



ARTICLES CONFECTIONNES
SPECIFICATION TECHNIQUE GENERALE
APPLICABLE AUX MARCHÉS PUBLICS
D'ARTICLES CONFECTIONNÉS

GROUPE D'ETUDE DES MARCHES D'HABILLEMENT ET DE TEXTILE

GEM-HT

Version 1.0 – MARS 2015

**DIRECTION
DES AFFAIRES JURIDIQUES**

**oe
ap**
OBSERVATOIRE
ECONOMIQUE DE
L'ACHAT PUBLIC

**LE PILOTAGE DES GROUPES D'ÉTUDE DES MARCHÉS EST ASSURÉ PAR
LE SERVICE DES ACHATS DE L'ÉTAT**



TABLE DES MATIERES

AVERTISSEMENT	4
INTRODUCTION	5
TITRE 1 : GENERALITES	7
ARTICLE 1 : OBJET DU DOCUMENT	7
ARTICLE 2 : RÉFÉRENCES AUX NORMES	7
TITRE 2 : EXPRESSION DU BESOIN.....	8
ARTICLE 3 : CONSISTANCE	8
ARTICLE 4 : MODE D'EXPRESSION	9
ARTICLE 5 : EXIGENCES	10
TITRE 3 : FABRICATION DES ARTICLES.....	11
ARTICLE 6 : SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.....	11
ARTICLE 7 : MARQUAGE, CONDITIONNEMENT ET EMBALLAGE	11
TITRE 4 : RELATIONS ENTRE L'ACHETEUR ET LE FOURNISSEUR EN VUE DE L'OBTENTION DE LA QUALITÉ	11
ARTICLE 8 : OBJECTIF	11
ARTICLE 9 : CLASSIFICATION DES FOURNITURES	12
ARTICLE 10 : CONSULTATION DES FOURNISSEURS.....	13
ARTICLE 11 : CONTRÔLE DE FABRICATION EXERCÉ PAR LE FOURNISSEUR.....	13
ARTICLE 12 : CONTRÔLES EXERCÉS PAR L'ACHETEUR	13
ARTICLE 13 : AUCUN CONTRÔLE TECHNIQUE PARTICULIER DE CONFORMITÉ.	14
ARTICLE 15 : SURVEILLANCE DE LA FABRICATION.....	14
ARTICLE 16 : CONTRÔLE A L'ADMISSION OU A LA RECEPTION	15
ARTICLE 17 : MODALITÉS DES EXPERTISES.....	16
ARTICLE 18 : RÉSULTATS A OBTENIR – DÉCISIONS A PRENDRE.....	16
ARTICLE 19 : ESSAIS EN LABORATOIRE.....	17
ARTICLE 20 : DÉCISIONS A APPLIQUER AUX ESSAIS EN LABORATOIRE	19
ARTICLE 21 : EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ	19
ARTICLE 22 : PROCÉDURE DE QUALIFICATION	20
ARTICLE 23 : DÉVELOPPEMENT DURABLE.....	20
ANNEXE : PRINCIPALES NORMES GÉNÉRALES APPLICABLES A L'ENSEMBLE DES ARTICLES CONFECTIONNÉS.....	22
REMERCIEMENTS	24

AVERTISSEMENT

Les documents relatifs aux articles confectionnés comprennent :

- . la présente spécification technique générale qui se substitue au cahier des clauses techniques générales (CCTG) applicables aux marchés publics d'articles confectionnés approuvé par décret n° 96-538 du 14 juin 1996 ;
- . la spécification technique relative aux fermetures à glissière et accessoires ;
- . les recommandations relatives :
 - au répertoire de terminologie en confection administrative ;
 - à une méthode informatique d'appréciation des écarts de nuance des couleurs des articles.

INTRODUCTION

Les décisions relatives à la commande publique doivent respecter deux principes simples : efficacité de la dépense publique, transparence des choix.

L'application de ces deux principes implique que l'acheteur public définisse au préalable avec rigueur ses besoins, de façon à faire jouer la concurrence dans les meilleures conditions possibles, effectuer le meilleur choix et s'assurer ensuite de la bonne exécution du marché.

Les procédures du code des marchés publics doivent permettre de parvenir à la sélection de l'offre économiquement la plus avantageuse. Or, l'expérience des marchés publics montre que l'analyse des besoins et, par voie de conséquence, celle des offres, est trop souvent partielle et limitée au seul critère du prix. Cette pratique peut entraîner des effets dommageables :

- affaiblissement des entreprises du secteur et à terme réduction de la concurrence ;
- mauvaise qualité des prestations et risque de pénalisation des offres innovantes ;
- dépassement des délais et dérives des coûts par la pratique abusive des avenants ;
- emploi de travailleurs en situation irrégulière et encouragement aux abus de sous-traitance.

