



MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE
DE L'INDUSTRIE ET DE L'EMPLOI

GUIDE DE L'ACHAT PUBLIC

CONTROLES QUALITATIFS DES EFFETS CONFECTIONNES

GRUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE
(GEM HT)

Juillet 2009

DIRECTION
DES AFFAIRES JURIDIQUES



Document téléchargeable sur le site
http://www.minefe.gouv.fr/directions_services/daj/guide/gpem/table.html

SOMMAIRE

1.	OBJET DU GUIDE.....	3
2.	CLASSEMENT DES FOURNITURES.....	3
3.	NATURE DES CONTROLES EXERCES PAR L'ACHETEUR.....	4
4.	METHODES DE CONTROLE.....	5
4.1.	Contrôle technique selon la norme NF ISO 2859-1	5
4.1.1.	Echantillonnage.....	5
4.1.2.	Nature et classement des défauts.....	5
4.1.3.	Exemples de défauts et de classement de ceux-ci.....	6
4.1.3.1.	Pour les articles à manche.....	6
4.1.3.2.	Pour les articles à jambe	12
4.1.3.3.	Pour les articles à maille.....	14
4.2.	Contrôle technique selon un barème préétabli.....	17
4.2.1.	Méthode.....	17
4.2.2.	Exemples de fiche de contrôle.....	18
4.2.2.1.	Haut d'uniforme (veste, blouson, blazer).....	18
4.2.2.2.	Bas d'uniforme (pantalon, jupe, cotte, bermuda).....	19
4.2.2.3.	Imperméable et vêtement de protection.....	21
4.2.2.4.	Vêtement à maille (tee-shirt, polo, pull).....	22
4.2.2.5.	Chemises et chemisiers.....	23
5.	DECISION A PRENDRE A L'ISSUE DES CONTROLES.....	24
	Remerciements.....	25

1- Objet du guide

Le présent guide a trait aux dispositions à prévoir pour effectuer le contrôle technique qualitatif des effets confectionnés, lors de leur réception par l'acheteur public. Il précise l'ensemble des opérations de contrôle nécessaires pour s'assurer de la conformité des effets confectionnés au référentiel technique du marché.

Ce guide ne traite pas du contrôle de fabrication exercé par le fournisseur¹.

2- Classement des fournitures

Les exigences qualitatives relatives aux effets confectionnés doivent être expressément prévues par l'acheteur public dans le cahier de charges du marché. Elles sont adaptées au degré de technicité ou de complexité des produits.

En fonction de la complexité des produits, l'acheteur détermine le groupe auquel appartient le produit parmi les quatre groupes définis ci-après.

Dans le groupe 4 figurent les articles simples (ex : tee-shirt, casquette, chaussettes, bonnet, etc.), ou de grande diffusion, ou dont la qualité commerciale est notoire et démontrée notamment par la fidélité des usagers et consommateurs. Ces articles ne nécessitent pas de la part de l'acheteur de spécifications techniques particulières. Le contrôle de ces produits peut être assuré par du personnel non technicien.

Dans les groupes 3, 2 et 1 figurent les articles nécessitant la rédaction par l'acheteur de spécifications techniques particulières. La distinction entre ces trois groupes dépend de la nature et de l'étendue des contrôles à opérer en cours de fabrication et à la réception. Le contrôle de ces produits est assuré par du personnel technicien.

Les articles dont la conformité aux spécifications techniques peut être établie après un examen et des essais effectués uniquement sur le produit fini, par exemple les équipements de protection individuelle (EPI) de catégorie I², ressortent du groupe 3.

Sont classés dans le groupe 2 les articles dont la conformité aux spécifications techniques ne peut être établie que sur la base d'inspections effectuées tout au long du processus de fabrication sur les matériaux et composants, et après un examen et des essais sur le produit fini, par exemple les chemises, les vestes, les pulls, les polos, et les EPI de catégorie II.

Dans le groupe 1 figurent les articles de haute technicité et très spécifiques, dont les spécifications techniques sont formulées en termes de caractéristiques fonctionnelles, et pour lesquels le fournisseur a en conséquence la responsabilité de la conception, du développement, ainsi que si nécessaire des essais sur le terrain ; il s'agit, par exemple, des articles ignifugés, antistatique, multirisque, ainsi que des EPI de catégorie III.

¹ Le contrôle de la qualité des fournitures incombe en premier lieu au fournisseur lui-même : c'est le contrôle de fabrication, dont le but est d'écarter toutes les pièces qui présentent des caractéristiques insuffisantes ou des défauts dont le nombre et/ou la gravité entraîneraient le rejet d'après les spécifications du contrat. Aussi, par le fait même de présenter un lot en recette, le fournisseur garantit que ce lot a satisfait au contrôle de fabrication. Les vérifications effectuées par l'acheteur au début et en cours de fabrication, et à la réception ou à l'admission ont pour but de vérifier l'efficacité du contrôle de fabrication, et ne sauraient en aucun cas le remplacer

² Les EPI de catégorie I, les parkas de base par exemple, protègent contre les risques mineurs, et ne nécessitent qu'une auto-certification.

Les EPI de catégorie II, les vêtements de haute visibilité par exemple, protègent contre les risques intermédiaires, et nécessitent un examen CE de type (c'est-à-dire adapté au produit concerné) délivré par un organisme notifié.

Les EPI de catégorie III, les tenues de pompier par exemple, protègent contre les risques mortels ou irréversibles, et nécessitent un examen CE de type délivré par un organisme notifié, ainsi qu'un contrôle qualité en production avec attestation de suivi 11A ou 11B.

Pour les articles de ce groupe I, le fournisseur ne peut assurer la conformité aux spécifications techniques qu'à la condition d'appliquer les règles d'assurance de la qualité tout au long de l'étude et des différentes phases de fabrication.

C'est ainsi que la qualité des matériaux utilisés et des contrôles réalisés par le fournisseur font l'objet d'un document prouvant la conformité aux exigences spécifiées (certificat – procès-verbal ...). Les inspections de l'acheteur sont effectuées par du personnel technicien qualifié qu'il désigne, suivant les dispositions prévues au cahier des charges, notamment dans le document de suivi du plan d'assurance qualité.

