masse volumique

La masse volumique dite « masse à l'hectolitre » du riz, doit être déterminée au moyen d'instruments de mesure, étalonnés selon la méthode de référence donnée dans la norme **ISO 7971-1** ou, à défaut, la méthode pratique donnée dans la norme **ISO 7971-2**; elle ne doit pas être comprise entre à 750 et 810 g/l.

Impuretés

La teneur maximale pour chaque impureté ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau, ci-dessous.

Tableau : Spécifications du riz

Catégories	Riz décortiqué non étuvé max. % (fraction massique)	Riz usiné non étuvé max. % (fraction massique)	Riz décortiqué étuvé max. % (fraction massique)	Riz usiné étuvé max. % (fraction massique)
Matières étrangères:				
<i>Organiques</i>	1,0	0,5	1,0	0,5
<i>inorganiques</i>	0,5	0,5	0,5	0,5
Riz paddy	2,5	0,3	2,5	0,3
Riz décortiqué non étuvé	Non applicable	1,0	1,0	1,0
Riz usiné non étuvé	1,0	Non applicable	1,0	1,0
Riz décortiqué étuvé	1,0	1,0	Non applicable	1,0
Riz usiné étuvé	1,0	1,0	1,0	Non applicable
Fragments	0,1	0,1	0,1	0,1
Grains échauffés	2,0 ^a	2,0	2,0 ^a	2,0
Grains endommagés	4,0	3,0	4,0	3,0
Grains immatures et/ou mal formés	8,0	2,0	8,0	2,0
Grains crayeux	5,0 ^a	5,0	Non applicable	Non applicable
Grains rouges et grains striés de rouge	12,0 ^b	12,0	12,0 ^b	12,0
Grains partiellement gélatinisés	Non applicable	Non applicable	11,0 ^a	11,0
Grains noirs d'étuvage	Non applicable	Non applicable	4,0	2,0
Riz gluant	1,0 ^a	1,0	1,0 ^a	1,0
D'autres types de riz	2,5	0,3	0,3	0,3
<i>Paddy</i>	Non applicable	1,0	Non applicable	1,0
<i>Riz décortiqué</i>	Non applicable	Non applicable	2,0	2,0

Catégories	Riz décortiqué non étuvé max. % (fraction massique)	Riz usiné non étuvé max. % (fraction massique)	Riz décortiqué étuvé max. % (fraction massique)	Riz usiné étuvé max. % (fraction massique)
<i>Riz usiné</i> <i>Riz gluant</i>	applicable 1,0	1,0	1,0	1,0
^a Après usinage. ^b Seul le riz (cargo) rouge entièrement décortiqué est considéré ici.				

Classification qualitative

Classification par catégorie

Les grains de riz visés par l'achat public, peuvent être classés conformément à la norme NBF 01 :080-2009, suivant trois catégories de qualité, telles que définies ci-après.

Catégorie "LUXE"

Les grains de riz de cette catégorie doivent être de qualité supérieure. Ils doivent être homogènes et notamment, exempts de brisures. Ils doivent avoir un bon goût, un bon parfum caractéristique de la variété et une présentation bien soignée.

Catégorie "SEMI-LUXE"

Les grains de riz de cette catégorie doivent être de bonne qualité. Ils doivent avoir un taux de brisure de l'ordre de 5 à 15 %. Ils doivent avoir un bon goût, un bon parfum caractéristique de la variété et une bonne présentation.

Catégorie "GRANDE CONSOMMATION"

Les grains de riz de cette catégorie doivent être de qualité moyenne. Ils doivent avoir un taux de brisure de l'ordre de 15 à 35 %.

Tolérances

Des tolérances de qualité sont admises dans chaque colis pour les grains de riz non conformes.

Catégorie "LUXE"

Il est toléré au maximum 5 % en nombre ou en masse de grains de riz ne répondant pas aux critères prévus pour la catégorie "LUXE", mais répondant à ceux de la catégorie "SEMI-LUXE".

Catégorie "SEMI-LUXE"

Il est toléré au maximum 10 % en nombre ou en masse de grains de riz ne répondant pas aux critères prévus pour la catégorie "SEMI-LUXE".

Catégorie "GRANDE CONSOMMATION"

Il est toléré au maximum 10 % en nombre ou en masse de grains de riz ne répondant pas aux critères prévus pour la catégorie "GRANDE CONSOMMATION".

Spécifications contractuelles

Chaque contrat commercial doit indiquer, de façon claire :

- a. le pourcentage total autorisé de brisures, classées selon les catégories retenues, et les proportions relatives à chacune de ces catégories ;
- b. tout lot de grains de riz qui dépasse l'une des limites admises ou fixées dans le tableau ci-dessus, doit être considéré comme hors norme. Les lots de grains de riz hors norme ne doivent être commercialisés que dans le cadre d'un contrat spécial.

Conditionnement

Emballage

Le riz doit être emballé dans des récipients propres à préserver les qualités hygiéniques, nutritionnelles, technologiques et organoleptiques des grains de riz.

Les récipients, y compris les matériaux d'emballage, doivent être fabriqués avec des matériaux sans danger et convenant à l'usage auquel ils sont destinés. Ils ne doivent transmettre au produit aucune substance toxique, ni aucune odeur ou saveur indésirable.

Lorsque le produit est emballé dans des sacs, ceux-ci doivent être propres, robustes et solidement cousus ou scellés.

Les papiers ou autres matériaux utilisés à l'intérieur des emballages doivent être neufs et non nocifs à l'alimentation humaine. Dans le cas où ils portent des mentions imprimées, celles-ci ne doivent figurer que sur la face extérieure, de façon à ne pas se trouver en contact direct avec les grains de riz.

Le poids net du colis ne doit pas être inférieur à celui indiqué sur l'emballage.

Etiquetage

Etiquetage des récipients destinés à la vente au détail

Les colis doivent porter, en caractères groupés sur une même face, lisibles, indélébiles et visibles de l'extérieur, les mentions suivantes :

- le nom du producteur ou de l'exportateur ;
- la mention "GRAINS DE RIZ DU BURKINA FASO" ou le pays d'origine ;
- le type de riz ;
- la catégorie de classement ;
- l'année de récolte (campagne) ;
- le poids net du colis.

Etiquetage des récipients non destinés à la vente au détail

Les renseignements sur les récipients non destinés à la vente au détail doivent figurer soit sur le récipient, soit dans les documents d'accompagnement, exception faite du nom du produit, de l'identification du lot, et du nom et de l'adresse du

fabricant ou de l'emballleur, qui doivent figurer sur le récipient. Cependant, l'identification du lot, le nom et l'adresse du fabricant ou de l'emballleur peuvent être remplacés par une marque d'identification, à condition que cette marque puisse être clairement identifiée à l'aide des documents d'accompagnement.

3. Le maïs

Dans le cadre de la commande publique du maïs, les critères de qualité du maïs sont les suivants :

CARACTERISTIQUES REQUISES

Caractéristiques générales et propriétés organoleptiques

Le maïs en grains, dans le cadre des achats publics, doit être :

- sain et propre à la consommation humaine ;
- sec, non germé et de qualité marchande ;
- exempt d'odeurs et de goûts anormaux ;
- exempt de souillures en quantités susceptibles de présenter un risque pour la santé humaine.

Caractéristiques sanitaires

Les additifs, les résidus de pesticides, les mycotoxines, les métaux lourds et autres contaminants dans les grains de maïs ne doivent pas excéder les limites maximales admises par la réglementation nationale du pays de destination ou, à défaut, par la Commission mixte FAO/OMS du *Codex Alimentarius*.

Les grains de maïs doivent être exempts d'insectes et d'acariens visibles à l'œil nu, lorsqu'ils sont déterminés selon les normes ISO 6639-2 et l'ISO 6639-3.

Caractéristiques physiques et chimiques

Teneur en eau du grain

La teneur en eau des grains de maïs, déterminée selon la norme ISO 6540 :1980(F), ne doit pas être supérieure à 13 % (m/m).

Masse volumique

La masse volumique dite « masse à l'hectolitre » des grains de maïs doit être déterminée au moyen d'instruments de mesure, étalonnés selon la méthode de référence donnée dans la norme ISO 7971-1 ou, à défaut, la méthode pratique donnée dans ISO 7971-2 ; elle ne doit pas être inférieure à 700 g/l.

Impuretés

La teneur maximale pour chaque impureté ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau, ci-dessous.

La teneur maximale en grains de maïs endommagés, cassés, échaudés, avariés, attaqués par les déprédateurs, et d'autres céréales, ne doit pas être supérieure à 7,5 % (fraction massique) au total.

Autres grains

Tous les grains d'autres céréales dans les grains de maïs, doivent être classés comme "autres céréales"

Lorsque la variété de base du maïs annoncée contient des grains de couleur, une classification, selon la proportion des grains de couleur, se fera de la manière suivante :

Maïs jaune (3.3) ne doit pas contenir plus de 5 % en masse de grains de maïs blanc et/ou rouge.

Pour plus de 5% en masse de maïs blanc et/ou rouge dans le maïs jaune, les grains de maïs blanc et/ou rouge doivent être classés comme "autres céréales" ;

Maïs blanc (3.4) ne doit pas contenir plus de 5 % en masse de grains de maïs jaune et/ou rouge.

Pour plus de 5% en masse de maïs jaune et/ou rouge dans le maïs blanc, les grains de maïs jaune et/ou rouge doivent être classés comme "autres céréales" ;

Maïs rouge (3.5) ne doit pas contenir plus de 5 % en masse de grains de maïs jaune et/ou blanc.

Pour plus de 5% en masse de maïs jaune et/ou blanc dans le maïs rouge, les grains de maïs jaune et/ou blanc doivent être classés comme "autres céréales" ;

Maïs mixte : comprend les grains de maïs n'appartenant pas aux catégories jaune, blanche ou rouge, définies aux points 3.3 , 3.4 et 3.5.

Tableau : Teneurs maximales en impuretés

IMPURETES	DEFINITION	Valeur maximale admissible % (fraction massique)	METHODE D'ANALYSE
<i>Grains cassés</i>	NBF 01-77 :2009	2,0 ^a	NBF 01-084 :2009
<i>Grains échaudés</i>		2,0 ^a	
<i>Grains avariés</i>		0,5 ^a	
<i>Grains endommagés</i>		1,0 ^a	
<i>Grains attaqués par les déprédateurs</i>		1,0 ^a	
<i>Autres céréales</i>		1,0 ^a	
<i>Matières étrangères</i>		2	
<i>Éléments non organiques</i>		0,5	
<i>Graines nuisibles et/ou toxiques,</i>		0,05	
<i>Chacune des graines toxiques</i>		0,05	
^a La teneur maximale en grains cassés, grains échaudés, grains avariés, grains attaqués par les déprédateurs et d'autres céréales, ne doit pas être supérieure à 7,5 % (fraction massique) au total.			

Conditionnement

Emballage

Le maïs en grains doit être emballé dans des récipients propres préservant les qualités hygiéniques, nutritionnelles, technologiques et organoleptiques des grains de maïs.

Les récipients, y compris les matériaux d'emballage, doivent être fabriqués avec des matériaux sans danger et convenant à l'usage auquel ils sont destinés. Ils ne doivent transmettre au produit aucune substance toxique, ni aucune odeur ou saveur indésirable.

Lorsque le produit est emballé dans des sacs, ceux-ci doivent être propres, robustes et solidement cousus ou scellés.

Le poids net du colis ne doit pas être inférieur à celui indiqué sur l'emballage.

Etiquetage

Etiquetage des récipients destinés à la vente au détail

Les colis doivent porter, en caractères groupés sur une même face, lisibles, indélébiles et visibles de l'extérieur, les mentions suivantes :

- le nom du producteur ou de l'exportateur ;
- la mention "GRAINS DE MAÏS BLANC, JAUNE OU ROUGE DU BURKINA FASO" ou le pays d'origine ;
- l'état des grains (entiers/décortiqués) ;
- l'année de récolte ;
- le poids net du colis en kg.

Etiquetage des récipients non destinés à la vente au détail

Les renseignements sur les récipients non destinés à la vente au détail doivent figurer soit sur le récipient, soit dans les documents d'accompagnement, exception faite du nom du produit, de l'identification du nom et de l'adresse du fabricant ou de l'emballer qui doivent figurer sur le récipient. Cependant, l'identification du nom et l'adresse du fabricant ou de l'emballer peuvent être remplacés par une marque d'identification, à condition que cette marque puisse être clairement identifiée, à l'aide de documents d'accompagnement.

4. Le niébé

Caractéristiques de qualité

Caractéristiques minimales

Dans toutes les catégories, sous réserve des dispositions propres à chaque catégorie et des tolérances admises, les graines de niébé doivent présenter les caractéristiques minimales suivantes :

- saines ; sont exclues les graines présentant des signes de pourriture ou des altérations de nature à les rendre impropres à la consommation ;
- exemptes de toute odeur et/ou saveur étrangère ;
- suffisamment développées et parvenues à un degré de maturité satisfaisant, en fonction de la variété ;
- teneur en eau : $\leq 12\%$;

- matières étrangères : $\leq 1\%$ dont 0,25% au plus d'origine minérale et 0,10% au plus d'insectes morts, de fragments ou débris d'insectes et/ou d'autres impuretés d'origine animale ;
- poids de cent graines compris entre 10 et 25 grammes ;
- graines présentant des défauts graves : $\leq 1\%$;
- graines présentant des défauts légers : $\leq 7\%$ dont 3% au plus sont constitués de graines brisées ;
- graines de même couleur, mais appartenant à des variétés commerciales différentes: $\leq 3\%$;
- de couleur différente (autres que les graines décolorée) : $\leq 6\%$;
- graines décolorées appartenant à la même variété commerciale: $\leq 10\%$.

La présence d'insectes vivants n'est pas tolérée.

Les graines de niébé doivent être suffisamment en bon état pour supporter des conditions de transport et de manutention, et parvenir à leur lieu de destination, sous un aspect satisfaisant.