Il est apparu indispensable de mettre au point un « guide méthodologique » permettant à l'acheteur public de définir dès l'amont les caractéristiques d'une consultation fondée sur la règle du mieux disant, des documents particuliers permettant d'en décliner les principes dans des secteurs spécifiques.

Afin de compléter l'ensemble des outils juridiques et techniques dont l'acheteur public dispose pour accomplir cette mission, le GEM-HT a élaboré la présente spécification technique générale « Articles confectionnés » complétée par la spécification technique « Fermetures à glissière » et « Accessoires ». La démarche du GEM-HT rejoint ainsi la démarche globale d'amont décrite ci-dessus.

La spécification technique générale « Articles confectionnés » comprend essentiellement des prescriptions sur l'expression du besoin par l'acheteur, et sur la mise en place d'actions et de procédures en vue d'obtenir et de réaliser un marché de qualité. Des commandes, qui ne font pas partie des dispositions juridiques des clauses techniques générales, accompagnent celles-ci afin de leur donner un éclairage pratique et didactique à la lumière des principes qui doivent guider l'acheteur public.

Les accessoires font ici l'objet d'une spécification technique, et d'une spécification technique propre aux fermetures à glissière du fait de leur spécificité. En raison des graves inconvénients pouvant résulter de leur qualité insuffisante, ou inadaptée à l'usage des produits confectionnés dont ils font partie, les acheteurs publics doivent se montrer vigilants en matière d'accessoires

Cet ouvrage sur les articles confectionnés est enfin complété par un répertoire sur la terminologie en confection administrative

La présente spécification technique générale tient compte des évolutions de la réglementation, des normes et des besoins des acheteurs.

Les textes du GEM-HT sont disponibles à l'adresse internet du ministère de l'économie et des finances : <http://www.economie.gouv.fr/daj/guides-et-recommandations-des-gem-et-autres-publications>

SPECIFICATION TECHNIQUE GENERALE RELATIVE AUX ARTICLES CONFECTIONNES

Les commentaires, en italiques, ne font pas partie du cahier des clauses techniques générales.

TITRE 1 : GENERALITES

ARTICLE 1 : OBJET DU DOCUMENT

Le présent document fixe les clauses techniques générales applicables aux achats d'articles confectionnés de l'état et de ses établissements publics autres que ceux à caractère industriel et commercial, des collectivités territoriales et de leurs établissements publics et la fonction publique hospitalière.

Il est complété pour chaque marché par un Cahier des Clauses Techniques Particulières (CCTP).

Commentaire

Les articles confectionnés sont des objets d'usages très divers, composés principalement de matériaux plats et souples (étoffes, cuirs...), assemblés de manière plus ou moins complexe par différents procédés (couture, collage, boutonnage...) et associés ou non à des matériaux rigides (bois, métaux...).

De par son caractère général, la présente définition vise de très nombreux produits finis (vêtements d'uniforme, vêtement de travail, chemises, articles de couchage, d'équipement, de campement, bagagerie...). Cette spécification s'applique donc à l'achat d'articles très variés, non couverts par d'autres spécifications.

Les clauses techniques particulières à un marché sont décrites soit dans un cahier des clauses techniques particulières (CCTP), soit dans la partie technique d'un cahier des clauses particulières (CCP).

Les clauses figurant dans le Cahier des Clauses Administratives Générales (CCAG) ne doivent pas être répétées dans les documents particuliers du marché ; une telle pratique est en effet source de contradictions entre les différentes pièces du marché, et donc de litiges. Par contre, il est indispensable que l'acheteur indique dans ces documents particuliers les clauses des documents généraux, CCAG, auxquelles il déroge.

ARTICLE 2 : RÉFÉRENCES AUX NORMES

La présente STG et les textes qui s'y rattachent font référence aux normes homologuées ou aux autres normes applicables en France en vertu d'accords internationaux, conformément au décret n°2009/697 du 16 juin 2009, fixant le statut de la normalisation.

La référence, le marquage et la conformité à la directive n° 89/686/CEE est primordiale dans le cas des Equipements de Protection Individuelle (EPI).

Commentaire

En raison de la grande variété des articles confectionnés et de l'évolution très rapide de la mode et des techniques, il existe peu de normes de produits. Les normes existantes ont trait essentiellement aux méthodes d'essai.

Une liste des normes concernant les produits et la maîtrise de la qualité figure en annexe. En ce qui concerne les normes relatives aux essais, se référer aux spécifications sur les tissus et tricots.