3- Nature des contrôles exercés par l'acheteur

Le mode de contrôle de la conformité des produits, expressément prévu dans le dossier de consultation, doit être nécessaire et suffisant. L'acheteur le détermine en choisissant l'une ou plusieurs des possibilités suivantes :

- aucun contrôle technique particulier de conformité ;
- recours à la déclaration de conformité du fournisseur ;
- contrôle et surveillance – inspection ;
- contrôle de réception ou d'admission – essais et analyses – tests laboratoire.

Aucun contrôle technique particulier de conformité

Pour les articles qu'il n'a pas classés ou qu'il a classés dans le groupe 4, l'acheteur indique dans le CCTP qu'il ne prescrit aucun contrôle technique particulier de conformité et qu'il ne vérifie que la composition de la fourniture indiquée sur l'étiquette.

Déclaration de conformité dans le cadre des EPI

L'acheteur indique dans le CCTP les articles pour lesquels une déclaration de conformité rédigée par le fournisseur justifiera de la qualité de la fourniture.

Surveillance de la fabrication

L'acheteur indique dans le CCTP si un prototype et (ou) des têtes de série sont nécessaires, et si leur réalisation ainsi que la fabrication en série font l'objet de sa part d'une surveillance en usine. Il prévoit au CCTP les conditions de l'exercice de cette surveillance.

Contrôles en réception

Les contrôles en réception comprennent des expertises sur produits finis, des essais en laboratoire, et éventuellement, des essais sur le terrain.

Les expertises sont pratiquées :

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

Pour la présentation en réception, les articles sont regroupés en lots homogènes. Est réputé homogène tout lot dont les articles sont fabriqués dans les mêmes matières et dans les mêmes conditions. Chaque lot présenté en réception est accompagné d'un bordereau de livraison.

Les notices techniques et documents analogues fixent, par caractéristique, les types d'essais par référence aux normes et aux spécifications techniques en vigueur.

4- Méthodes de contrôles

L'acheteur a le choix entre deux méthodes de contrôle technique décrites ci-après :

- contrôle selon la norme NF ISO 2859-1 ;
- contrôle selon un barème préétabli.

4-1- Contrôle technique selon la norme NF ISO 2859-1

Les expertises portent sur la conformité des articles confectionnés aux descriptifs techniques et tableaux de mesures figurant au marché.

4.1.1- Echantillonnage

Les examens ont lieu sur des échantillons composés comme indiqué dans la norme NF ISO 2859- 1 « niveau de contrôle pour usages généraux » :

effectif des lots	Echantillons à prélever (niveau de contrôle pour usages généraux)		
	I	II	III
2 à 8	2	2	3
9 à 15	2	3	5
16 à 25	3	5	8
26 à 50	5	8	13
51 à 90	5	13	20
91 à 150	8	20	32
151 à 280	13	32	50
281 à 500	20	50	80
501 à 1 200	32	80	125
1 201 à 3 200	50	125	200
3 201 à 10 000	80	200	315
10 001 à 35 000	125	315	500
35 001 à 150 000	200	500	800
150 001 à 500 000	315	800	1 250
500 001 à au-dessus	500	1 250	2 000

Le niveau I est le niveau de contrôle normal, par dérogation au cahier des clauses techniques générales n° B1-96 « Articles confectionnés » du Groupe permanent d'étude des marchés de textile et de cuirs-GPEMTC (décret n° 96-358 du 14 juin 1996).

Les modalités de passage à des contrôles renforcés sont indiquées dans la norme précitée.

La méthode à appliquer pour l'exécution des contrôles prévus par la norme NF ISO 2859-1 est celle exposée dans la norme NF G 08 011.

4.1.2- Nature et classement des défauts

L'acheteur précise dans le CCTP les défauts et non-conformités à prendre en compte pour apprécier la satisfaction des articles livrés à l'utilisation et aux exigences qu'il a spécifiées.

Il fixe, pour chaque catégorie de défauts et de non-conformité, le niveau de qualité acceptable (NQA) suivant leur incidence plus ou moins importante (critique, majeure, mineure) sur la qualité du produit. Un défaut critique affecte gravement la qualité du produit, et ne lui permet pas de remplir sa fonction.

Un défaut majeur affecte la qualité du produit. Un défaut mineur affecte légèrement la qualité du produit.

En fonction du degré de gravité des défauts ou des non-conformités que l'article confectionné présente, sa non-conformité est appréciée ainsi qu'il suit:

- Article non conforme critique : article comportant un ou plusieurs défauts ou non conformités critiques, ou plus de trois défauts ou non conformités majeurs.

- Article non conforme majeur : article comportant de deux à trois défauts ou non conformités majeurs.

- Article non conforme mineur : article comportant un ou plusieurs défauts ou non conformités mineurs

4.1.3- Exemples de défauts et de classement de ceux-ci

4.1.3.1- *Pour les articles à manche :*

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
MATIERES PREMIERES		
<i>DEFAUTS DU TISSU</i>	*Affectant la solidité ou la présentation de l'effet	*Critique : affectant gravement Majeur : affectant Mineur : affectant légèrement
<i>DEFAUTS DU FIL</i>	*Affectant l'aspect ou la solidité	*Critique : résistance du fil trop faible, coloris non conforme, dégorgeement au lavage
<i>DEFAUTS DES BOUTONS</i> Boutons en matière plastique	* boutons omis (généralisés) * boutons cassés, manquants accidentellement ou mal placés * finition grossière des boutons (bavure, aspérités.) * boutons d'un type différent ou d'un diamètre différent de celui prescrit (vêtements de sortie) * boutons disparates *boutons d'un type ou d'un diamètre différent de celui prescrit (vêtement de travail de combat) * écart de nuance avec la teinte prescrite	*critique *majeur *majeur *majeur *majeur *mineur *mineur
Boutons d'uniforme	* boutons omis (généralisés) * boutons de type différent que celui prescrit * boutons bosselés, mal sertis, mal placés * dimensions non exactement conformes	*critique *majeur *majeur *mineur
Pose des boutons	* nombre de points de fixation et de nouage inférieur au minimum prévu * absence de queue pour les boutons de rappel * manque d'aplomb (motif à l'envers par ex, pour les boutons d'uniforme) * fonctionnement défectueux (généralisé)	*majeur *mineur *mineur *critique