Classification

La classification dans le cadre des achats publics, et conformément à la norme burkinabè, est définie ci-après :

Catégorie "Extra"

Les graines de niébé de cette catégorie doivent être de qualité supérieure ; elles doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- entières, saines, bien propres ;
- de couleur uniforme ;
- pratiquement exemptes de matières étrangères ;
- de la même variété commerciale ;
- un poids de cent graines supérieur à 20 grammes ;
- exemptes de tout défaut, y compris toute décoloration.

Elles doivent avoir une présentation bien soignée.

Catégorie "I"

Les haricots appartenant à cette catégorie doivent être de bonne qualité; elles doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- de cent graines compris entre 15 et 20 grammes ;
- matières étrangères : $\leq 1\%$ dont 0,25% au plus d'origine minérale et 0,10% au plus d'insectes morts, de fragments ou débris d'insectes et/ou d'autres impuretés d'origine animale ;
- graines présentant des défauts légers : $\leq 7\%$ dont 1% au plus sont constitués de graines brisées ;
- graines de même couleur, mais de variétés commerciale différente: $\leq 2\%$;
- graines de couleur différente (autre que les graines décolorées) : $\leq 4\%$;
- graines décolorées appartenant à la même variété commerciale : $\leq 5\%$.

Catégorie "II"

Cette catégorie comporte les graines de niébé qui ne peuvent être classées dans les catégories supérieures, mais qui satisfont aux spécifications minimales définies au point « caractéristiques minimales ». Il est admis dans cette catégorie, des graines présentant de légers défauts dont le cumul est susceptible d'affecter sensiblement

leur aspect général, leur aptitude à la conservation, tout en gardant intacte leur comestibilité :

- poids de cent graines compris entre 10 et 15 grammes ;
- des marques légères résultant d'attaques parasitaires;
- matières étrangères : $\leq 1\%$ dont 0,25% au plus d'origine minérale et 0,10% au plus d'insectes morts, de fragments ou débris d'insectes et/ou d'autres impuretés d'origine animale ;
- graines présentant des défauts graves : $\leq 1\%$;
- graines présentant des défauts légers : $\leq 7\%$ dont 3% au plus sont constitués de graines brisées ;
- graines de même couleur, mais appartenant à des variétés commerciales différentes: $\leq 3\%$;
- graines de couleur différente (autre que les graines décolorée) : $\leq 6\%$;
- graines décolorées appartenant à la même variété commerciale : $\leq 10\%$;

Tolérances de qualité

Des tolérances de qualité sont admises dans chaque colis, suivant la catégorie pour les graines non conformes à la catégorie donnée.

Catégorie "EXTRA"

Il est toléré au maximum 5 % en masse de graines ne répondant pas aux critères prévus pour la catégorie "EXTRA", mais répondant à ceux de la catégorie I.

Catégorie I

Il est toléré au maximum 10 % en masse de graines de niébé ne répondant pas aux critères prévus pour la catégorie I, mais répondant à ceux de la catégorie II.

Catégorie II

Il est toléré au maximum 15 % en masse de graines de niébé ne répondant pas aux critères prévus pour la catégorie II, mais qui respectent les caractéristiques minimales.

Conditionnement

Les graines de niébé doivent être emballées dans des récipients préservant les qualités hygiéniques, nutritionnelles, technologiques et organoleptiques du produit.

Les récipients, y compris les matériaux d'emballage, doivent être fabriqués avec des matériaux sans danger et convenant à l'usage auquel ils sont destinés. Ils ne doivent communiquer ou transmettre au produit aucune substance toxique, ni aucune odeur ou saveur indésirable.

Lorsque les graines de niébé sont emballés dans des sacs en polypropylène ou dans un plastique doublé, ceux-ci doivent être propres, robustes et solidement cousus ou scellés et offrir des garanties suffisantes de résistance et de solidité, notamment pour assurer une bonne protection aux graines, au cours des opérations de manutention et transport.

Tout accessoire utilisé à l'intérieur des emballages doit être neuf et non nocif à l'alimentation humaine. Dans le cas où il porte des mentions imprimées, celles-ci ne

doivent figurer que sur la face extérieure, de façon à ne pas se trouver en contact direct avec les graines.

Marquage ou étiquetage

Les colis doivent porter, en caractères groupés sur une même face, lisibles, indélébiles et visibles de l'extérieur, les mentions suivantes :

- la mention « niébé du Burkina Faso » ou le pays d'origine ;
- la catégorie de classement ;
- la période de production ;
- la masse nette du colis ;
- le nom et l'adresse du producteur, de l'emballleur ou de l'expéditeur.

Étiquetage des récipients non destinés à la vente au détail

Les renseignements sur les récipients non destinés à la vente au détail doivent figurer soit sur le récipient, soit dans les documents d'accompagnement, exception faite du nom du produit, de l'identification du lot et du nom et de l'adresse du fabricant ou de l'emballleur qui doivent figurer sur le récipient. Cependant, l'identification du lot et le nom et l'adresse du fabricant ou de l'emballleur peuvent être remplacés par une marque d'identification, à condition que cette marque puisse être clairement identifiée, à l'aide des documents d'accompagnement.

Contaminants

Métaux lourds

Les graines de niébé sèches doivent être exemptes de métaux lourds, en quantités susceptibles de présenter un risque pour la santé.

Résidus de pesticides

Les graines de niébé sèches doivent être conformes aux limites maximales de résidus de pesticides établies par le Comité du codex sur les résidus de pesticides pour ce produit.

Mycotoxines

Les graines de niébé sèches doivent être conformes aux limites maximales de mycotoxines fixées par la Commission du Codex *Alimentarius* pour ce produit (AOAC vol II 49.10 : 1995).

Hygiène

Le niébé doit être préparé et manipulé, conformément aux sections appropriées du Code d'usages burkinabè recommandé – Principes généraux d'hygiène alimentaire.

Dans la mesure où le permettent les bonnes pratiques de production, le produit doit être exempt de matières inadmissibles.

Lorsqu'il est analysé selon les méthodes appropriées d'échantillonnage et d'examen, le produit :

- doit être exempt de microorganismes en quantités, pouvant présenter un risque pour la santé ;
- doit être exempt de parasites pouvant présenter un risque pour la santé ;
- ne doit contenir aucune substance provenant de microorganismes en quantités, pouvant présenter un risque pour la santé.

5. Exigences communes à tous les produits alimentaires en matière d'achat écoresponsable

Il appartient à l'acheteur public, de prendre en compte les objectifs de développement durable, lors de la détermination des besoins à satisfaire. L'acheteur public a la faculté d'intégrer des considérations sociales ou environnementales dans les conditions d'exécution du marché, d'utiliser des critères d'attribution, en termes de performances environnementales et d'insertion professionnelle pour choisir l'offre économiquement la plus avantageuse. Comme tout achat public, l'achat public écoresponsable s'effectue dans le strict respect de la liberté d'accès à la commande publique, l'égalité de traitement des candidats, et la transparence des procédures. Ces principes visent à non-discrimination entre les fournisseurs potentiels. Les modalités contractuelles d'exécution du marché, notamment celles de livraison et de réception, doivent prendre en compte les objectifs de politique environnementale et de comportement écoresponsable, assignés à l'achat.

Il est ainsi recommandé aux acheteurs :

- **d'émettre les commandes le plus tôt possible, afin d'optimiser les circuits de livraison ;**
- **de limiter le nombre de livraisons au strict nécessaire à la satisfaction des besoins de la collectivité;**
- **d'élargir le plus possible les plages horaires de livraison dans la journée, de façon à fluidifier la circulation dans les agglomérations ;**
- **de mettre en place le tri sélectif dans les unités de production et/de distribution.**

Il est de même recommandé aux fournisseurs :

- **de s'engager dans une démarche de production moins génératrice de gaz à effet de serre (économie d'énergie, optimisation des livraisons, économies de consommables, etc.) ;**
- **d'utiliser si possible des emballages durables, réutilisables ou recyclables, et adaptés à la restauration collective, et limiter les suremballages.**

Il est enfin, recommandé aux fournisseurs et aux acheteurs de mettre en place une gestion stricte des palettes, conteneurs et emballages consignés accompagnant la marchandise.

6. Cas des produits de la chimie

a) *Eaux et extraits de javel*

L'eau de javel désigne toute solution aqueuse d'hypochlorite de sodium. La dénomination « Eau de Javel concentrée » est réservée aux solutions d'hypochlorite de sodium titrant plus de 12 degrés. Seules ont droit à la dénomination « extrait », les solutions titrant au minimum 40 degrés.

Les eaux de javel titrant moins de 6 degrés ne peuvent être détenues en vue de la vente ou mise en vente ou vendues autrement que comme produits « dilués »

L'utilisation du bichromate de sodium ou de potassium dans les solutions précitées est interdite.

La valeur du degré chlorométrique annoncée doit être respectée à la sortie d'usine.

NOTE : Dans notre pays, comme dans certains autres pays de la sous-région, il est difficile de s'approvisionner en chlore gazeux ou en solution d'hypochlorite de sodium (coût et transport). Il est courant d'utiliser de l'hypochlorite de calcium ($\text{Ca}(\text{ClO})_2$). Ce produit d'utilisation pratique, est sous forme de poudre de 92 à 94% de pureté contenant autour de 600g/kg de chlore actif. Il est très soluble dans l'eau et l'on peut en préparer des solutions aqueuses analogues à celles de l'hypochlorite de sodium ayant les mêmes degrés chlorométriques. Toutefois, il est recommandé, en raison des impuretés qu'il contient, de ne pas dépasser 60g /l. Ce produit chloré et ses solutions, en aucun cas, ne peuvent être désignés sous l'appellation « extraits ou d'eaux de Javel ».

✓ **Critères de pureté**

Des limites maximales sont fixées pour les impuretés et les substances toxiques, quand celles-ci sont susceptibles d'être apportées en quantité significative dans le procédé industriel courant et les matières premières. Tout changement dans le procédé industriel ou dans les matières premières qui pourrait entraîner une apparition significative de toutes autres impuretés ou de sous-produits, doit être signalé à l'utilisateur.

Les impuretés principales, associées ainsi que les substances toxiques doivent être conformes à la norme NF EN 901:1999, sauf si la mention « pour usage non alimentaire » figure clairement sur l'emballage.

✓ **Conditionnement**

Emballage

L'eau de javel diluée, concentrée et extrait d'eau de javel, ne peuvent être vendues aux consommateurs directement ou par l'intermédiaire des distributeurs, que dans des emballages opaques, fermés avec un bouchon inviolable.

Étiquetage

L'eau de javel diluée, concentrée et extrait d'eau de javel, vendus aux consommateurs doivent comporter également, outre les dispositions fixées par la réglementation en vigueur, les indications ci-après, rédigées en langue française ou en d'autres langues officiellement reconnues, apposées de façon apparente en caractères indélébiles :

- la dénomination du produit :
- le nombre de degrés chlorométriques inscrits sous la forme « X degrés ...chl »
- le nom et l'adresse du fabricant ou du reconditionneur, ou une marque déposée ;
- le volume net du produit ;
- la mention « à conserver au frais et à l'abri de la lumière et du soleil »
- la date de fabrication.
- le numéro de lot

Remarque : cette dernière mention doit être sur la bouteille.

En outre, pour les produits de titre égal ou supérieur à 40 degrés chlorométriques vendues en emballage de capacité égale ou supérieur à 5 litres, l'étiquetage doit mentionner :

- les conditions d'utilisation fixées par le fabricant ;
- le pictogramme de danger apposé sous la mention ;
- les dispositions des premiers soins, en cas de contact accidentel.

b) Le savon

✓ Classification

Le savon de toilette doit être fourni dans les types suivants, selon les prescriptions:

Type 1 - Destiné au bain personnel

Type 2 - Destiné au bain personnel et au nettoyage général.

✓ Exigences générales

Le savon doit se présenter sous forme de barre ou de pain, avoir une couleur pâle et uniforme et il ne doit pas dégager d'odeur désagréable, tant à la réception qu'à la dissolution dans l'eau chaude.

Le savon doit mousser facilement dans l'eau douce froide et flotter ou ne pas flotter, selon les prescriptions

Le savon ne doit produire aucun effet nocif sur la peau.

Le savon doit être conforme à toutes les lois et à tous les règlements du gouvernement (par exemple, la loi sur les aliments et drogues).

Après avoir été entreposé à une température de $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ et à une humidité relative de $50 \pm 5\%$ pendant un an, le savon doit conserver sa forme initiale, être exempt de déformation dimensionnelle et présenter une couleur entièrement uniforme.

✓ Exigences particulières

Le pourcentage d'acides gras doit être déterminé, à partir de l'échantillon dans son état de réception. Tous les autres résultats, sauf l'indice d'acidité des acides gras, doivent être exprimés en fonction d'un échantillon contenant 74% d'acide gras pour le type 1 et 60% pour le type 2.

V. Quelques cas de références aux normes internationales

1. Cas des meubles frigorifiques

Les meubles frigorifiques faisant l'objet de marché public doivent se conformer aux exigences suivantes :

a) Résistance mécanique et rigidité

Le meuble et ses parties doivent être construits avec une résistance mécanique et une rigidité appropriées aux conditions normales de manutention, de transport et d'utilisation. Une attention toute particulière doit être apportée aux éléments suivants:

- ✓ les aménagements intérieurs, dont étagères, paniers, rails, etc., et leurs supports, doivent être suffisamment résistants pour le service exigé;
- ✓ si des étagères, des paniers, des plateaux ou des tiroirs coulissants sont installés, ils doivent conserver leur forme et leur facilité de mouvement, lorsqu'ils sont entièrement chargés;
- ✓ tous les équipements qui sont munis de butées pour éviter tout enlèvement accidentel doivent être autoportants, lorsqu'ils sont entièrement chargés et retirés jusqu'aux butées.

les butées.

b) Tuyaux et raccordements

Les tuyaux et les raccordements sur des parties mobiles ou montées de manière résiliente doivent être agencés, de manière à ne pas s'encrasser ou à ne pas transmettre de vibrations nuisibles à d'autres parties. Tous les autres tuyaux et raccordements doivent être fixés solidement et une longueur libre suffisante et/ou des suppresseurs de vibration doit/doivent être prévu(e)s pour éviter la défaillance due à la fatigue. Si besoin est, des tuyaux et des vannes doivent être isolés thermiquement, de manière appropriée.

c) Évacuation des constats

Si des évacuations, des bacs récepteurs ou des bacs d'évaporation sont installés, ils doivent avoir une grande capacité et doivent être facilement accessibles et nettoyables.

Tous les bacs d'eau de dégivrage ou de condensat, ou groupe de bacs, exigeant d'être vidés manuellement, doivent avoir une capacité équivalente à au moins 48 h de fonctionnement normal dans la classe d'ambiance appropriée, pour laquelle le meuble est destiné.

d) Meubles frigorifiques fermés (de type libre-service)

Les meubles frigorifiques fermés doivent satisfaire à certaines exigences spéciales, telles qu'indiquées ci-dessous.

Les couvercles et portes à charnières doivent être ouverts à de différents angles allant jusqu'à 60°.

Les portes et les couvercles transparents doivent être exempts de condensation à la classe d'ambiance spécifiée par le fabricant.

Dans les conditions normales d'emploi, les fermoirs et les charnières de portes doivent avoir une action régulière et sûre, et être conçues pour fonctionner correctement sans usure excessive.

Lorsque des portes ou des couvercles, équipé(e)s pour assurer un joint d'air à l'espace réfrigéré, sont fermé(e)s, ils ou elles doivent empêcher toute fuite excessive d'air ambiant à l'intérieur.

Les portes ou les couvercles ne doivent pas s'ouvrir d'eux-mêmes.

Le joint doit être en un matériau dont les caractéristiques sont compatibles avec les conditions de fonctionnement (en particulier, les températures). Si le dispositif de fixation est mécanique, une butée ou d'autres moyens doit ou doivent être prévu(s) pour éviter une déformation excessive du joint.

e) Joints et soudures

Tous les joints et soudures de construction dans le volume utile doivent empêcher l'accumulation de substances potentiellement contaminantes.

Tous les joints et soudures de construction dans le volume utile doivent permettre l'enlèvement aisé de tous les dépôts de substances potentiellement contaminantes.

f) Matériaux

Généralités

Les matériaux doivent être durables et ne doivent pas favoriser le développement de moisissure ni dégager des odeurs.

Dans des conditions normales d'emploi, les matériaux en contact avec les denrées alimentaires doivent résister à la moisissure et ne doivent ni être toxiques ni les contaminer.

Résistance à l'usure

Les revêtements internes et externes doivent résister à l'usure et pouvoir être nettoyés, de manière efficace et hygiénique. Les revêtements ne doivent pas se fissurer, s'ébrécher, s'écailler, s'enlever ou se ramollir, dans les conditions normales d'emploi ou pendant le nettoyage.

Résistance à la corrosion

Les pièces métalliques utilisées dans la construction de meubles doivent avoir une résistance à la corrosion appropriée à leur emplacement et fonction.

Isolation thermique

Efficacité

L'isolation thermique doit être efficace et fixée en permanence. En particulier, le matériau d'isolation ne doit pas être sujet à retrait et ne doit pas permettre une accumulation d'humidité, dans les conditions normales de fonctionnement.

Barrière de vapeur

Des moyens appropriés doivent être utilisés pour éviter la détérioration de l'isolation thermique par l'entrée d'humidité.

Confinement du matériau d'isolation

Si l'espace d'isolation est ventilé à l'intérieur, il doit être garanti que des particules du matériau d'isolation ne puissent pas s'échapper dans le compartiment d'exposition des denrées alimentaires.

Pour des matériaux d'isolation fibreux, il ne doit pas être possible d'insérer une sonde rigide de 1 mm de diamètre par une ouverture quelconque qui permet d'accéder au matériau d'isolation, la sonde étant appliquée avec une force négligeable.

g) Système de réfrigération

Conception et construction

La conception et la construction de toutes les parties du système de réfrigération soumises à une pression interne doivent tenir compte de la pression de service maximale à laquelle elles sont exposées, lorsque le meuble fonctionne ou est à l'arrêt.

Pour les meubles frigorifiques de vente avec groupe de condensation intégré ou composants de celui-ci qui sont remplis de fluide frigorigène avant le transport, la température ambiante maximale pendant celui-ci doit être prise en ligne de compte. Tous les composants contenant du fluide frigorigène doivent être conformes à l'ISO/FDIS 5149-2.

Condensation

Des moyens appropriés doivent empêcher la condensation d'eau, sur des surfaces froides du meuble et ses parties, d'affecter de manière préjudiciable le fonctionnement du système de réfrigération ou ses commandes.

Protection du système

Pour les meubles équipés de portes ou de couvercles, le système de réfrigération ne doit subir aucun dommage, si une porte ou un couvercle quelconque dans le meuble est laissé(e) ouvert(e), alors que celui-ci fonctionne à une température ambiante correspondant à la classe d'ambiance (voir Tableau 3) pour laquelle le meuble est destiné.

Lorsque la porte ou le couvercle est laissé(e) ouvert(e), dans les conditions normales de fonctionnement (par exemple, pendant le chargement du produit), ou est laissé(e) ouvert(e) accidentellement, un dispositif quelconque de protection automatique contre les surcharges du moteur peut être mis en action.

Fluide frigorigène

Lorsqu'une décision a été prise sur le fluide frigorigène à utiliser pour le système, l'attention doit se porter sur les risques possibles associés à l'emploi de certains fluides frigorigènes et milieux de transfert de chaleur ou fluide frigoporteur, en raison de leur toxicité, inflammabilité, etc. L'ISO/FDIS 5149-2 fournit des informations sur ce point.

h) Composants électriques

Les composants électriques doivent être conformes à la CEI 60335-2-89 et la CEI 60335-1.

Affichage de la température

Les meubles doivent incorporer un appareil d'affichage de température indiquant la température de l'air dans les meubles frigorifiques de vente, pour fournir une indication sur le fonctionnement de l'équipement de réfrigération, ainsi que des informations sur son état de fonctionnement.

Note : En règle générale, la température de l'air mesurée n'est pas identique à la température des denrées alimentaires dans les meubles frigorifiques de vente.

Instrument de mesure de la température

Des instruments de mesure de la température adéquats doivent être utilisés, c'est-à-dire des instruments respectant les prescriptions suivantes:

- le symbole de l'unité (°C) doit être inscrit ou affiché sur l'appareil de mesurage de température;
- la plage de mesure doit être au moins de -25 °C à 15 °C;
- la division d'échelle ou l'incrément numérique le plus petit doit être inférieur(e) ou égal(e) à 1 °C;
- les erreurs maximales doivent être de 2 K supérieures à la plage de mesurage totale ;
- la constante de temps t_{90} du capteur doit être inférieure ou égale à 20 min.

NOTE : Le temps t_{90} est le temps dans lequel 90 % d'un brusque changement de température de 20 °C est indiqué, le milieu de mesure étant de l'air modérément agité (vitesse 1 m/s).

Emplacement du capteur de température

L'emplacement du capteur de température doit être facilement accessible, pour permettre sur site, des essais d'indication correcte de la température et le remplacement sur site de l'appareil de mesurage de la température en service.

Note 1 : Le capteur de température d'un thermomètre est considéré comme étant « facilement accessible » s'il peut être atteint directement pour examen. Il peut être nécessaire de retirer un (des) panneau(x) d'accès pour procéder au remplacement.

Note 2 : Pour des meubles avec refroidissement par convection naturelle, le positionnement du capteur de température dans un tube de guidage est également considéré comme étant « facilement accessible », si le capteur peut être introduit dans le tube de guidage et retiré de celui-ci sans outil.

Chaque fois que cela sera possible, la méthode de montage ne doit pas fournir de chaleur au capteur de température ni extraire de chaleur de celui-ci.

Le capteur de température doit être protégé contre le rayonnement thermique de l'ambiance extérieure.

L'emplacement du capteur de température est défini dans le cadre de l'essai de température du meuble frigorifique de vente. Pendant l'essai de température, les températures de l'air à l'emplacement déclaré du capteur doivent être mesurées et ces valeurs notées dans le rapport d'essai.

Note 3 : Il est de la responsabilité du fournisseur et de l'utilisateur final de s'assurer que les mesurages de température respectent la réglementation nationale en matière de contrôle des températures des denrées alimentaires.

Nombre d'appareils de mesurage de température

Lorsque des appareils de mesurage de température sont employés dans des meubles frigorifiques de vente:

- un appareil de mesurage de température doit être employé pour chaque meuble frigorifique de vente avec son circuit de réfrigération ;
- dans le cas de plusieurs meubles frigorifiques de vente avec un circuit de réfrigération commun, fonctionnant dans une classe de température, un appareil de mesurage de température au minimum doit être employé pour deux meubles frigorifiques de vente au maximum avec une longueur totale au maximum de 3,75 m ;

- dans le cas de plusieurs meubles frigorifiques de vente avec un circuit de réfrigération commun, fonctionnant dans différentes classes de température, l'exigence précédente doit être observée, mais avec des appareils de mesurage de température séparés, employés pour chaque classe de température.

i) Caractéristiques de fonctionnement

Absence d'odeur et de goût

L'absence d'odeur et de goût n'est pas obligatoire.

Classification selon la température

Les performances des meubles doivent satisfaire à l'une des classifications définies au Tableau 1. Les performances doivent être vérifiées, suivant les conditions et les méthodes d'essai spécifiées en 5.3.3.

Tableau 1 - Classes de température de paquet-M

Classe	Température la plus élevée, θ_{ah} , du paquet-M le plus chaud, inférieure ou égale à a b	Température la plus basse, θ_b , du paquet-M le plus froid, supérieure ou égale à b	Température minimale la plus élevée, θ_{ah} , de tous les paquets-M, inférieure ou égale à a
	°C		
L1	-15	—	-18
L2	-12	—	-18
L3	-12	—	-15
M0	+4	-1	—
M*	6	-1	
M1	+5	-1	—
M2	+7	-1	—
H1	+10	+1	—
H2	+10	-1	—
S	Classification spéciale		
a Voir Figure 30a			

b Voir Figure 30b

* Pour la classe M, température maximale du paquet le plus chaud θ_{ah} inférieure ou égale à 6,1°C, mais la moyenne des paquets-M les plus chauds de température inférieure ou égale à 5° C

j) Dégivrage

L'accumulation de glace, de givre ou de neige sur des surfaces à l'intérieur de l'espace réfrigéré (surfaces des paquets d'essai exclues), ainsi que l'accumulation d'eau de dégivrage écoulée ne doivent pas se produire, car cela compromettrait les performances de meubles autres que ceux destinés à être dégivrés manuellement. Cela doit être vérifié suivant les conditions et les méthodes d'essai spécifiées dans la présente norme.

Les procédures de dégivrage proposées (automatiques ou manuelles) ne doivent pas influencer sur les conditions de température.

Pour les meubles ou les parties de meubles avec dégivrage manuel, le fabricant doit fournir toutes les instructions nécessaires au fonctionnement correct du système de dégivrage.

Condensation de la vapeur d'eau

Les performances des meubles ne doivent pas être altérées par la condensation de vapeur d'eau. La quantité de condensation de vapeur d'eau doit être vérifiée suivant les conditions et les méthodes d'essai spécifiées dans la présente norme.

Consommation d'énergie

La puissance frigorifique utile et la consommation d'énergie doivent être indiquées par le fabricant.

La consommation d'énergie électrique directe (DEC) et, lorsque le groupe de condensation est éloigné du meuble, la consommation d'énergie électrique de réfrigération (REC) et la consommation d'énergie totale (TEC), doivent être mesurées et calculées, suivant les conditions et les méthodes d'essai spécifiées dans la présente norme.

Consommation énergétique spécifique

Les consommations énergétiques spécifiques du meuble (SEC) comme rapport entre la TEC et la TDA doivent être indiquées par le fabricant, cette valeur représentant le meilleur indice pour l'évaluation des caractéristiques d'un meuble frigorifique de vente.

Tableau 2 — Désignation des familles de meubles frigorifiques de vente

(Annexe A, informative de l'ISO 23953-1)

Applicati on	Température positive		Température négative	
à utiliser pour	Denrées à l'état réfrigéré		Denrées à l'état congelé et crèmes glacées	
Meuble	accès de service ouvert, à service assisté, à température positive	HC 1	accès de service ouvert, à service assisté, à température négative	HF 1

horizontal	accès de service ouvert, à service assisté, à température positive avec réserve réfrigérée	HC 2		
	mural horizontal, à température positive ouvert au-dessus	HC 3	mural horizontal, à température négative ouvert au-dessus	HF 3
	îlot horizontal, à température positive ouvert au-dessus	HC 4	îlot horizontal, à température négative ouvert au-dessus	HF 4
	mural horizontal, à température positive vitré au-dessus	HC 5	mural horizontal, à température négative vitré au-dessus	HF 5
	îlot horizontal, à température positive vitré au-dessus	HC 6	îlot horizontal, à température négative vitré au-dessus	HF 6
	accès de service fermé, à service assisté, à température positive	HC 7	accès de service fermé, à service assisté, à température négative	HF 7
	accès de service fermé, à service assisté, à température positive avec réserve réfrigérée	HC 8		
Meuble vertical	Meuble semi-vertical, à température positive	VC 1	Meuble semi-vertical, à température négative	VF 1
	Meuble à étagères multiples, à température positive	VC 2	Meuble à étagères multiples, à température négative	VF 2
	Meuble à chariots, à température positive	VC 3		
	Meuble à température positive, à portes vitrées	VC 4	Meuble à température négative, à portes vitrées	VF 4
Meuble combiné	Meuble à température positive, placard et bac ouverts	YC 1	Meuble à température négative, placard et bac ouverts	YF1
	Meuble à température positive, placard ouvert et bac fermé	YC 2	Meuble à température négative, placard ouvert et bac fermé	YF2
	Meuble à température positive, placard à portes vitrées et bac ouvert	YC 3	Meuble à température négative, placard à portes vitrées et bac ouvert	YF3
	Meuble à température positive, placard à portes vitrées et bac fermé	YC 4	Meuble à température négative, placard à portes vitrées et bac fermé	YF4
	Multi-température avec placard et bac ouverts			YM 5
	Multi-température avec placard ouvert et bac fermé			YM 6
	Multi-température avec placard à portes vitrées et bac ouvert			YM 7

	Multi-température avec placard à portes vitrées et bac fermé	YM 8
R = Groupe de condensation à distance I = Groupe de condensation incorporé A = Service assisté S = Libre-service H = Horizontal	V = Vertical Y = Combiné C = Température positive F = Température négative M = Multi-température	
La classification générale peut être utilisée de la manière suivante: HC1, VF1, YM5. Si besoin est, la classification peut être précisée, de la manière suivante : RHC1A, IVF1S.		
NOTE : Les meubles à service assisté peuvent être également en libre-service. Les meubles à température positive à étagères multiples sont essentiellement, en libre-service, mais peuvent être en service assisté.		