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
	<ul style="list-style-type: none"> * renforts bouton-pression omis ou mal situés * boutons mal sertis 	<ul style="list-style-type: none"> *majeur *mineur
DEFAUTS DE COUPE OU DE PLACEMENT	<ul style="list-style-type: none"> * manque d'une pièce constitutive * manque d'une pièce secondaire ou d'un accessoire (non généralisé) * pièces constitutives présentant des écarts de nuance très prononcés * pièces constitutives essentielles disparates * pièces constitutives secondaires disparates n'affectant pas sensiblement la présentation de l'article * gîtage inversé ou pièces tête bêche dans les tissus gîtés * sens non respecté dans les tissus à côtes * trous provoqués par coups de ciseaux, couteaux, cranteurs..... * piqûre ayant détérioré le tissu et susceptible de se transformer en trou ou en déchirure * stoppages ou raccommodages 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *critique *majeur *mineur *critique *critique *critique *critique *critique si mal exécutés et très apparents *majeur si bien exécutés et apparents *mineur si très bien exécutés et peu apparents
RESPECT DES PATRONNAGES (cas où les patrons fournis sont par l'acheteur)	<ul style="list-style-type: none"> * parties constitutives non conformes aux patrons de coupe de l'acheteur * droit fil non respecté à la coupe pour les pièces constitutives essentielles * droit fil non exactement conforme 	<ul style="list-style-type: none"> *critique si gros écarts *majeurs si non exactement conforme *critique *majeur
TOLERANCES DANS LES DIMENSIONS	<ul style="list-style-type: none"> * dépassement important des tolérances prévues sur des parties essentielles de l'effet * dépassement accidentel des tolérances, non conformité systématique des dimensions (à l'intérieur des tolérances) * dépassement accidentel des tolérances sur des parties secondaires de l'effet 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *mineur
COUTURE ET PIQUES ASSEMBLAGE	<ul style="list-style-type: none"> * affectant la solidité ou l'aspect de l'effet 	<ul style="list-style-type: none"> *critique si affectant fortement (ex : point de chaînette 1 fil pour les coutures d'assemblage) *majeur si affectant un peu
COUTURES INTERROMPUES (avec ou sans cassure de fil)	<ul style="list-style-type: none"> * interruption importante sur une couture essentielle d'un effet * autre couture interrompue 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur si sur plus de 1 cm *mineur si sur moins de 1 cm
TENSIONS DES COUTURES	<ul style="list-style-type: none"> * lâches ou cordées sur plus de 10 cm et sur une partie visible en affectant la solidité de l'effet * n'affectant que très peu l'aspect ou la solidité de l'effet (un peu lâche ou trop tendu) 	<ul style="list-style-type: none"> *majeur *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
COUTURES IRREGULIERES	* sinueuses avec embu modifiant l'aspect de l'effet	*critique si très sinueuse et modifiant sensiblement l'aspect *mineur ne modifiant que très peu l'aspect de l'effet
REPRISES DE COUTURES	* ne déjoignant pas la couture, ne chevauchant pas la couture lorsque l'aspect ou la solidité de l'effet s'en trouve affecté * chevauchement mal effectué mais n'affectant que légèrement l'aspect ou la solidité de l'effet	*majeur *mineur
COUTURES OU BANDELAGES COLLES THERMOSOUEDES	* collage ou thermo soudage omis * collage ou thermo soudage défectueux ou insuffisant * amorce de décollement	*critique *majeur *mineur
COUTURES RABATTUES	* bord échappé	*majeur sur plus de 1cm *mineur sur moins de 1 cm
ARRETEMENT DES COUTURES	* mal arrêtées (obligation d'effectuer avec la piqûre un retour lorsque l'extrémité de la couture n'est pas consolidée par un arrêt ou arrêtée par une couture transversale) * retour de piqûres mal superposées	*majeur *mineur
SURFILAGE DES TISSUS S'EFFILOCHANT	* non surfilé * interruption dans le surfilage	*majeur *majeur sur plus de 2 cm *mineur sur moins de 2 cm
SURPIQUES	* non effectuées * très sinueuses affectant l'aspect de l'effet * s'écartant de l'emplacement prévu	*critique *majeur *majeur si s'écartant de 3 mm *mineur si s'écartant de moins de 3 mm
COUTURES DES REPLIS ET DES OURLETS	* ourlets ou replis vissant ou faisant des plis *piqûre ayant laissé échapper le tissu	*majeur sur toute leur longueur ou une longueur affectant l'aspect de l'effet *mineur sur une faible longueur ou peu accentuée *majeur sur plus de 2 cm *mineur sur moins de 2 cm
RABATTEMENTS	* rabattements interrompus * rabattement point de chaînette 1 fil quand celui-ci est interdit * rabattement effectué trop loin du bord ou visible à l'extérieur	*majeur sur plus de 1 cm *mineur sur moins de 1 cm *majeur *mineur
NOMBRE DE POINTS AU CM COUTURE ET PIQUES	*non respect important des normes prévues lorsque ce défaut est généralisé sur toute une couture essentielle d'un effet * non respect accidentel des normes prévues	*majeur *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
<p><i>GLACAGE</i></p> <p><i>RABATTEMENT ET SURFILAGES</i></p>	<p>sur une couture essentielle</p> <ul style="list-style-type: none"> * dépassement généralisé sur une couture d'importance secondaire * non respect des normes prévues <p>* non respect des normes prévues</p> <p>*surfilage et rabattement trop lâches</p>	<p>*mineur</p> <p>*majeur si important et généralisé</p> <p>*mineur si accidentel</p> <p>*majeur si important et généralisé</p> <p>*mineur si accidentel</p> <p>*mineur</p>
<p>ARRETS OU BRIDES D'ARRETEMENT</p>	<p>*omission</p> <p>*garnissage irrégulier ou insuffisant</p> <p>* arrêts à points insuffisamment ou trop serrés, trop courts, mal placés, ne comportant pas éventuellement de renfort, ne traversant pas les épaisseurs prévues</p> <p>* arrêts trop longs</p> <p>* arrêts mal placés mais remplissant leur rôle</p> <p>* brides mal placées (dans tous les cas, défaut affectant la solidité de l'effet)</p>	<p>*critique si généralisé sur un effet</p> <p>*majeur si accidentel</p> <p>*mineur</p> <p>*majeur</p> <p>*mineur</p> <p>*mineur</p> <p>*majeur</p>
<p>BOUTONNIERES</p> <p><i>BOUTONNIERE PASSEPOILEE</i></p> <p><i>DEFAUTS GENERAUX DES BOUTONNIERES MACHINE</i></p>	<p>* nombre de boutonsnières non conforme à celui prévu</p> <p>* tissu non replié autour du passepoil (susceptible de s'effiloche)</p> <p>* garniture mal collée sur la boutonsnière (tissus enduits)</p> <p>* passepoils irréguliers, trop longs, trop étroits</p> <p>* boutonsnière trop courte ne permettant pas le passage des boutons</p> <p>* boutonsnière mal dirigée affectant l'aspect de l'effet</p> <p>* rabattements visibles, trop longs, mal arrêtés</p> <p>* boutonsnières mal placées ou mal dirigées affectant fortement l'aspect de l'effet</p> <p>* boutonsnières à distance irrégulière les unes des autres, mais n'affectant pas sensiblement la présentation de l'effet</p> <p>* boutonsnière trop courte, trop longue ou échappée</p> <p>* boutonsnière placée dans couture d'ajout</p> <p>* boutonsnière omise</p> <p>* boutonsnière d'un type différent de celui prescrit</p> <p>* boutonsnière mal positionnée</p> <p>* boutonsnière de dimension non conforme très insuffisamment garnie, mal arrêtée, échappée</p> <p>* fil de passe omis ou visible ou d'une teinte</p>	<p>*critique</p> <p>*majeur</p> <p>*majeur</p> <p>*mineur</p> <p>*critique</p> <p>*majeur</p> <p>*mineur</p> <p>*critique</p> <p>*majeur</p> <p>*majeur</p> <p>*majeur</p> <p>*critique</p> <p>*majeur</p> <p>*majeur</p> <p>*majeur</p> <p>*majeur</p>