2. Cas de fournitures de bureau

a) Exigences pour les mines pour crayons à papier (selon ISO 9180)

Mine graphite: Substance à écrire solide constituée d'une poudre de carbone (par exemple graphite) et d'un ((liant)). La mine génère des traits de couleur noire effaçables.

Crayon à papier : instrument de dessin à main ayant une mine insérée de façon permanente dans un fourreau en bois et pouvant résister à la pression exercée, lors du dessin.

Classification

Les mines doivent être classées, conformément à leur degré de dureté dans les 17 catégories suivantes:

9H, 8H, 7H, 6H, 5H, 4H, 3H, 2H, H, F, HB, B, 2B, 3B, 4B, 5B et 6B

Diamètres

Les diamètres des mines doivent être tels que spécifiés dans le tableau 1.

Tableau 1 : diamètres des mines

Degré de dureté	Diamètre mm
9H, 8H, 7H, 6H, 5H, 4H, 3H, 2H, H	> 1,8
F, HB, B, 2B, 3B, 4B, 5B, 6B	>2

b) Exigences normatives pour les porte-mines selon (ISO 9177-1) Porte-mine - Partie 1 : Classification, dimensions, caractéristiques de fonctionnement et essais

Classification

Les porte-mines doivent être classés en fonction de leur type de mécanisme (voir tableau 1) et de leur diamètre nominal (voir tableau 2). Pour la classification et les dimensions des mines (diamètre et longueur).

Tableau 1 - Classification en fonction du type de mécanisme

Mécanisme	Type	Description	Figure correspondante
À pression	F ¹	Porte-mine dans lequel la mine, logée dans le corps, sort sous l'effet d'une pression exercée sur le mécanisme à pression.	1
	L ²		2
À vis	S	Porte-mine dans lequel la mine, logée dans le corps, sort sous l'effet du mouvement de propulsion imprimé au mécanisme à vis.	3

1) Principalement mines polymère de diamètre nominal 0,35 à 1 mm.

2) Principalement mines céramique de diamètre nominal 2 mm.

Dimensions

5.1 Diamètre nominal

Le diamètre nominal du porte-mine, correspondant au diamètre nominal de la mine, doit être tel que spécifié dans le tableau 2.

Tableau 2 : diamètre nominal du porte-mine

Largeur de trait conformément à l'ISO 128	Diamètre nominal	Diamètre réel et tolérance de la mine de porte-mine (voir ISO 9177-Z)
0,25 ')	-	-
0,35	035 2)	0.35 +0.04

		+0,02
Largeur de trait conformément à l'ISO 128	Diamètre nominal	Diamètre réel et tolérance de la mine de porte-mine (voir ISO 9177-Z)
Of5	0,5	0.5 +0.08 +0,05
0,7	0,7	0 1 7 +0,03 - 0,01
1	12)	1 -0,08
1,411	-	-0,12
2	2	-

c) Exigences pour les stylos rollers et recharges (ISO 14145-1) Prescriptions

Classification des pointes

Les pointes doivent être classées selon le diamètre de la bille (voir tableau 1).

Tableau 1 : diamètre de la bille pour stylos et rollers

Classification de la pointe	Code de la pointe	Diamètre de la bille
Extrafine	EF	$\varnothing < 0,55$
Fine	F	$0,55 < \varnothing < 0,75$
Moyenne	M	$0,75 < \varnothing < 1,20$
Large	B	$1,20 < \varnothing$

Formes et dimensions des recharges

Les recharges doivent être classées selon les catégories A, B, C et D. Les formes et dimensions des catégories A à C sont données à la figure 1 et dans le tableau 2. Les recharges dont les formes et dimensions sont autres que celles spécifiées à la figure 1 et dans le tableau 2 sont désignées par la catégorie D.

Tableau 2 : formes et dimensions des recharges

Code de classification des catégories									
A	2,3 ±0,1	-	-	-	4,5 ±0,1	20 ±1	6,2 ±0,1	6,3 ±0,3	111 ±2
B	2,3 ±0,1	-	-	-	4,5 ±0,1	20 ±1	6,2 ±0,1	6,3 ±0,3	87 ±2

Code de classification des catégories									
C	2,5 ±0,05	9 ±0,5	2,5 - 0,05 +0,60	15 ±0,5	4,5 ±0,05	20 ±0,5	6,3 ±0,15	-	110 ±1

VI. Références normatives recommandées pour les autres produits dans le cadre des achats publics

Étant donné la difficulté à faire figurer de façon exhaustive, le contenu de toutes les normes applicables, cette partie fait un renvoi aux normes à utiliser dans le cadre de la définition des besoins, lors des achats publics.

Il serait toujours intéressant que la structure en charge des achats consulte la structure en charge de la normalisation pour disposer des versions actualisées desdites normes.

1. Industrie mécanique et électrique/ produits de construction

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance (voir contenu des normes)
EN 60901:1996	Lampes à fluorescence à culot unique - Prescriptions de performance	- Caractéristiques d'amorçage - Caractéristiques électriques, photométrique et de cathodes
ISO 7165:1999	Lutte contre l'incendie - extincteurs portatifs - performance et construction	- Classification - Exigences sur les agents extincteurs - Exigences sur les propulseurs - Exigences de remplissage
EN1340:2003 + AC 2006	Éléments pour bordure de trottoir en béton: prescriptions et méthodes d'essai	- Résistance aux agressions climatiques - Résistance à la flexion - Résistance à l'abrasion - Résistance à la glissance et au dérapage
EN 1338:2003	Pavés en béton: prescriptions et méthodes d'essai	- Caractéristiques géométriques, physiques, mécaniques et visuelles

2. Mobilier

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
EN 1729-2:2006	Meubles - chaises et tables pour les établissements d'enseignement - partie 2: exigences de sécurité et méthodes d'essai	Stabilité et résistance
NF EN 1729-1 Octobre 2006	Meubles - Chaises et tables pour les établissements d'enseignement - Partie 1 : dimensions fonctionnelles	
NF EN 1729-2 Avril 2012	Meubles - Chaises et tables pour les établissements d'enseignement - Partie 2 : exigences de sécurité et méthodes d'essai	
FD CEN/TR 14073-1	Mobilier de bureau - Meubles de rangement - Partie 1 : dimensions	
NF D62-041	Mobilier de bureau - Meubles de rangement - Durabilité et performance - Essais et exigences	
NF D65-763-1	Mobilier technique - Meubles de rangement fixes ou mobiles - Partie 1 : exigences de sécurité	
ISO 5970:1979	Ameublement -- Sièges et tables pour établissements d'enseignement -- Dimensions fonctionnelles	
ISO 7175-1:1997	Lits fixes et lits pliants pour enfants à usage domestique -- Partie 1: Exigences de sécurité	
ISO 9098-1:1994	Lits superposés pour usage domestique -- Spécifications de sécurité et essais -- Partie 1: Spécifications de sécurité	
ISO 9098-2:1994	Lits superposés pour usage domestique -- Spécifications de sécurité et essais -- Partie 2: Méthodes d'essai	

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 9221-1:1992	Ameublement -- Chaises hautes pour enfants -- Partie 1: Prescriptions de sécurité	
ISO/PRF 9221-1	Ameublement -- Chaises hautes pour enfants -- Partie 1: Prescriptions de sécurité	
ISO 9221-2:1992	Ameublement -- Chaises hautes pour enfants -- Partie 2: Méthodes d'essai	
	Lits rabattables --Exigences de sécurité et essais -- Partie 1: Exigences de sécurité	
ISO 5970:1979	Ameublement -- Sièges et tables pour établissements d'enseignement -- Dimensions fonctionnelles	-
ISO 7175-1:1997	Lits fixes et lits pliants pour enfants à usage domestique -- Partie 1: Exigences de sécurité	-
EN14351-1: 2010	Fenêtres et portes. Norme produit. Caractéristiques de performance .Partie 1 fenêtres et bloc portes extérieurs	Étanchéité à l'eau Résistance aux chocs Résistance mécanique Aptitude au débloccage

3. Matériel scolaire et artifices de divertissement

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
NF Q31-009	Cahiers scolaires et articles assimilés	dimensions, nombre de pages, qualités, réglures, façonnage et paquetage
NF Q11-012 Août 1980	Caractéristiques des papiers pour couvertures de cahiers scolaires et articles assimilés	solidité ; aspect fonctionnel et sécurité du contenu ; confort et sécurité de
NF Q11-011	Caractéristiques des papiers pour cahiers scolaires et articles assimilés	-
NF EN 71-3	Sécurité des jouets - Partie 3 : migration de certains éléments	
NF G92-001 Juin 1993	Cartables et sacs d'écolier - Définitions - Exigences.	

Normes de la famille ISO 25947 , ISO26261 ISO 26261	Artifices de divertissement -- Catégories 1, 2 et 3 -- Partie 3: Étiquetage minimal Artifices de divertissement -- Catégorie 4 - - Partie 2: Exigences Artifices de divertissement -- Catégorie 4 - - Partie 4: Exigences minimales d'étiquetage et documentation utilisateur	Classification (voir normes)
---	--	------------------------------

4. Exigences pour les laboratoires biomédicaux

Réf. Inter	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 18113-1:2009	Dispositifs médicaux de diagnostic in vitro -- Informations fournies par le fabricant (étiquetage) -- Partie 1: Termes, définitions et exigences générales	Conf. Normes
ISO 19001:2013	Dispositifs médicaux de diagnostic in vitro -- Informations fournies par le fabricant avec les réactifs de coloration de diagnostic in vitro utilisés en biologie	
ISO 17593:2007	Laboratoires d'analyses de biologie médicale et dispositifs médicaux de diagnostic in vitro -- Exigences relatives aux systèmes d'autosurveillance des traitements par anticoagulants	
ISO 80369-1:2010	Raccords de petite taille pour liquides et gaz utilisés dans le domaine de la santé -- Partie 1: Exigences générales	

Réf. Inter	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
<p>Normes de la famille ISO 11138, 11139 et 11140</p>	<p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs biologiques -- Partie 1: Exigences générales</p> <p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs biologiques -- Partie 2: Indicateurs biologiques pour la stérilisation à l'oxyde d'éthylène</p> <p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs biologiques -- Partie 3: Indicateurs biologiques pour la stérilisation à la chaleur humide</p> <p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs biologiques -- Partie 4: Indicateurs biologiques pour la stérilisation à la chaleur sèche</p> <p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs biologiques -- Partie 5: Indicateurs biologiques pour la stérilisation à la vapeur d'eau et au formaldéhyde à basse température</p> <p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs chimiques -- Partie 1: Exigences générales</p> <p>Stérilisation des produits de santé -- Indicateurs chimiques -- Partie 3 : Systèmes d'indicateurs de Classe 2 pour utilisation lors de l'essai de Bowie et Dick de pénétration de la vapeur</p>	-

Réf. Inter	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
<p>ISO 11607</p> <p>ISO 15883</p> <p>ISO 17664</p>	<p>Emballages des dispositifs médicaux stérilisés au stade terminal -- Partie 1: Exigences relatives aux matériaux, aux systèmes de barrière stérile et aux systèmes d'emballage</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 1: Exigences générales, termes et définitions et essais</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 2: Exigences et essais pour laveurs désinfecteurs destinés à la désinfection thermique des instruments chirurgicaux, du matériel d'anesthésie, des bacs, plats, récipients, ustensiles, de la verrerie, etc.</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 3: Exigences et essais pour laveurs désinfecteurs destinés à la désinfection thermique de récipients à déjections humaines</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 4: Exigences et essais pour les laveurs désinfecteurs destinés à la désinfection chimique des endoscopes thermolabiles</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 4: Exigences et essais pour les laveurs désinfecteurs destinés à la désinfection chimique des endoscopes thermolabiles</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 6: Exigences et essais pour les laveurs désinfecteurs utilisant une désinfection thermique pour les dispositifs médicaux non invasifs, non critiques et pour l'équipement de soins de santé</p> <p>Laveurs désinfecteurs -- Partie 7: Exigences et essais pour les laveurs désinfecteurs utilisant la désinfection chimique pour les dispositifs médicaux et les équipements de soins thermosensibles non invasifs et non critiques</p>	

5. Exigences pour les implants chirurgicaux

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 14607:2007	Implants chirurgicaux non actifs -- Implants mammaires -- Exigences particulières	Conf. Normes
ISO/WD 14607	Implants chirurgicaux non actifs -- Implants mammaires -- Exigences particulières	
ISO 14630:2012	Implants chirurgicaux non actifs -- Exigences générales	
ISO 7151:1988	Instruments chirurgicaux -- Instruments articulés, non tranchants -- Spécifications générales et méthodes d'essai	
ISO 7153-1	Instruments chirurgicaux -- Matériaux -- Partie 1: Métaux	
ISO 7740:1985	Instruments chirurgicaux -- Bistouris à lames détachables -- Dimensions d'assemblage	
ISO 7153-1:1991	Instruments chirurgicaux -- Matériaux métalliques - - Partie 1: Acier inoxydable	
ISO 7741:1986	Instruments chirurgicaux -- Ciseaux et cisailles -- Spécifications générales et méthodes d'essai	
ISO 13402:1995	Instruments chirurgicaux et dentaires à main -- Détermination de la résistance au passage à l'autoclave, à la corrosion et à l'exposition à la chaleur	