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
	<ul style="list-style-type: none"> non assortie à celle de l'effet (si ce défaut affecte l'aspect de l'effet) * arrêt de boutonnière omis ou mal placé * manquant de netteté, irrégulièrement ou insuffisamment garnies, fils de toile visibles * nombre de points insuffisant * les extrémités ne se rejoignent pas * les queues sont de longueurs insuffisantes * fil de passe non arrêté 	<ul style="list-style-type: none"> *majeur *mineur *mineur *mineur *mineur *mineur
FERMETURE A GLISSIERE	<ul style="list-style-type: none"> * fonctionnement défectueux * piqûre de fixation effectuée trop près des maillons et gênant le passage des curseurs 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur
FOURREAUX	<ul style="list-style-type: none"> * passements omis pour les devants comportant un entoilage classique * trop épais, mal dégarnis, mal retournés, irréguliers * éventuellement passements omis, pliés, formant surépaisseur, non glacé ou non pris par la piqûre 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur si défaut très prononcés affectant sérieusement la présentation de l'effet *mineur n'affectant pas sensiblement la présentation de l'effet *majeur
POCHES	<ul style="list-style-type: none"> * emplacement incorrect pour les ouvertures des poches coupées * emplacement incorrect des poches plaquées * mauvaise inclinaison (vêtement de travail ou de combat) * extrémités d'ouverture mal arrêtées * glaçage omis (éventuellement) * coins mal arrêtés * inclinaison inversée dans les poches coupées * crantage excessif affectant l'aspect et la solidité * pli décentré * bords non rectilignes * bord antérieur non parallèle au devant quand cette obligation existe (affectant sérieusement l'aspect de l'effet) * bordage de la partie supérieure * coins inférieurs irréguliers * garnitures trop étroites (de plus de 1 cm) * extrémité des garnitures non prises par les piqûres de fermeture du sac * passepoils trop larges, trop étroits ou irréguliers 	<ul style="list-style-type: none"> *critique si écart supérieur à 2 cm *mineur si écart inférieur à 2 cm mais avec symétrie respectée *majeur écart égal ou supérieur à 2 cm et mauvaise inclinaison *mineur écart inférieur à 2 cm *mineur *majeur *majeur *majeur *critique *critique *majeur écart de plus de 1 cm *mineur légèrement décentré *majeur sur effets de sorties * mineur sur effets de travail *majeur *majeur si omission *mineur si mal posé *mineur *mineur *mineur *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
PATTES DE POCHE	<ul style="list-style-type: none"> * symétrie non respectée ou forme très irrégulière affectant sérieusement l'aspect de l'effet * trop longue ou trop courte, ne correspondant pas à l'ouverture de poche * côtés opposés non parallèles * positionnement défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> *majeur *majeur *mineur *mineur
DOUBLAGE	<ul style="list-style-type: none"> * doublure avec rajout * doublage trop court ou trop étroit ou présentant de nombreux plis * plis d'aisance omis * doublage trop long 	<ul style="list-style-type: none"> *majeur *majeur *mineur *mineur
PROPRETE ET FINITION	<ul style="list-style-type: none"> * taches indélébiles apparentes affectant l'aspect * taches indélébiles n'affectant pas sensiblement l'aspect * taches apparentes sur les vêtements de travail ou de combat * épiluchage 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *majeur si omission *mineur si insuffisant
DEVANT ET DOS	<ul style="list-style-type: none"> * parementures déformées, mal coulissées * déformations du bas 	<ul style="list-style-type: none"> *chemise portée avec cravate : mineur *chemisette ou chemise d'été avec col transformable <ul style="list-style-type: none"> - mineur s'il n'affecte pas sensiblement la présentation de l'effet (bas des devants ou sur quelques centimètres) - majeur : si très prononcé et s'il nuit fortement à l'esthétique de l'effet (sur toute la hauteur des devants) *mineur
EMPIECEMENTS	<ul style="list-style-type: none"> * omis * très sinueux * sans surpiqûre * légèrement déformé 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *majeur *mineur
COL	<ul style="list-style-type: none"> * reliefs au pied de col, autour de l'encolure, du côté intérieur * renforts thermocollés omis ou décollés * triplure du tombant formant des cloques (à l'état neuf ou après trois lavages à 40 °C) * pointes mal galbées ou déformées * légères irrégularités du tombant * malfaçon du col (gondolage 	<ul style="list-style-type: none"> *critique si très prononcé *majeur si moins prononcé *mineur si légères fronces *critique *majeur *majeur *mineur *critique pour les chemises pouvant être portées col ouvert *majeur : autres chemises
BAVETTE	<ul style="list-style-type: none"> * positionnement incorrect (trop haut 	<ul style="list-style-type: none"> *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
MANCHES	<ul style="list-style-type: none"> * fronces ou déformations aux poignets ou au bas des manches en dehors des plis * gorge et sous-gorge des manches de longueur * positionnement des écussons * montage des poignets * chemisette : ourlets bas de manche 	<ul style="list-style-type: none"> *majeur si nombreuses et accentuées *mineur : si légères *majeur *majeur si absent ou trop excentré par rapport à la ligne de couture d'épaule (1 cm) *mineur si légèrement trop haut ou trop bas (1 cm) sur la manche *critique si non parallèles *majeur si surpiqûre très irrégulière, boutonnière mal positionnée *mineur si surpiqûre légèrement irrégulière *majeur : très irrégulier, grignage très prononcé affectant l'esthétique *mineur : surpiqûre irrégulière