6. Exigences normatives dans le domaine de l'énergie solaire/ photovoltaïque

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 22975-1	Énergie solaire -- Composants et matériaux du collecteur -- Partie 1: Tubes sous vide -- Durabilité et performance	Conf. normes
ISO 22975-2	Énergie solaire -- Composants et matériaux du collecteur -- Partie 2: Caloduc pour application thermique solaire -- Durabilité et performance	
CEI 61730-1:2007	Qualification pour la sûreté de fonctionnement des modules photovoltaïques (PV) — Partie 1: Exigences pour la construction	-

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
CEI 62109-1:2010	Sécurité des convertisseurs de puissance utilisés dans les réseaux d'énergie photovoltaïque — Partie 1: Exigences générales	-
CEI 62109-2:2011	Sécurité des convertisseurs de puissance utilisés dans les systèmes photovoltaïques — Partie 2: Exigences particulières pour les onduleurs	-
CEI 61215	Module photovoltaïques (PV) au silicium cristallin pour application terrestre - Qualification de la conception et homologation	-
CEI 61646	Modules photovoltaïques en couches minces pour application terrestre, qualification de la conception et homologation.	-
CEI 61727: 2004	Systèmes photovoltaïques (PV) - Caractéristiques de l'interface de raccordement au réseau.	-
CEI 61723	Guide de sécurité pour les systèmes PV raccordés au réseau montés sur les bâtiments	-
CEI 60364-7-712 2002	Installations électriques des bâtiments - Partie 7-712 : règles pour les installations et emplacements spéciaux - Alimentations photovoltaïques solaires (PV)	-

7. Exigences normatives pour les contraceptifs non systémiques et barrière prophylactique contre les IST

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 4074	Préservatifs masculins en latex de caoutchouc naturel - - Exigences et méthodes d'essai	Conf. normes
ISO 4074:2014	Préservatifs masculins en latex de caoutchouc naturel - - Exigences et méthodes d'essai	
ISO 7439:2015	Dispositifs contraceptifs intra-utérins contenant du cuivre -- Exigences et essais	
ISO 8009:2014	Contraceptifs mécaniques -- Diaphragmes contraceptifs réutilisables en caoutchouc -- Performances et essais	
ISO 23409:2011	Préservatifs masculins -- Exigences et méthodes d'essai pour les préservatifs fabriqués en matière synthétique	
ISO 25841:2014	Préservatifs féminins -- Exigences et méthodes d'essai	

8. Exigences relatives aux cycles et cyclomoteurs

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 6692:1981	Cycles -- Marquage des pièces de cycles	Inclus dans les normes
ISO/FDIS 6695	Cycles -- Axe de pédalier et manivelle à emmanchement carré -- Dimensions d'assemblage	
ISO 8562:1990	Cycles -- Angle du coin de serrage de potence	
ISO 4106:2012	Motocycles -- Code d'essai des moteurs -- Puissance nette	
ISO 4164:2012	Cyclomoteurs -- Code d'essai des moteurs -- Puissance nette	
ISO 9565:1990	Motocycles à deux roues -- Stabilité de stationnement offerte par les béquilles latérales et centrales	
ISO 13063:2012	Cyclomoteurs et motocycles à propulsion électrique - - Spécifications de sécurité	
ISO 13064-1:2012	Cyclomoteurs et motocycles électriques -- Performance -- Partie 1: Consommation énergétique de référence et autonomie	
ISO 13064-2:2012	Cyclomoteurs et motocycles électriques -- Performance -- Partie 2: Caractéristiques d'utilisation sur route	
ISO/PAS 19695:2015	Motocycles -- Sécurité fonctionnelle	

9. Exigences normatives pour les véhicules routiers

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 1103:2007	Véhicules routiers -- Boules d'attelage pour caravanes et remorques légères -- Caractéristiques dimensionnelles	- Inclus dans les normes
ISO 2416:1992	Voitures particulières -- Répartition des masses	
ISO 2958:1973	Véhicules routiers -- Protection extérieure des voitures particulières	
ISO 3409:1975	Voitures particulières -- Positionnement transversal des commandes au pied	
ISO 3911:2004	Roues et jantes pour pneumatiques -- Vocabulaire, désignation et marquage	
ISO 3958:1996	Voitures particulières -- Portée des mains du conducteur	
ISO 3996:1995	Véhicules routiers -- Flexibles pour dispositifs de freinage hydraulique utilisant un liquide de frein à base non pétrolière	

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 4038:1996	Véhicules routiers -- Dispositifs de freinage hydraulique -- Tuyauteries à simple renflement, logements, raccords mâles et embouts de flexibles	
ISO 4107:2010	Véhicules utilitaires -- Caractéristiques dimensionnelles de la fixation de la roue sur le moyeu	
ISO 4131:1979	Véhicules routiers -- Code de dimensions pour voitures particulières	
ISO 4148:2004	Véhicules routiers -- Feux spéciaux d'avertissement -- Dimensions	
ISO 4925:2005	Véhicules routiers -- Spécifications pour liquides de frein à base non pétrolière pour systèmes	
ISO 4926:2006	Véhicules routiers -- Systèmes de freinage hydrauliques -- Liquides de référence à base non pétrolière	
ISO 6415:2005	Moteurs à combustion interne -- Filtres à huile vissés -- Dimensions	
ISO 6518-2:1995	Véhicules routiers -- Systèmes d'allumage -- Partie 2: Performances électriques et méthodes d'essai de fonctionnement	
ISO 6621-3:2000	Moteurs à combustion interne -- Segments de piston -- Partie 3: Spécifications des matériaux	
ISO 6621-4:2015	Moteurs à combustion interne -- Segments de piston -- Partie 4: Spécifications générales	
ISO 6621-5:2013	Moteurs à combustion interne -- Segments de piston -- Partie 5: Exigences de qualité	
ISO 7656:1993	Véhicules routiers utilitaires -- Codes dimensionnels	
ISO 8720:1991	Voitures particulières -- Spécifications des crics mécaniques	-
ISO 10355:2004	Cyclomoteurs -- Position des dispositifs d'éclairage et de signalisation lumineuse	-
ISO 11055:1996	Volant moteur pour moteur alternatif à combustion interne -- Dimensions d'installation des embrayages	-
ISO 11530:1993	Véhicules routiers -- Crics hydrauliques -- Spécifications	-
ISO 13043:2011	Véhicules routiers -- Systèmes réfrigérants utilisés dans les systèmes d'air conditionné embarqués (MAC) -- Exigences de sécurité	-
ISO 13063:2012	Cyclomoteurs et motocycles à propulsion électrique -- Spécifications de sécurité	-
ISO/TR 13214:1996	Véhicules routiers -- Systèmes de retenue pour enfants -- Compilation des règlements et des normes	-
ISO 15763:2002	Véhicules routiers -- Systèmes d'alarme pour autobus et véhicules utilitaires de masses totales maximales autorisées supérieures à 3,5 t	-

Réf. internationale	Intitulé	Critères de performance et de sécurité
ISO 16121-1:2012	Véhicules routiers -- Exigences ergonomiques du poste de conduite dans les bus de ville -- Partie 1: Description générale, exigences de base	-
ISO 16121-2:2011	Véhicules routiers -- Exigences ergonomiques du poste de conduite dans les bus de ville -- Partie 2: Visibilité	-
ISO 16121-3:2011	Véhicules routiers -- Exigences ergonomiques du poste de conduite dans les bus de ville -- Partie 3: Systèmes de contrôle et d'information	-
ISO 16121-4:2011	Véhicules routiers -- Exigences ergonomiques du poste de conduite dans les bus de ville -- Partie 4: Environnement dans la cabine	-

ANNEXES

ANNEXE 1 : répertoire des normes nationales applicables

1. Domaine agricole et alimentaire

1.1. Fruits et légumes

No d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1.	Tomate : Spécifications	NBF 01-010 : 2009
2.	Oignons : Spécifications	NBF 01-011: 2009
3.	Banane : Spécifications	NBF 01-012: 2009
4.	Fraise : Spécifications	NBF 01-013: 2009
5.	Papaye : Spécifications	NBF 01-014: 2009
6.	Pomme de terre de primeur : Spécifications	NBF 01-015: 2009
7.	Pomme de terre de conservation : Spécifications	NBF 01-016: 2009
8.	Dattes : Spécifications	NBF 01-017: 2009
9.	Aulx : Spécifications	NBF 01-018: 2009
10.	Tomate en conserve : Spécifications	NBF 01-019: 2009
11.	Mangue en conserves : Spécifications	NBF 01-020: 2009
12.	Cornichons en conserve: Spécifications	NBF 01-021: 2009
13.	Haricot vert et haricot beurre en conserve : Spécifications	NBF 01-022: 2009
14.	Concentré de jus d'orange : Spécifications	NBF 01-023: 2009
15.	Concentré de tomate : Spécifications	NBF 01-024: 2009
16.	Norme sur les confitures et gelées	NBF 01-025: 2009
17.	Code d'usages recommandé en matière d'hygiène pour les fruits séchés	NBF 01-026: 2009
18.	Code d'usages recommandé pour l'emballage et le transport des fruits et légumes frais	NBF 01-027: 2009
19.	Norme générale d'étiquetage des denrées alimentaires préemballées	NBF 01-028: 2009
20.	Norme jus d'orange	NBF 01-029: 2009
21.	Nectar de goyave	NBF 01-030: 2009
22.	Norme jus de mangue	NBF 01-031: 2009
23.	Norme jus de bissap	NBF 01-032: 2009
24.	Norme jus de tomate	NBF 01-033: 2009
25.	Norme jus d'ananas.	NBF 01-034: 2009
26.	Norme jus de tamarin.	NBF 01-035: 2009
27.	Norme jus de pois sucre.	NBF 01-036: 2009
No	Désignation	Norme à référencer

d'ordre		
28.	Norme jus de goyave.	NBF 01-037: 2009
29.	Nectar de mangue.	NBF 01-038: 2009
30.	Norme ananas	NBF 01-039: 2009
31.	Norme avocat	NBF 01-040: 2009
32.	Confiture de mangue	NBF 01-041: 2009
33.	Confiture de goyave.	NBF 01-042: 2009
34.	Confiture de banane.	NBF 01-043: 2009
35.	Confiture de fraise.	NBF 01-044: 2009
36.	Confiture de papaye.	NBF 01-045: 2009
37.	Méthodes d'analyse et d'échantillonnage	NBF 01- 046: 2009
38.	Haricot vert : Spécifications	NBF 01-001 : 2006
39.	Mangue : Spécifications	NBF 01-002 : 2006
40.	Mangue séchée : Spécifications	NBF 01-003 : 2006

1.2. Produits de la pêche

No d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1.	Norme de qualité des produits de la pêche	NBF 01-047: 2009
2.	Norme pour le poisson en conserve	NBF 01-048 : 2009
3.	Norme pour le poisson éviscéré et non éviscéré surgelé	NBF 01-049: 2009
4.	Norme pour les sardines et produits du type sardines en conserve	NBF 01-050: 2009
5.	Norme générale pour les filets de poisson surgelés	NBF 01-051: 2009
6.	Norme de produits préparés à partir de chair de poisson ou surimi	NBF 01-052: 2009
7.	Norme pour les blocs surgelés de filets de poisson, de chair de poisson hachée et de mélanges de filets et de chair de poisson hachée	NBF 01-053: 2009
8.	Norme pour les crevettes surgelées	NBF 01-054: 2009
9.	Norme sur les valeurs limites en azote basique volatil total (ABVT) pour certaines catégories de produits de la pêche et les méthodes d'analyse à utiliser	NBF 01-055: 2009
10.	Norme pour l'évaluation organoleptique de l'état de fraîcheur de poissons et autres produits de pêche	NBF 01-056: 2009
11.	Normes de spécifications de la qualité des eaux destinées aux traitements de denrées alimentaires d'origine animale	NBF 01-057: 2009

No d'ordre	Désignation	Norme à référencer
12.	Normes de spécification des teneurs maximales pour le plomb et le cadmium dans les produits de la pêche	NBF 01-058: 2009
13.	Norme de spécification des niveaux à respecter pour le mercure dans les produits de pêche	NBF 01-059: 2009
14.	Norme de spécification des niveaux à respecter pour l'arsenic dans les produits de pêche	NBF 01-060: 2009
15.	Norme de spécification sur le taux de remplissage des conserves de thon	NBF 01-061: 2009
16.	Critère de qualité microbiologique des produits de pêche, des conserves et semi-conserves	NBF 01-062: 2009
17.	Détermination de la masse nette, de la masse de poisson et du pourcentage de miettes dans les conserves de poisson avec milieu de couverture	NBF 01-063: 2009
18.	Code d'usages pour le poisson frais	NBF 01-064: 2009
19.	Code d'usages recommandé pour le poisson congelé	NBF 01-065: 2009
20.	Code d'usages pour le poisson fumé	NBF 01-066: 2009
21.	Code d'usages pour le poisson salé	NBF 01-067: 2009
22.	Code d'usages pour les crevettes	NBF 01-068: 2009
23.	Code d'usages national recommandé en matière d'hygiène pour le traitement des cuisses de grenouilles	NBF 01-069: 2009
24.	Guide de bonnes pratiques d'hygiène applicables dans les lieux de vente en gros des produits de la pêche	NBF 01-070: 2009
25.	Guide de bonnes pratiques d'hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche	NBF 01-071: 2009
26.	Guide des règles sanitaires régissant la production et la mise sur le marché des produits de la pêche	NBF 01-072: 2009
27.	Guide pour l'évaluation organoleptique en laboratoire du poisson et des mollusques et crustacés	NBF 01-073: 2009: 2009
28.	Lignes directrices sur les contaminants chimiques du poisson et des produits du poisson	NBF 01-074: 2009
29.	Manuel des normes et des méthodes des produits du poisson : politique et méthodes d'échantillonnage	NBF 01-075: 2009

1.3. Produits oléagineux

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1.	Huile comestible de carthame : spécifications	NBF 01-127 : 2009
2.	Huile comestible de colza : spécifications	NBF 01-128 : 2009
3.	Huile comestible de carthame à haute teneur en acide oléique: spécifications	NBF 01-129 : 2009
4.	Huile comestible de coco: spécifications	NBF 01-130 : 2009
5.	Huile comestible de colza à faible teneur en acide érucique : spécifications	NBF 01-131 : 2009
6.	Huile comestible de maïs : spécifications	NBF 01-132 : 2009
7.	Huile comestible de tournesol à forte teneur en acide oléique : spécifications	NBF 01-133 : 2009
8.	Huiles comestibles non visées par des normes individuelles : spécifications	NBF 01-134 : 2009
9.	Huile comestible de moutarde : spécifications	NBF 01-135 : 2009
10.	Oléine de palme comestible: spécifications	NBF 01-136 : 2009
11.	Huile comestible de palme : spécifications	NBF 01-137 : 2009
12.	Stéarine de palme comestible: spécifications	NBF 01-138 : 2009
13.	Huile comestible de tournesol : spécifications	NBF 01-139 : 2009
14.	Huile comestible de coton : spécifications	NBF 01-140 : 2009
15.	Huiles d'olive et les huiles de grignons d'olive: spécifications	NBF 01-141 : 2009
16.	Huile comestible de palmiste : spécifications	NBF 01-142 : 2009
17.	Huile comestible de sésame : spécifications	NBF 01-143 : 2009
18.	Huile comestible de soja : spécifications	NBF 01-144 : 2009
19.	Huile comestible d'arachide: spécifications	NBF 01-145 : 2009
20.	Tourteaux de graines oléagineuses: détermination de la teneur en matières grasses Partie 1 : méthode par extraction à l'hexane (ou à l'éther de pétrole)	NBF 01-146 : 2009
21.	tourteaux de graines oléagineuses: détermination de la teneur en huile Partie 2 : méthode rapide par extraction	NBF 01-147 : 2009
22.	Graines oléagineuses: détermination de la teneur en eau et en matières volatiles	NBF 01-148 : 2009
23.	Tourteaux de graines oléagineuses: détermination de la teneur en eau et en matières volatiles	NBF 01-149 : 2009
24.	Graines oléagineuses: détermination de l'acidité des corps gras	NBF 01-150 : 2009
25.	Code d'usages recommandé pour l'entreposage et le transport des corps gras d'origine végétale	NBF 01-151 : 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
	comestibles en vrac	
26.	Code d'usages recommandé en matière d'hygiène pour les fruits à coques	NBF 01-152 : 2009
27.	Limite maximale et de plans d'échantillonnage pour les aflatoxines totales dans les arachides destinées à une transformation ultérieure	NBF 01-153 : 2009
28.	Graines oléagineuses : corps gras d'origine végétale, nomenclature	NBF 01-154 : 2009
29.	Graines oléagineuses: détermination de la teneur en matières grasses (méthode de référence)	NBF 01-155 : 2009
30.	Norme pour les arachides : Spécifications	NBF 01-156 : 2009
31.	Code d'usages recommandé en matière d'hygiène pour les arachides (cacahuètes)	NBF 01-157 : 2009
32.	Amandes de karité : Spécifications	NBF 01-004 : 2006
33.	Beurre de karité : Spécifications	NBF 01-005 : 2006
34.	Noix de cajou : Spécifications	NBF 01-006 : 2006
35.	Amandes de noix de cajou : Spécifications	NBF 01-007 : 2006
36.	Sésame : Spécifications	NBF 01-008 : 2006

1.4. Huiles et farines enrichies

No d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1	Huile comestible de palme raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-187 : 2010
2	Huile comestible de coton raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-188: 2010
3	Huile comestible d'arachide raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-189: 2010
4	Huile comestible de soja raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-190: 2010
5	Huile comestible de palmiste raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-191: 2010
6	Huile comestible de coco raffinée enrichie en vitamine A spécifications	NBF 01-192: 2010
7	Huile comestible de tournesol raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-193: 2010
8	Huile comestible de colza raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-194: 2010
9	Huile comestible de maïs raffinée enrichie en vitamine A – Spécifications	NBF 01-195: 2010

No d'ordre	Désignation	Norme à référencer
10	Farine de blé tendre enrichie en fer et acide folique - Spécifications	NBF 01-196 : 2010

1.5. Produits Animaux

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1	Lait et produits laitiers - Ligne directrice pour une description normalisée des méthodes microbiologiques de dépistage d'inhibiteurs microbiens.	NBF-01-158 : 2009
2	Directives pour la mise en place d'un programme de contrôle réglementaire des résidus de médicaments vétérinaires dans les aliments	NBF-01-159 : 2009
3	Limites maximales pour le plomb	NBF-01-160 : 2009
4	Norme générale pour l'utilisation de termes de laiterie	NBF-01-161 : 2009
5	Directives pour la conservation du lait cru par le système de lactopéroxydase	NBF-01-162 : 2009
6	Lait sec – détermination du taux d'humidité (méthode de référence)	NBF-01-163 : 2009
7	Lait et produits laitiers – Coagulants microbiens - Détermination de l'activité totale de coagulation du lait	NBF-01-164 : 2009
8	Lait en poudre et crème en poudre: spécifications	NBF-01-165 : 2009
9	Lait et produits laitiers – Lignes directrices pour l'échantillonnage	NBF-01-166 : 2009
10	Laits concentrés : spécifications	NBF-01-167 : 2009
11	Laits concentrés sucrés – Détermination de la teneur en saccharose – méthode polarimétrie	NBF-01-168 : 2009
12	Laits fermentés : spécifications	NBF-01-169 : 2009
13	Fromage : spécifications	NBF-01-170 : 2009
14	Beurre – Détermination de la teneur en sel	NBF-01-171 : 2009
15	Beurre : spécifications	NBF-01-172 : 2009
16	Crème et crèmes préparées	NBF-01-173 : 2009
17	Produits à base de matières grasses laitières : spécifications	NBF-01-174 : 2009
18	Code d'usages en matière d'hygiène pour la viande	NBF-01-175 : 2009
19	Viande et produits à base de viande – Détermination de la teneur en azote (méthodes de référence)	NBF-01-176 : 2009
20	Viande et produits à base de viande – Mesurage du pH – Méthode de référence	NBF-01-177 : 2009
21	Viande et produits à base de viande – Détermination de la teneur en matière grasse libre	NBF-01-178 : 2009
22	Viande et produits à base de viande – Détermination de la teneur en matière grasse totale	NBF-01-179 : 2009
23	Viande et produits à base de viande – détermination de la teneur en nitrites (méthodes de référence)	NBF-01-180 : 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
24	Viande et produits à base de viande – Détermination de l'humidité (méthodes de référence)	NBF-01-181 : 2009
25	Viande et produits à base de viande – détermination des Escherichia coli – Méthode par comptage des colonies obtenues sur membranes à 44°C	NBF-01-182 : 2009
26	Corned beef : spécifications	NBF-01-183 : 2009
27	Jambon cuit : Spécifications	NBF-01-184 : 2009
28	Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les produits à base d'œuf	NBF-01-185 : 2009
29	Directives pour la conception de mesures de contrôle des aliments vendus sur la voie publique en Afrique	NBF-01-186 : 2009

1.6. Céréales et légumineuses

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1	Céréales- vocabulaire	NBF 01-076 : 2009
2	Impuretés- Définitions	NBF 01-077 : 2009
3	Sorgho- Spécifications	NBF 01-078 : 2009
4	Mil- Spécifications	NBF 01-079 : 2009
5	Riz- Spécifications	NBF 01-080 : 2009
6	Maïs- Spécifications	NBF 01-081 : 2009
7	Blé dur- Spécifications	NBF 01-082 : 2009
8	Blé tendre- Spécifications	NBF 01-083 : 2009
9	Impuretés – détermination	NBF 01-084 : 2009
10	Céréales, Légumineuses et Produit de mouture– Échantillonnage des lots statiques	NBF 01-085 : 2009
11	Céréales et produits céréaliers – Détermination de la teneur en eau (méthode de référence fondamentale)	NBF 01-086 : 2009
12	Céréales et produits céréaliers – Détermination de la teneur en eau (méthode de référence pratique)	NBF 01-087 : 2009
13	Maïs – Détermination de la teneur en eau (sur grains broyés et sur grains entiers)	NBF 01-088 : 2009
14	Tamis de contrôle pour céréales	NBF 01-089 : 2009
15	Tamis de contrôle- Exigences techniques et vérifications	NBF 01-090 : 2009
16	Céréales : Détermination de la masse volumique, dite « masse à l'hectolitre » Partie 2 : Méthode pratique	NBF 01-091 : 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
17	Céréales : Détermination de la masse volumique, dite « masse à l'hectolitre » Partie 1 : Méthode de référence	NBF 01-092 : 2009
18	Céréales et légumineuses- Détermination de l'infestation cachée par les insectes- Partie 1 : principes généraux	NBF 01-093 : 2009
19	Céréales et légumineuses- Détermination de l'infestation cachée par les insectes- Partie 2: Échantillonnage	NBF 01-094 : 2009
20	Céréales et légumineuses- Détermination de l'infestation cachée par les insectes -Partie 3: Méthode de référence	NBF 01-095 : 2009
21	Stockage des céréales et des légumineuses Partie 1 : Recommandations générales sur la conservation des céréales	NBF 01-096 : 2009
22	Stockage des céréales et des légumineuses Partie 2 : Recommandations pratiques	NBF 01-097 : 2009
23	Stockage des céréales et des légumineuses Partie 3 : Contrôle de l'attaque par les déprédateurs	NBF 01-098 : 2009
24	Céréales en grain et légumineuses stockées : lignes directrices pour la détection de l'infestation par des vertébrés vivants par piégeage	NBF 01-099 : 2009
25	Céréales et légumineuses : Détermination de la masse de 1000 grains	NBF 01-100-2009
26	Blé : Identification des variétés par électrophorèse	NBF 01-101-2009
27	Les résidus des pesticides : limites maximales	NBF 01-102 : 2009
28	Farine et semoule de maïs dégermé – spécifications	NBF 01-103 : 2009
29	Farine et semoule de mil chandelle - spécifications	NBF 01-104 : 2009
30	Farine et sorgho – spécifications	NBF 01-105 : 2009
31	Farine de blé – spécifications	NBF 01-106 : 2009
32	Couscous – spécifications	NBF 01-107 : 2009
33	Code d'usages burkinabè recommandé – principes généraux d'hygiène alimentaire	NBF 01-108 : 2009
34	Code d'usage burkinabè recommandé en matière d'hygiène pour les aliments destinés aux nourrissons et enfants en bas âge.	NBF 01-109 : 2009
35	Lignes directrices pour la mise au point des préparations alimentaires d'appoint destinées aux nourrissons du deuxième âge et aux enfants en bas âge	NBF 01-110 : 2009
36	Directives générales pour le dosage de l'azote avec	NBF 01-111 : 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
	minéralisation selon la méthode de Kjeldahl	
37	Céréales et produits de mouture des céréales – dosage des cendres totales	NBF 01-112 : 2009
38	Céréales et produits de mouture des céréales – détermination de la teneur en matières grasses totales	NBF 01-113 : 2009
39	Sorgho – dosage des tanins	NBF 01-114 : 2009
40	Produits de mouture des céréales –détermination de l'acidité grasse	NBF 01-115 : 2009
41	Tamis et tamisage de contrôle – vocabulaire	NBF 01-116 : 2009
42	Norme générale pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées	NBF 01-117 : 2009
43	Tamis de contrôle -Tissus métalliques, tôles métalliques perforées et feuilles électroformées- Dimensionnement nominales des ouvertures	NBF 01-118 : 2009
44	Tamis de contrôle – Exigences techniques et vérifications	NBF 01-119 : 2009
45	Tamis de contrôle – Exigences techniques et vérifications – Partiel : Tamis de contrôle en tissus métalliques	NBF 01-120 : 2009
46	Microbiologie – Directives générales pour le dénombrement des levures et moisissures – Technique par comptage des colonies à 25°C	NBF 01-121 : 2009
47	Dénombrement des bactéries, levures et moisissures	NBF 01-122 : 2009
48	Microbiologie – Directives générales pour le dénombrement des levures et moisissures –	NBF 01-123 : 2009
49	Matières fertilisantes Classification	NBF 01-124 : 2009
50	Engrais Marquage – présentation – mentions à déclarer	NBF 01-125 : 2009
51	Matières fertilisantes Vocabulaire	NBF 01-126 : 2009
52	Niébé : spécifications	NBF 01-009 : 2006