4.1.3.2- Pour les articles à jambe :

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
DEVANTS	<ul style="list-style-type: none"> *montage très défectueux des devants ou de l'ensemble « braguette » * sous patte de boutonnage ou sous pont trop long ou trop court * les deux côtés de l'ouverture de braguette sont d'inégales longueurs (écart de plus de 1 cm) * sous patte de boutonnage très débordante * base de la sous patte ou du sous pont mal dégarni * plis mal placés ou non piqués * insuffisance ou trop grande profondeur des plis 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *mineur : même défaut moins prononcé *majeur *mineur : même défaut moins prononcé *majeur *mineur : même défaut moins prononcé *mineur *majeur : de 2 cm et plus *mineur : moins de 2 cm *majeur
DERRIERE	<ul style="list-style-type: none"> * décalage important des derrières par rapport aux devants * absence de relarge * relarge mal façonné * pinces non surpiquées de part et d'autre * pince irrégulière ou mal façonnée 	<ul style="list-style-type: none"> *critique : supérieur à 2 cm *majeur : inférieur à 2 cm *majeur *mineur *majeur *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
	* absence d'une des deux piqûres à la couture du fond et d'enfourchure	*majeur
POCHES	* une face des sacs de poche dégarnie * la partie supérieure des sacs de poches n'est pas ou est mal engagée sous la doublure de ceinture * poches revolver nettement décalées en hauteur * bords des parementures ne comportant pas de lisières, non remplies	*majeur *majeur *majeur : plus de 1 cm *mineur : moins de 1 cm *mineur
CEINTURE	* montage * absence de relarge * mauvais aplomb * largeur très irrégulière * agrafe ou porte mal située ou mal sertie * mode de montage prescrit non respecté * emplacement défectueux des passants * passants trop longs ou trop courts * doublage débordant (trop en retrait ou trop court)	*critique : très défectueux *majeur : défectueux *mineur : présentant des irrégularités (fronces, plis) *majeur *majeur *majeur *majeur *mineur : peu prononcé *majeur *mineur : si peu prononcé *majeur *mineur : si peu prononcé
BAS DE JAMBES	* ligne du bas de jambe * talonnette omise ou mal située * jambe non pressée couture sur couture * largeur du rempli insuffisant	*majeur : ligne très irrégulière *mineur : ligne légèrement creusée majeur *mineur *majeur : écart de 2 cm et plus *mineur : écart de moins de 2 cm
GARNITURES INTERIEURES	* omises * montées nettement trop courtes ou trop longues * laissées volantes au lieu d'être rabattues * glaçage omis le long de la couture du fond	*critique *majeur *majeur *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
PATTE DE SERRAGE	<ul style="list-style-type: none"> * omise * très mal façonnée ou positionnée * aplomb défectueux ou mal façonné 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *mineur

4.1.3.3- Pour les articles à mailles :

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
CONTEXTURE	* insuffisance de serre (nombre de rangées) ou insuffisance de rendement (nombre de mailles) ou insuffisance de densité de mailles	<ul style="list-style-type: none"> *critique : insuffisance de plus de 5% par rapport au minimum *majeur : insuffisance de moins de 5 %
NOMBRE DE TOUR DE FIL ELASTIQUE OU NOMBRE TOTAL DE FIL ELASTIQUE	* nombre insuffisant	*critique
LONGUEUR DE FIL ABSORBE OU AUTRES	* caractéristiques en dehors des tolérances	*critique
PRESENTATION DE L'EFFET (ASPECT GENERAL, FORME)	<ul style="list-style-type: none"> * dissymétrie importante provoquée par une coupe défectueuse, par un rasage excessif à la confection, ou par une coupe dans le tricot mal calandré, affectant : <ul style="list-style-type: none"> -corps, encolure ou col, emmanchures, ceinture, manches ou jambe -épaule * dissymétrie importante provoquée suite à une déformation du tricot à la confection, au formage (ou pressage), ou à la suite d'un conditionnement défectueux, affectant : <ul style="list-style-type: none"> -corps, encolure ou col, emmanchures, ceinture, manches ou jambe -épaule 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *majeur *majeur *mineur
NUANCE, BLANCHIMENT	<ul style="list-style-type: none"> * nuance non conforme * blanchiment insuffisant ou non conforme * variation de nuances (disparates) nuances non uniformes d'une pièce à l'autre (corps, manches, colletage ...) ou dans une même pièce * défaut d'unisson 	<ul style="list-style-type: none"> *mineur *mineur *majeur *mineur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
DEFAUT TRICOT	DU	
	* non conformité du type de maillage affectant: -corps, manches ou jambes, col ou encolure -bord côte	*critique *majeur
	* aspect et/ou tenue (main, nervosité) du tricot inférieur à ceux du type de référence affectant : -corps, manches ou jambes, encolure -bord côte ou ceinture	*majeur *critique
	* mode d'assemblage des filés non conforme	*majeur
	* fil manquant	*critique
	* fil replié	*critique
	* démaillage	*critique
	* maille tombée	*critique
	* maille coupée ou coulée	*critique
	* barbe	*critique
	* grille	*critique
	* maille distordue, vrillage, maille double, barrure : endroit, envers	*majeur-mineur
	* rayure due à des irrégularités de fils	*majeur
	* rayure due à des irrégularités de longueur de fil absorbée	*majeur
	* rayure de mailles distordues, trace d'aiguille, rayure de finition, fil flottant : endroit, envers	*majeur-mineur
	* fil tiré : endroit – envers	*majeur-mineur
	* peluchage, boulochage : endroit – envers	*mineur
	* cassure	*mineur
	* éraillage : endroit – envers	*critique-critique
	* duvet, volard, anneau de fibres, boutons : endroit – envers	*mineur
	* corps étranger	*majeur
	* coupure, trou	*critique
	* nœud : endroit – envers	*mineur
	* trace d'abrasion : endroit – envers	*majeur-majeur
	* tache : endroit – envers	*majeur-mineur
	* raccourage défectueux ou trop apparent : endroit – envers	*critique
	*grattage défectueux ou irrégulier	*majeur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
DEFAUT DE FIL	<ul style="list-style-type: none"> * défaut de torsion * fil fin * gros fil * flamme ou grosseur * vrille * fils étrangers * fils souillés 	<ul style="list-style-type: none"> *mineur *majeur *mineur *mineur *mineur *mineur *mineur
DEFAUT DE CONFECTION	<ul style="list-style-type: none"> * non conformité de la coupe * non conformité du type de couture * nombre de points de couture non compris dans les tolérances * fil de couture, non conformité : <ul style="list-style-type: none"> -du titre -de la résistance -de la nuance : fil extérieur, fil intérieur * prise de couture <ul style="list-style-type: none"> trop faible trop importante * embu, fronce, plis aux coutures * défaut de couture <ul style="list-style-type: none"> -couture interrompue avec ou sans casse de fil -tension des coutures -couture sinueuse - reprise de couture - échappée - arrêt des coutures insuffisant ou peu solide - défilage des coutures - maille coupée par l'aiguille - maille coulée se produisant au niveau de la couture à la suite d'une traction manuelle effectuée sur chacune des parties de tricot assemblées par cette couture - échappée ou trou se produisant à la suite d'une traction manuelle effectuée sur chacune des parties du tricot assemblées par cette couture - curseur de fermeture à glissière fonctionnant mal - boutonnière non ouverte - absence du ruban de renfort aux épaules - couture invisible marquant l'endroit du tricot (et provoquant un pli accentué) - distension du tricot se produisant à une couture entre deux pièces assemblées 	<ul style="list-style-type: none"> *critique *critique *majeur *mineur *majeur *majeur-mineur *majeur *mineur *majeur *critique *majeur *mineur *mineur *critique *critique *critique *critique *critique *critique *critique *critique *critique *majeur *mineur *mineur *majeur

	NATURE DU DEFAUT	CLASSEMENT DU DEFAUT
DIMENSIONS	* dimensions non comprises dans les tolérances : -par dimension non conforme -dans le cas d'un désaccord dimensions/vignette de marquage (erreur de typage) -sur un même effet, différence entre les longueurs de jambes ou de manches supérieures à 1 cm	*majeur *critique *majeur
MASSES	* masses non comprises dans les tolérances - insuffisance de – 1% (par rapport au minimum du paquet ou au m2) - insuffisance de – 2% (par rapport au minimum du paquet ou au m2) - insuffisance de – 4% (par rapport au minimum du paquet ou au m2) - insuffisance de – 1% (par rapport au minimum de l'effet isolé) - insuffisance de – 2% (par rapport au minimum de l'effet isolé) - insuffisance de – 4% (par rapport au minimum de l'effet isolé)	*mineur *majeur *critique *mineur *majeur *critique
FINITION	* épluchage des coutures * taches, auréole * absence de repassage ou pressage ou formage	*mineur *mineur *majeur
MARQUAGE	* non conformité du marquage et des inscriptions * non conformité de l'emplacement et du mode de fixation	*critique *mineur

4-2- Contrôle technique selon un barème préétabli

4.2.1- Méthode

L'acheteur contrôle par l'intermédiaire de fiches de contrôle (voir exemples ci-dessous) toutes les spécifications techniques exigées dans son cahier des charges, en fixant un barème de notation par ordre d'importance des spécifications. Le total des notes par spécification donne une note finale sur 20.

Les fiches de contrôle sont établies et présentées dans l'ordre chronologique du déroulement prévu du contrôle.

Chaque fiche décrit :

- l'objectif recherché et les paramètres contrôlés ;
- les documents nécessaires pour ce type d'essai ;
- les moyens nécessaires ;
- les équipements de contrôle et de mesures nécessaires ;
- la méthode détaillée de mesure ou d'essai.

L'acheteur indique dans son cahier des charges la note finale à partir de laquelle une réfaction ou un ajournement seront appliqués.

Le tableau d'échantillonnage est celui indiqué ci-dessus au § 4.1.1.

4.2.2- Exemples de fiches de contrôle

4.2.2.1- Haut d'uniforme (veste, blouson, blazer)

N° de Fiche de contrôle	Désignation	Barème
1	Inventaire / Conditionnement / Présentation	
	Sachet d'emballage détérioré	
	Absence de la fiche d'information	
	Trace de repassage (faux plis, lustrage)	
	Article froissé, pliage défectueux	
2	PV de contrôle	
	Absence des PV de contrôle du tissu externe, insert et doublures	
	Absence des PV de contrôle des produits finis	
3	Accessoires	
	Fils	
	Coloris non assorti au tissu de fond	
	Fils non adapté à la confection des articles	
	Boutons	
	Construction non conforme	
	Aspect non conforme	
	Coloris non conforme	
	Diamètre non conforme	
	Fermeture à glissière	
	Non respect du n°	
	Non respect de la longueur	
	Non respect du coloris	
	Fonctionnement défectueux	
	Thermo adhérent	
	Absence	
	Coloris non assorti au tissu de fond	
	Défaut d'aspect (mauvaise adhérence du thermo adhérent)	
	Vignettes	
	Absence	
	Informations illisibles ou erronées	
	Informations incomplètes	
	Inscriptions non indélébiles	
	Logotype (broderie ou sérigraphie)	
	Construction non conforme	
	Coloris non conforme	
	Dimensions non conformes	
	Aspect non conforme	
4	Confection	
	Thermo soudage : Absence, défectueux,	
	Thermo soudage : amorce de décollage, extrémité des bandes non coupée	
	Symétrie des montages non respecté	
	Raccord de couture non respecté	

	Absence de points d'arrêt ou de brides d'arrêt	
	Echappée (couture)	
	Point de manque	
	Non respect du nombre de points au cm	
	Grignage, embu, vrillage	
	Irrégularité des coutures	
	Reprise de couture	
	Dépiquage	
	Fils non coupés ou fils traînants	
	Montage Fermeture à glissière défectueux	
	Placement bouton/boutonnière non respecté	
	Trace de craie, marquage, pointage : apparents	
	Défauts sur le tissu de fond	
	Trou	
	Présence de tâche, ou tout autre défaut	
5	Dimensionnel	
	Tolérances de fabrication	
	Mesures principales	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 1 cm)	
	> à la tolérance supérieure (\geq 1 cm)	
	< à la tolérance inférieure	
	Pour les autres mesures	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 1 cm)	
	> à la tolérance supérieure ($>$ 1 cm)	
	< à la tolérance inférieure	