2. Domaine de la chimie

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1	Colles à carrelage – Définitions et spécifications	NBF 03-001: 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
2	Carburants pour automobiles : Essence sans plomb – Exigences et méthodes d'essai	NBF 03-002: 2009
3	Produits chimiques utilisés pour le traitement de l'eau destinée à la consommation humaine – Hypochlorite de sodium – Caractéristiques et exigences	NBF 03-003: 2009
4	Produits chimiques utilisés pour le traitement de l'eau destinée à la consommation humaine – Hypochlorite de sodium – Détermination de l'arsenic, de l'antimoine et du sélénium dans l'eau traitée (Spectrométrie d'absorption atomique technique hydrure)	NBF 03-004: 2009
5	Produits chimiques utilisés pour le traitement de l'eau destinée à la consommation humaine – Hypochlorite de sodium – Dosage du mercure dans l'eau traitée	NBF 03-005: 2009
6	Produits chimiques utilisés pour le traitement de l'eau destinée à la consommation humaine – Hypochlorite de sodium – Détermination du cobalt, nickel, cuivre, zinc, cadmium et plomb dans l'eau traitée (Méthodes par spectrométrie d'absorption atomique avec flamme)	NBF 03-006: 2009
7	Produits chimiques utilisés pour le traitement de l'eau destinée à la consommation humaine – Hypochlorite de sodium – Dosage du chrome dans l'eau traitée (Méthodes par spectrométrie d'absorption atomique)	NBF 03-007: 2009
8	Eaux et extraits de javel – Spécifications techniques	NBF 03-008: 2009
9	Méthodes d'essai des peintures et pigments – Durée de séchage des peintures et rétements apparentés	NBF 03-009: 2009
10	Vernis d'intérieur aux résines alkydes d'usage général	NBF 03-010: 2009
11	Allumettes de sécurité – Exigence de performance, sécurité et classification	NBF 03-011: 2009
12	Agents de surface – Vocabulaire	NBF 03-012: 2009
13	Agents de surface – Détermination du pH des solutions aqueuses – Méthode potentiométrique	NBF 03-013: 2009
14	Agents de surface – Détermination de l'alcalinité – Méthode titrimétrique	NBF 03-014: 2009
15	Agents de surface – Analyse des savons - Détermination de la teneur en alcali libre caustique	NBF 03-015: 2009
16	Agents de surface – Préparation d'une eau de dureté calcique déterminée	NBF 03-016: 2009
17	Agents de surface – Détermination de la stabilité à l'eau dure	NBF 03-017: 2009
18	Savons – Dosage des chlorures – Méthodes potentiométriques	NBF 03-018: 2009
19	Analyses des savons – Détermination de la teneur en	NBF 03-019: 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
	alcali libre total	
20	Savons – Dosage des chlorures – Méthodes titrimétrique	NBF 03-020: 2009
21	Produits pétroliers - Hydrocarbures liquides - Détermination de l'indice de réfraction	NBF 03-021: 2009
22	Savon de toilette	NBF 03-022: 2009
23	Tuyaux en caoutchouc pour livraison en vrac d'hydrocarbures liquides par camions-citernes – Spécifications	NBF 03-023: 2009
24	Extincteurs d'incendie – Extincteurs d'incendie portatifs – Caractéristiques et essais	NBF 03-024: 2009
25	Détergent pour lavage de la vaisselle à la main	NBF 03-025: 2009
26	Engrais – Dosage de l'azote total – Méthode titrimétrique après distillation	NBF 03-026: 2009
27	Engrais – Détermination de la masse volumique sans tassement	NBF 03-027: 2009
28	Savons et détergent – Technique de l'échantillonnage en cours de fabrication	NBF 03-028: 2009
29	Lotion nettoyante pour la peau	NBF 03-029: 2009
30	Pneumatiques et jantes pour motocycles (séries millimétriques) – Partie 1 : Guide de conception	NBF 03-030: 2009
31	Fabrication des gaz médicaux	NBF 03-031: 2009

3. Domaine du bâtiment génie-civil

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1	Blocs de terre comprimée – Norme de terminologie	NBF 02-001 : 2009
2	Blocs de terre comprimée – Norme de définition, classification et désignation des blocs de terre comprimée	NBF 02-002: 2009
3	Blocs de terre comprimée – Spécifications techniques pour les blocs de terre comprimée ordinaires	NBF 02-003: 2009
4	Blocs de terre comprimée – Spécifications techniques pour les blocs de terre comprimée de parement	NBF 02-004: 2009
5	Blocs de terre comprimée - Code de bonne pratique pour la production de blocs de terre comprimée	NBF 02-005: 2009
6	Blocs de terre comprimée - Code de bonne pratique pour la préparation des mortiers de terre	NBF 02-006: 2009
7	Blocs de terre comprimée : Code de bonne pratique pour la mise en œuvre de maçonneries en blocs de terre comprimée	NBF 02-007: 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
8	Blocs de terre comprimée – Norme de classification des essais d'identification des matériaux et essais mécaniques	NBF 02-008: 2009
9	Armature pour béton armé – Barres et couronnes soudables à verrous de nuance FeE500	NBF 02-009: 2009
10	Armatures pour béton armé – Ronds lisses soudables	NBF 02-010: 2009
11	Armatures pour béton armé – Barres et fils non soudables à verrous	NBF 02-011: 2009
12	Ciment – Partie 2 : évaluation de la conformité	NBF 02-012: 2009
13	Ciment – Partie 1 : composition, spécifications et critères de conformité des ciments courants	NBF 02-013: 2009
14	Méthodes d'essais des ciments – Partie 1 : détermination des résistances mécaniques	NBF 02-014: 2009
15	Tuiles en mortier vibré : Norme de terminologie	NBF 02-015: 2009
16	Tuiles en mortier vibré - Norme de définition, classification et désignation des tuiles en mortier vibré	NBF 02-016: 2009
17	Tuiles en mortier vibré - Spécifications techniques pour les tuiles en mortier vibré	NBF 02-017: 2009
18	Tuiles en mortier vibré - Norme de définition des essais d'identification des matériaux	NBF 02-018: 2009
19	Tuiles en mortier vibré - Norme de définition des essais physiques, hydriques et mécaniques	NBF 02-019: 2009
20	Tuiles en mortier de ciment vibré - Code de bonne pratique pour la production des tuiles en mortier vibré	NBF 02-020: 2009
21	Granulats – Définition – Conformité - Spécification	NBF 02-021: 2009
22	Essais pour déterminer les propriétés générales des granulats – Partie 1 : méthodes d'échantillonnage	NBF 02-022: 2009
23	Essai pour déterminer les caractéristiques géométriques des granulats. Partie 1 : Détermination de la granularité - Analyse granulométrique par tamisage	NBF 02-023: 2009
24	Agglomères – Blocs en béton pour murs et cloisons – Définitions	NBF 02-024: 2009
25	Agglomères – Blocs en béton pour murs et cloisons - Dimensions	NBF 02-025: 2009
26	Agglomères – Blocs en béton de granulats courants pour murs et cloisons	NBF 02-026: 2009
27	Couvertures – Plaques nervurées en acier galvanisées, pré - laquées ou non – Caractéristiques dimensionnelles	NBF 02-027: 2009
28	Couvertures – Plaques ondulées ou nervurées en	NBF 02-028: 2009

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
	alliage d'aluminium	
29	Signes conventionnels, dessins d'architecture – Dessins d'architecture, de bâtiment et de génie civil – Principes généraux – Principe de représentation	NBF 02-029: 2009
30	Dessins de construction – Représentation simplifiée des armatures en béton	NBF 02-030: 2009
31	Dessins d'architecture, de bâtiment et de génie civil – Cotation	NBF 02-031: 2009
32	Bitumes et liants bitumeux – Spécifications des bitumes routiers	NBF 02-032: 2009
33	Liants hydrocarbonés – Définition et classification	NBF 02-033: 2009
34	Liants hydrocarbonés – Bitumes fluidifiés – Spécifications	NBF 02-034: 2009
35	Signalisation routière verticale - Généralités	NBF 02-035: 2009
36	Signalisation routière verticale permanente – Panneaux de signalisation et supports – Caractéristiques techniques et spécifications	NBF 02-036: 2009
37	Signalisation routière verticale horizontale – Marques appliquées sur chaussées - Dénominations	NBF 02-037: 2009

4. Domaine du textile

N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
1.	Textile- Atmosphère normale de conditionnement	NBF 04-001 :2011
2.	Textile – Fibres de coton – Equipement et éclairage artificiel des salles de classement du coton	NBF 04-002 :2011
3.	Fibres textiles – Diverses méthodes d'échantillonnage, en vue des essais	NBF 04-003 :2011
4.	Textile – Détermination de masse-Vocabulaire	NBF 04-004 :2011
5.	Textile – Fibres de coton – Evaluation de la maturité – méthode par microscopie	NBF 04-005 :2011
6.	Textile – Fibres de coton – Evaluation de la maturité par la méthode à courant d'air	NBF 04-006 :2011
N° d'ordre	Désignation	Norme à référencer
7.	Textile – Fibres de coton – Détermination de l'indice micronaire	NBF 04-007 :2011
8.	Textile – Fibres de coton – Détermination de la longueur pincée et de l'indice d'uniformité	NBF 04-008 :2011
9.	Balle de Coton – Dimension et masse volumique	NBF 04-009 :2011

10.	Balle de coton – Emballage et étiquetage	NBF 04-010 :2011
11.	Textile – Morphologie des fibres et fils - Vocabulaire	NBF 04-011 :2011
12.	Fibres de coton – Détermination de la ténacité de rupture des faisceaux plats	NBF 04-012 :2011
13.	Textile – Fibres naturelles – Noms génériques et définition	NBF 04-013 :2011
14.	Textiles – Fibres chimiques – noms génériques	NBF 04-014 :2011
15.	Textile – Analyse chimique quantitative	NBF 04-015 :2011
16.	Textiles – Désignation des fils - Vocabulaire	NBF 04-016 :2011
17.	Textile – Fils sur enroulement – détermination de résistance de rupture d'un fil par la méthode de l'échevette	NBF 04-017 :2011
18.	Cordages en fibres – Spécifications générales	NBF 04-018 :2011
19.	Fibres textiles – Détermination de la force de rupture et de l'allongement de rupture des fibres individuelles	NBF 04-019 :2011
20.	Textiles – Tissus – Détermination de la masse par unité de longueur et de la masse par unité de surface	NBF 04-020 :2011
21.	Etoffes tissées – Description des défauts – Vocabulaire	NBF 04-021 :2011
22.	Textile – Nontissés - Définition	NBF 04-022 :2011
23.	Etoffes à mailles – Description des défauts - Vocabulaire	NBF 04-023 :2011
24.	Textiles – Essais de solidité des teintures – Spécification pour le tissu - témoin	NBF 04-024 :2011
25.	Agent de surface – contrôle de certains effets de blanchissage – Méthodes d'élaboration et de mise en œuvre d'un tissu de coton - témoin non souillé	NBF 04-025 :2011
26.	Textile – Essai de solidité des teintures – Echelle de gris pour l'évaluation des dégorgements	NBF 04-026 :2011
27.	Textile – Essai de solidité des teintures - Solidité des teintures au nettoyage à sec	NBF 04-027 :2011
28.	Textiles – Tissus – Détermination de la variation des dimensions au lavage industriel au voisinage de l'ébullition	NBF 04-028 :2011
29.	Agent de surface – Contrôle de certains effets de blanchissage – Méthodes d'analyse et d'essai d'un tissu de coton - témoin non souillé	NBF 04-029 :2011
30.	Textile – Nettoyage à sec et finition – Partie 2 : Mode opératoires au tétrachloroéthylène	NBF 04-031 :2011
31.	Vêtements de protection contre la chaleur et la flamme – Recommandations générales pour la sélection, l'entretien et l'utilisation des vêtements de protection	NBF 04-033 :2011
32.	Tapis faits à la main – Détermination des types de noeuds	NBF 04-034 :2011
33.	Tapis – Moquettes à points noués à la main - Echantillonnage	NBF 04-035 :2011

34.	Tapis fait à la main – Détermination de la longueur de jambage de touffe au-dessus du dossier tissé	NBF 04-036 :2011
35.	Textile – Analyse chimique quantitative – Partie 1 – Principes généraux des essais	NBF 04-037 :2011
36.	Textile – Analyse chimique quantitative – Partie 2 – Mélanges ternaires de fibres	NBF 04-038 :2011
37.	Textile – Analyse chimique quantitative – partie 3 – Mélanges de viscoses ou certains types de cupro, modal ou lyocell et de fibres de coton (méthodes à l'acide formique et au chlorure de zinc)	NBF 04-039 :2011
38.	Textile – Analyse chimique quantitative – partie 4 – Mélanges de fibres de cellulose et de polyester (méthode à l'acide sulfurique)	NBF 04-040 :2011
39.	Textiles – Analyse chimique quantitative – Partie 5 – Mélanges de fibres de polypropylène et de certaines autres fibres (Méthode au xylène)	NBF 04-041 :2011
40.	Textiles – Analyse chimique quantitative – Partie 6 – Mélanges de soie et de laine ou poils (Méthode à l'acide sulfurique)	NBF 04-042 :2011
41.	Textiles – Analyse chimique quantitative – Partie 7 – Mélanges de fibres de cellulose et d'amiante (Méthode par chauffage)	NBF 04-043 :2011
42.	Textile – Fils sur enroulements – Détermination de la masse linéique (masse par unité de longueur) par la méthode de l'écheveau	NBF 04-044 :2011
43.	Détermination des variations dimensionnelles au lavage et au séchage domestiques	NBF 04-045 :2011
44.	Textile – fibre et fils – Détermination de la masse commerciale d'un lot – Partie 1 – Méthode d'obtention des échantillons pour le laboratoire	NBF 04-046 :2011
45.	Textile – fibre et fils – Détermination de la masse commerciale d'un lot – Partie 2 – Méthode de nettoyage des éprouvettes	NBF 04-047 :2011

ANNEXE 2 : liste des structures d'évaluation de la conformité au Burkina Faso

1. L'Agence burkinabé de la normalisation et de la métrologie (ABNORM)

L'Agence burkinabé de la normalisation et de la métrologie (ABNORM) a été créée le 18 juillet 2012, suite à la fusion de deux directions compétentes du Ministère du commerce, de l'industrie et de l'artisanat. La mission de l'ABNORM est de mettre en œuvre de la politique nationale en matière de normalisation, de certification, de contrôle et de promotion de la qualité, de métrologie et d'accréditation. L'agence est chargée de :

- mettre en œuvre les orientations stratégiques de la politique nationale de la qualité ;
- élaborer et contrôler les réglementations ; élaborer et diffuser les normes nationales, spécifications techniques et codes de bonnes pratiques ;
- assurer l'étalonnage et le raccordement au système international d'unités (SI) des instruments de mesure ;
- contrôler et inspecter la qualité des produits, biens et des services (importation, exportation et production locale), conformément aux normes obligatoires et règlements techniques en vigueur ;
- assurer la certification des produits, des systèmes et la compétence des personnes selon les normes nationales ou normes internationales pertinentes ;
- promouvoir l'usage régulière des normes, des codes de bonnes pratiques, des certifications, des instruments de mesure raccordés au système international d'unités de mesure SI dans tous les domaines de la vie nationale ;
- conseiller et assister les entreprises industrielles, commerciales et de prestations de services;
- représenter le Burkina Faso aux organisations régionales et internationales actives dans le domaine de la qualité.