4.2.2.2- Bas d'uniforme (pantalon, jupe, cote, bermuda)

N° de Fiche de contrôle	Désignation	Barème
1	Inventaire / Conditionnement / Présentation	
	Sachet d'emballage détérioré	
	Absence de la fiche de mise en service	
	Trace de repassage (faux plis, lustrage, marque des valeurs de coutures)	
	Article froissé, pliage défectueux	
	Absence du Kit ourlet	
	Kit ourlet incomplet	
2	PV de contrôle	
	Absence des PV de contrôle du tissu externe et doublures	
	Absence des PV de contrôle des produits finis	
3	Accessoires	
	Fils	
	Coloris non assorti au tissu de fond	
	Fils non adapté à la confection des articles	
	Boutons	
	Construction non conforme	
	Aspect non conforme	
	Coloris non conforme	
	Diamètre non conforme et boutonnières non adaptées	
	Fermeture à glissière	

	Non respect du n°	
	Non respect de la longueur	
	Non respect du coloris	
	Fonctionnement défectueux	
	Thermoadhérent	
	Absence	
	Coloris non assorti au tissu de fond	
	Défaut d'aspect (mauvaise adhérence du thermoadhérent)	
	Vignettes	
	Absence	
	Informations illisibles ou erronées	
	Informations incomplètes	
	Inscriptions non indélébiles	
	Logotype (broderie ou sérigraphie)	
	Construction non conforme	
	Coloris non conforme	
	Dimensions non conformes	
	Aspect non conforme	
4	Confection	
	Symétrie des montages non respecté	
	Raccord de couture non respecté	
	Absence de points d'arrêt ou de brides d'arrêt	
	Echappée (couture)	
	Point de manque	
	Non respect du nombre de points au cm	
	Grignage, embu, vrillage	
	Irrégularité des coutures	
	Fils non coupés ou fils traînants	
	Montage Fermeture à glissière défectueux	
	Placement bouton/boutonnière non respecté	
	Trace de craie, marquage, pointage : apparents	
	Défauts sur le tissu de fond	
	Trou	
	Présence de tâche, ou tout autre défaut	
5	Dimensionnel	
	Tolérances de fabrication	
	Mesures principales	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (≥ 0.5 cm)	
	< à la tolérance inférieure	
	Pour les autres mesures	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0.5 et 1 cm)	
	> à la tolérance supérieure (> 1 cm)	
	< à la tolérance inférieure	

4.2.2.3- Imperméable et vêtement de protection

N° de Fiche de contrôle	Désignation	Barème
1	Inventaire / Conditionnement / Présentation	
	Sachet d'emballage détérioré	
	Absence de la fiche de mise en service	
	Trace de repassage (faux plis, lustrage)	
	Article froissé, pliage défectueux	
2	PV de contrôle et certificats de conformité « CE DE TYPE »	
	Absence des PV de contrôle du tissu externe, doublures	
	Absence des PV de contrôle des produits finis	
3	Accessoires	
	Fils	
	Coloris non assorti au tissu de fond	
	Fils non adapté à la confection des articles	
	Boutons	
	Construction non conforme	
	Aspect non conforme	
	Coloris non conforme	
	Diamètre non conforme	
	Fermeture à glissière	
	Non respect du n°	
	Non respect de la longueur	
	Non respect du coloris	
	Fonctionnement défectueux	
	Vignettes	
	Absence	
	Informations illisibles ou erronées	
	Informations incomplètes	
	Inscriptions non indélébiles	
	Logotype (broderie ou sérigraphie)	
	Construction non conforme	
	Coloris non conforme	
	Dimensions non conformes	
	Aspect non conforme	
4	Confection	
	Soudure : Absence, défectueuse, amorce de décollage	
	Symétrie des montages non respecté	
	Raccord de couture non respecté	
	Absence de points d'arrêt ou de brides d'arrêt	
	Echappée (couture)	
	Point de manque	
	Non respect du nombre de points au cm	
	Grignage, embu, vrillage	
	Irrégularité des coutures	
	Reprise de couture	
	Dépiquage	
	Fils non coupés ou fils traînants	
	Montage Fermeture à glissière défectueux	
	Placement bouton/boutonnière non respecté	
	Trace de craie, marquage, pointage : apparents	
	Défauts sur le tissu de fond	
	Trou	

	Présence de tâche, ou tout autre défaut	
5	Dimensionnel	
	Tolérances de fabrication	
	Mesures principales	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (≥ 0.5 cm)	
	< à la tolérance inférieure	
	Pour les autres mesures	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0.5 et 1 cm)	
	> à la tolérance supérieure (> 1 cm)	
	< à la tolérance inférieure	

4.2.2.4- Vêtement à mailles (tee-shirt, polo, pull)

N° de Fiche de contrôle	Désignation	Barème
1	Inventaire / Conditionnement / Présentation	
	Sachet d'emballage détérioré	
	Absence de la fiche de mise en service	
	Trace de repassage (faux plis, lustrage)	
	Article froissé, pliage défectueux	
2	PV de contrôle	
	Absence des PV de contrôle du tricot	
	Absence des PV de contrôle des produits finis	
3	Accessoires	
	Fils	
	Coloris non assorti au tricot de fond	
	Fils non adapté à la confection des articles	
	Boutons	
	Construction non conforme	
	Aspect non conforme	
	Coloris non conforme	
	Diamètre non conforme et boutons non adaptées	
	Absence des boutons de remplacement	
	Bande de propreté (couture épaule Polo)	
	Absence	
	Couleur non assortie au tricot	
	Thermoadhérent	
	Absence	
	Coloris non assorti au tricot de fond	
	Défaut d'aspect (mauvaise adhérence du thermoadhérent)	
	Vignettes	
	Absence	
	Informations illisibles ou erronées	
	Informations incomplètes	
	Inscriptions non indélébiles	
	Logotype (broderie ou sérigraphie)	
	Construction non conforme	
	Coloris non conforme	
	Dimensions non conformes	

	Aspect non conforme	
4	Confection	
	Symétrie des montages non respectée (col, poche, patte, barrette brodée)	
	Raccord de couture non respecté	
	Décalage en hauteur des montages bord côte	
	Absence de points d'arrêt	
	Non respect du nombre de point au cm	
	Grignage, embu, vrillage	
	Irrégularité des coutures	
	Echappée (couture)	
	Point de manque	
	Fils non coupés ou fils traînants (intérieur, extérieur)	
	Thermocollant visible	
	Placement bouton/boutonnière (non respecté)	
	Trace de craie, marquage, pointage : apparents	
	Ecart de nuance de coloris	
	Sens du tricot inversé entre les différentes parties du vêtement	
	Défauts sur le tricot de fond.	
	Trou	
	Présence de tâche, trou ou tout autre défaut	
5	Dimensionnel	
	Tolérances de fabrication	
	Mesures principales	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (≥ 0.5 cm)	
	< à la tolérance inférieure	
	Pour les autres mesures	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 1 cm)	
	> à la tolérance supérieure (> 1 cm)	
	< à la tolérance inférieure	

4.2.2.5- Chemises et chemisiers

N° de Fiche de contrôle	Désignation	Barème
1	Inventaire / Conditionnement / Présentation	
	Sachet d'emballage détérioré	
	Absence d'accessoires de conditionnement (collerette en carton fort, plastron en carton etc....)	
	Absence de la fiche de mise en service	
	Trace de repassage (faux plis)	
	Article froissé, pliage défectueux	
2	PV de contrôle	
	Absence des PV de contrôle des tissus externes et doublures	
	Absence des PV de contrôle des produits finis	
3	Accessoires	
	Fils	
	Coloris non assorti au tissu de fond	
	Fils non adapté à la confection des articles	
	Boutons	
	Construction non conforme	

	Aspect non conforme	
	Coloris non conforme	
	Diamètre non conforme et boutons non adaptés	
	Absence des boutons de remplacement	
	Triplures	
	Absence de triplure	
	Décollement de la triplure avant 6 lavages à 40°C	
	Défaut d'aspect (mauvaise adhérence de la triplure)	
	Vignettes	
	Absence	
	Informations illisibles ou erronées	
	Informations incomplètes	
	Inscriptions non indélébiles	
	Logotype (broderie ou sérigraphie)	
	Construction non conforme	
	Coloris non conforme	
	Dimensions non conformes	
	Aspect non conforme	
4	Confection	
	Symétrie des montages non respecté (poche, col, poignet, patte pied de col)	
	Raccord de couture non respecté	
	Placement bouton/boutonnière non respecté	
	Absence de points d'arrêt	
	Non respect du nombre de points au cm	
	Grignage, embu, vrillage	
	Irrégularité des coutures	
	Echappée (couture)	
	Point de manque	
	Fil non coupé, fil traînant (intérieur, extérieur)	
	Trace de craie, marquage, pointage : apparents	
	Défauts sur le tissu de fond	
	Trou	
	Présence de tâche, trou ou tout autre défaut	
	Tolérances de fabrication	
	Mesures principales	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (≥ 0.5 cm)	
	< à la tolérance inférieure	
	Pour les autres mesures	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0 et 0.5 cm)	
	> à la tolérance supérieure (compris entre 0.5 et 1 cm)	
	> à la tolérance supérieure (> 1 cm)	
	< à la tolérance inférieure	

5- Décision à prendre à l'issue des contrôles

Au vu du résultat des contrôles, l'acheteur prend sa décision d'ajournement, d'admission avec ou sans réfaction, ou de rejet, conformément aux dispositions du Cahier des clauses administratives générales (CCAG) applicable aux marchés de fournitures courantes et de services, ou du CCAG applicable aux marchés industriels.

GROUPE D'ÉTUDE DES MARCHÉS D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE (GEMHT)

Président	Jean GOHEL Colonel - Directeur adjoint – Chef de corps du Service central d'étude et réalisation du Commissariat de l'Armée de terre (SCERCAT)
Coordonnateur	Vincent MARTINEZ Ministère de l'Economie, de l'Industrie et de l'Emploi (MINEIE) Service des Achats de l'Etat (SAE) Bâtiment 6 – Condorcet – Pièce 3121 – Télédocus 331 6, rue Louise Weiss 75703 PARIS Cedex 13 Tél : 01.44.97.05.33 Fax : 01.44.97.06.50 email : vincent.martinez@finances.gouv.fr

REMERCIEMENTS

Nous remercions les membres du GEMHT dont les noms suivent, pour le concours dévoué qu'ils ont apporté à la rédaction de ce document.

Bruno AUMAND	SERTEMARCO Marine nationale
Michelle BONNET	Fédération française de la chaussure
Jean-Claude CANNOT	CTC-Environnement
Rima CHABENE	RATP
Jean-Pierre CHADELAUD	Direction de l'administration pénitentiaire Ministère de la Justice
Isabelle CHARLET	SERTEMARCO Marine nationale
Philippe CHASSERIAUD	Fédération française des pressings et blanchisseries Sté BSC
Claude CHELINGUE	Brigade des sapeurs-pompiers de Paris

Sylvie CYPHER	LA POSTE
Gérard DAVEAU	Direction de la sécurité civile Ministère de l'Intérieur
Martine DASCOT	Institut français du textile et de l'habillement (IFTH)
Maud DUBO	LA POSTE
Noël FRENOIS	Armée de l'air Base aérienne de Brétigny Structure spécialisée d'achat et de mandatement
Sylvain FRESNAULT	LA POSTE
Lionel GAUDILLERE	CTC- Environnement
Sébastien KRAUTH	Assistance publique-Hôpitaux de Paris
Christian LANDAIS	Fédération nationale des fabricants de fournitures administratives civiles et militaires (FACIM)
Bernard LANERY	Fédération française pressing et blanchisserie (FFPB)
Joël PLOMMET	SCERCAT
Fabrice RIMBAULT	Centre technique de la teinture et du nettoyage Institut de recherche sur l'entretien et le nettoyage (CTTN-IREN)
<hr/>	
Rachid SIFANY	Mairie de Paris
Claude SORDI	Direction générale des douanes et des droits indirects
Vincent VALLET	Conseil des blanchisseurs Nettoyeurs des Armées (CBNA)
Michel WICQUART	Direction de l'administration pénitentiaire Ministère de la Justice