2. Le Laboratoire national de santé publique (LNSP)

Etablissement public rattaché au Ministère de la santé (MS), Le LNSP est responsable du contrôle de la qualité des produits de santé, des aliments, de l'eau et des boissons des pesticides, des cosmétiques, des tabacs et cigarettes (et tous autres produits et articles susceptibles de constituer des menaces à la santé). Les contrôles du LNSP sont suivis de la délivrance d'un certificat de qualité sanitaire.

3. La Direction de l'action sanitaire (DAS) de la commune de Ouagadougou

Service anciennement rattaché au secrétariat général du Ministère de la santé, la DAS compte 3 services : (i) vaccination et consultation, (ii) hygiène alimentaire et salubrité et (iii) formations sanitaires – dispensaires, maternités, bureaux d'arrondissement, etc.

Le service de l'hygiène alimentaire et de la salubrité intervient aux niveaux :

- de la production, par exemple, sur la production laitière ou maraîchère, en collaboration avec les services phytosanitaires du MAHRH.
- des points de vente, de stockage, de restauration et d'abattage. Les personnels des bureaux d'arrondissement effectuent des contrôles selon un

cahier des charges établi. Le contrôle va porter par exemple, sur les dates de péremption et les aspects visuels des produits. En cas de problème, le produit sera saisi et peut-être versé à un laboratoire (LNSP ou CRS-BAN par exemple) pour analyse.

- des unités de transformation, par une analyse critique de la chaîne de production (guides de bonnes pratiques, processus d'hygiène industrielle et HACCP)

4. Le Laboratoire national du bâtiment et travaux publics (LNBTP)

Le LNBTP est chargé des études et du contrôle dans le domaine du BTP et du contrôle de la qualité des matériaux : ciment, béton, etc. Il est à noter que le LNBTP a un rôle de contrôle qualité et d'analyse technique (cf. tableau ci-après) mais pas de certification. Celle-ci, basée sur le code de l'urbanisme et de la construction, relève d'institutions ministérielles, notamment le Ministère de l'habitat et de l'urbanisme.

5. L'Agence nationale de biosécurité (ANB)

L'agence a été créée en 2005 avec, entre autres missions, l'examen des demandes d'importation et de mise sur le marché d'OGM et de produits dérivés et les inspections et les audits techniques des structures faisant de la recherche sur les OGM.

6. La Direction générale des services vétérinaires (DGSV)

A la DGSV, suivant le décret n° 2006-411/PRES/PM/MRA – article 37, la **Direction du Laboratoire national d'élevage (DLNE)** est chargée : (i) d'effectuer des examens, analyses et diagnostics de laboratoire, (ii) de participer à l'évaluation des campagnes de vaccination et de plans de lutte contre les différentes maladies animales, (iii) de produire et de contrôler la qualité des médicaments, des vaccins, et des produits biologiques à usage vétérinaire et (iv) de déterminer et de contrôler la qualité des aliments du bétail.

La **Direction de la santé animale – DSA** - assure pour sa part, l'inspection vétérinaire aux frontières

7. La Direction générale des production végétales (DGPV)

Au sein de la DGPV, une des principales missions de **la DPV** est d'assurer le contrôle des végétaux, des produits végétaux, des produits alimentaires et des pesticides. Pour ce faire, elle dispose d'un **Service du contrôle phytosanitaire et de la qualité (SCPQ)** qui assure le contrôle phytosanitaire, le contrôle de la qualité des produits ; et d'un **Service des pesticides (SP)** qui assure entre autres, le contrôle des pesticides.

Le contrôle phytosanitaire concerne tous les végétaux et produits végétaux susceptibles de véhiculer des substances nuisibles aux végétaux et produits végétaux. Le contrôle de la qualité concerne tous les produits agricoles et alimentaires pour s'assurer qu'ils sont conformes aux normes en vigueur.

Sous l'autorité de la DGPV, il est aussi prévu des laboratoires d'analyses et des postes de contrôle phytosanitaire, des pesticides et de la qualité des produits agricoles et agro-alimentaires situés aux frontières, aéroports et gares ferroviaires. Les laboratoires ne sont pas fonctionnels, mais il existe de nos jours, dix-huit (18) postes de contrôle fonctionnels sur l'ensemble du territoire national.

Tableau 1 : Les laboratoires publics, dans la Politique nationale qualité

Dénomination du laboratoire	Tutelle administrative	Types d'analyses et/ou d'essais effectués
Laboratoire national de santé publique (LNSP) <i>Etablissement public à caractère administratif</i>	Tutelle technique : Ministère de la santé – MS Tutelle financière: Ministère de l'économie et des finances - MEF NB : conduit des analyses pour la DGPV/MAH	- Microbiologiques (AM) ; - Physico-chimiques (APC) ; - Toxicologiques ; - Dans le domaine de la biologie médicale ; - Pharmaco-techniques ; - Tout autre domaine en rapport avec la santé publique et la sécurité sanitaire
Laboratoire national d'élevage (LNE)	Ministère des ressources animales – MRA Direction générale des services vétérinaires	- AM ; - Vétérinaires (AV) ; Dans le domaine de : - la virologie ; - la parasitologie ; - la bactériologie ; - la biochimie.
Laboratoire de la Direction générale de la qualité et de la métrologie	Ministère de l'industrie, du commerce, et de l'artisanat – (MICA)	Analyses physico-chimiques (APC)
Département de technologie alimentaire (DTA)	Ministère des enseignements secondaire, supérieur et de la recherche scientifique Institut de recherche en sciences appliquées et technologies NB : conduit des analyses pour la DGPV/MAH	- AM ; - APC ; - Analyses sensorielles (AS) ; - Appui-conseil aux entreprises agro-alimentaires
Laboratoire national du bâtiment et des travaux publics (LNBTP)	Tutelles techniques : Ministère des infrastructures et du désenclavement et	- Analyse de la qualité des sols et des matériaux utilisés en génie civil.

Dénomination du laboratoire	Tutelle administrative	Types d'analyses et/ou d'essais effectués
<i>Société d'Etat</i>	Ministère de l'habitat et de l'urbanisme Tutelle financière: Ministère de l'économie et des finances Tutelle de gestion : MICA	
Bureau des mines et de la géologie du Burkina (BUMIGEB)	Tutelle technique : Ministère des mines, des carrières et de l'énergie Tutelle financière: Ministère de l'économie et des finances Tutelle de gestion : MICA	<ul style="list-style-type: none"> - APC ; - Analyse des rejets polluants (ARP) ; - Géochimie ; - Essais de traitement des minéraux ; - Granulométrie ;
Bureau national des sols (BUNASOLS)	MAH Service rattaché	APC sur les sols, plantes, eaux et engrais.
Centre de recherche en sciences biologiques alimentaires et nutritionnelles (CRSBAN)	Le CRS BAN regroupe différents laboratoires de l'Université, dont il dépend. Ministère des enseignements secondaire, supérieur et de la recherche scientifique	Mandats de recherche et de formation dans les domaines des technologies agro-alimentaires, de la qualité hygiénique et nutritionnelle des aliments, de la microbiologie, de l'HACCP etc. Prestations de services pour le contrôle qualité de produits (mais pas de mandat de contrôle)
Laboratoire de la DGRE	MAH- DGRE – DEIE – Service suivi-évaluation des ressources en eau et des usages (SSEREU)	Mandat de suivi de la qualité des eaux naturelles et des eaux destinées à la consommation.
Laboratoire d'analyse de la qualité de l'environnement (LAQE)	Ministère de l'environnement, de l'économie verte et du changement climatique (MEEVCC)	<ul style="list-style-type: none"> - Analyses physico-chimiques et bactériologiques ; - Recherche appliquée (eaux usées) ; - Service de la qualité de l'environnement ; - incitation des unités industrielles à contrôler leurs rejets.

BIBLIOGRAPHIE

[1] NF X 60-010, termes de maintenance ;

[2] ISO/IEC 17000:2004 Évaluation de la conformité -- Vocabulaire et principes généraux ;

[3] ISO/IEC GUIDE 2:2004 Normalisation et activités connexes — Vocabulaire général ;

[4] ISO 9000:2015 Systèmes de management de la qualité -- Principes essentiels et vocabulaire ;

[5] ISO/IEC 17025 : 2005 Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais ;

[6] ISO 9001 : 2008 Systèmes de management de la qualité- Exigences ;

[7] INNORPI, 2014. Guide pour faciliter l'usage des normes dans les marchés publiques.

TABLE DES MATIERES

LISTE DES ABREVIATIONS	V
INTRODUCTION	1
Ière PARTIE - CONCEPTS DE LA QUALITE	2
I. Généralités sur la qualité et l'assurance de la qualité	2
1. La qualité	2
2. Le management de la qualité	2
3. La sûreté de fonctionnement	2
4. Autres termes et définitions utiles	3
II. Contexte général de la réglementation, de la normalisation et de la certification	5
1. État des lieux de l'infrastructure qualité	5
2. Cadre juridique et institutionnel de l'infrastructure qualité au Burkina Faso	6
a) Cadre juridique	6
b) Textes internationaux	6
c) Textes communautaires	7
d) Textes nationaux	7
IIème PARTIE - CONSEILS PRATIQUES A L'ACHETEUR PUBLIC	9
I. Introduction	9
II. Phases de passation	9
III. Exigences de conformité : preuve de la conformité du produit et assurance de la qualité	10
1. Principales options possibles pour les exigences en matière de preuve de la conformité du produit	11
2. Principales options possibles pour les exigences en matière d'assurance de la qualité	11
3. Choix des exigences de conformité : preuve de la conformité du produit et assurance de la qualité	12
4. Expression des exigences de conformité	12
5. Sélection des candidats	13
6. Conditions à remplir sur la conformité	13
7. Appréciation des certificats et justifications	14
8. Évaluation des offres	15
IV. Surveillance en cours de réalisation	16
1. Généralités	16
2. Réalisation chez le fournisseur	16
3. Réalisation sur place chez l'utilisateur	16
4. Modalités de la surveillance	17
V. Vérification de la conformité du produit à la réception	17
1. Conformité avec les exigences réglementaires	17
2. Conformité avec les spécifications	17
VI. Retour d'expérience	18
1. Nature et objet	18
2. Information sur les produits	19
3. Informations sur les fournisseurs	19
4. Mise en commun d'informations avec d'autres acheteurs	19
5. Informations à donner au fournisseur	19
IIIème PARTIE - EXIGENCES MINIMALES EN MATIERE DE GESTION DE LA QUALITE	20

I. Exigences minimales en matière de qualité pour les acheteurs	20
II. Exigences minimales en matière de qualité pour les fournisseurs	24
IV^{ème} PARTIE - EXIGENCES NORMATIVES POUR LES PRODUITS DANS LE CADRE DES ACHATS PUBLICS, PAR SECTEUR AU BURKINA FASO	26
I. Méthodologie de référence aux normes, avant l'achat public	26
1. Étape 1 : Spécifications du produit	27
2. Étape 2 : Rechercher les normes	27
3. Étape 3 : Sélectionner la norme appropriée (nationale ou internationale)	27
4. Étape 4 : Rechercher les informations appropriées dans le corps de la norme	27
5. Étape 5 : Interpréter les prescriptions de la norme	28
6. Étape 6 : Référencer la norme dans les documents de consultation (cahier des charges ou autre)	28
II. Pendant l'achat public : utiliser les normes pour pouvoir sélectionner le fournisseur	30
III. Après l'achat, suivre l'exécution du marché public	30
IV. Exigences normatives par domaine	31
1. Les huiles alimentaires	31
2. Le riz	34
3. Le maïs	39
4. Le niébé	41
5. Exigences communes à tous les produits alimentaires en matière d'achat écoresponsable	45
6. Cas des produits de la chimie	45
a) Eaux et extraits de javel	45
b) Le savon	47
V. Quelques cas de références aux normes internationales	47
1. Cas des meubles frigorifiques	47
a) Résistance mécanique et rigidité	47
les butées.	48
b) Tuyaux et raccordements	48
c) Évacuation des constats	48
d) Meubles frigorifiques fermés (de type libre-service)	48
e) Joints et soudures	49
f) Matériaux	49
g) Système de réfrigération	50
h) Composants électriques	50
i) Caractéristiques de fonctionnement	52
j) Dégivrage	53
2. Cas de fournitures de bureau	55
a) Exigences pour les mines pour crayons à papier (selon ISO 9180)	55
b) Exigences normatives pour les porte-mines selon (ISO 9177-1) Porte-mine - Partie 1 : Classification, dimensions, caractéristiques de fonctionnement et essais	56
c) Exigences pour les stylos rollers et recharges (ISO 14145-1) Prescriptions	57
VI. Références normatives recommandées pour les autres produits dans le cadre des achats publics	58
1. Industrie mécanique et électrique/ produits de construction	58
2. Mobilier	59
3. Matériel scolaire et artifices de divertissement	60
4. Exigences pour les laboratoires biomédicaux	61
5. Exigences pour les implants chirurgicaux	64
6. Exigences normatives dans le domaine de l'énergie solaire/ photovoltaïque	64
7. Exigences normatives pour les contraceptifs non systémiques et barrière prophylactique contre les IST	65

8. Exigences relatives aux cycles et cyclomoteurs _____ 66
9. Exigences normatives pour les véhicules routiers _____ 66

ANNEXES _____ **69**

BIBLIOGRAPHIE _____ **I**