Il appartient à l'acheteur :

- d'exprimer ses exigences techniques dans les pièces particulières du marché ;*
- de rechercher la ou les normes correspondant à ses exigences et d'y faire référence, sans omettre d'y lever les options éventuelles ou de les compléter, en tant que de besoin, par des exigences complémentaires ;*
- de mettre à jour les documents particuliers du marché, la liste des normes citées dans cette spécification.*

TITRE 2 : EXPRESSION DU BESOIN

ARTICLE 3 : CONSISTANCE

L'expression du besoin incombe à l'acheteur et comprend au moins :

- 3.1** L'(les) usage(s) au(x) quel(s) est destiné l'article, indiqué de manière informative et brève ;
- 3.2** Les documents applicables de référence ;
- 3.3** Une description de l'article : les caractéristiques de l'article sont exprimées soit sous forme fonctionnelle non quantifiée, soit sous forme de performances chiffrées ;
- 3.4** Différentes autres données techniques telles que la répartition des tailles, l'étiquetage, l'emballage, le conditionnement... ;
- 3.5** La modalité de la réalisation demandée au fournisseur et, le cas échéant, les composants fournis par celui-ci ;
- 3.6** Le cas échéant les prestations annexes.

Commentaire

L'expression du besoin, notamment, doit permettre à l'acheteur de disposer de tous les éléments pour prononcer valablement la réception de l'article. L'acheteur veille ainsi à ce que le niveau de qualité spécifié du produit soit en adéquation avec l'usage auquel il est destiné. La qualité doit être nécessaire et suffisante.

3.5 *Modalité de réalisation : confection « en toutes fournitures », ou confection « à façon » ou « fabrication » avec des demi-produits, des accessoires, etc. fournis en tout ou en partie par l'acheteur, ou toute autre modalité.*

La maîtrise technique du cycle complet de fabrication des articles confectionnés est difficile à obtenir dans le cadre d'achats en toutes fournitures. C'est pourquoi les grands acheteurs préfèrent souvent la confection à façon à partir de demi-produits qu'ils achètent par ailleurs.

Le marché en toutes fournitures reste la règle pour les achats en petites quantités, et dans les cas où l'acheteur n'estime pas indispensable de vérifier systématiquement les caractéristiques des composants du produit objet du marché.

3.6 *Si la nature ou l'usage de l'article requièrent l'exécution de prestations annexes, celles-ci sont précisées dans le CCTP.*

Il en est ainsi par exemple pour :

- la confection d'uniformes en mesures industrielles où il est nécessaire de prévoir les conditions techniques d'exécution des prises de mesures, des essayages, des retouches, et de la mise à la disposition du bénéficiaire ;*
- la fourniture de matériel de campement à monter sur le terrain, qui doit être accompagnée, pour chaque article, d'une notice de montage.*

ARTICLE 4 : MODE D'EXPRESSION

L'acheteur exprime son besoin selon l'un des modes suivants :

4.1 Notice technique où il décrit entièrement le besoin ;

4.2 Formulaire technique détaillé d'engagement qu'il établit et que chaque fournisseur doit remplir sur la base des exigences fonctionnelles définies par l'acheteur ;

4.3 Description fonctionnelle uniquement ;

Dans les cas 4.2 et 4.3, le fournisseur présente obligatoirement des échantillons.

Commentaire

4.1 *Il faut que le document d'expression du besoin¹ donne une description des articles suffisamment précise pour demander aux candidats de présenter un échantillon. Le document technique peut être complété par la fourniture d'un patronage par exemple.*

¹Cf guide de l'achat public d'articles d'habillement du GEM HT
<http://www.economie.gouv.fr/daj/guide-achat-public-articles-habillement>

L'acheteur peut prévoir que les offres pourront comporter des variantes techniques et écoresponsables par rapport à l'objet du marché qu'il a défini.

Il faut que cette possibilité soit expressément prévue dans le dossier de consultation qui doit préciser la nature de l'étendue des variantes autorisées. Cela nécessite que l'acheteur définisse précisément ses besoins et exigences pour la part correspondant aux variantes autorisées.

L'appel d'offres avec variantes techniques peut être intéressant pour les prestations complexes ou susceptibles d'être exécutées au moyen de diverses techniques concurrentes. Il permet en outre aux entreprises de proposer des techniques innovantes ou plus performantes. Les concurrents peuvent ainsi valoriser leur savoir-faire et développer les recherches.

ARTICLE 5 : EXIGENCES

L'acheteur exprime ses exigences techniques notamment dans les domaines de la protection de l'utilisateur, de l'aspect et du degré de finition de l'article confectionné, des capacités d'usage de celui-ci.

Commentaire

Pour définir ces exigences, il est nécessaire de prendre en considération la nature de l'article ainsi que toutes les phases de sa vie (de la fin de la fabrication jusqu'à la fin de son utilisation).

Lorsque ces exigences sont exprimées sous forme de performance chiffrées à atteindre, celles-ci doivent être détaillées.

L'acheteur précise le type de niveau de protection attendue de l'article confectionné (protection balistique, contre le feu et la chaleur, contre les agressions nucléaires, biologiques et chimiques, contre le froid, exigences de protection individuelle...).

L'aspect et le degré de finition de l'article sont fonction de sa destination.

Les exigences en matière de capacité d'usage ont trait au maintien des performances de l'article après emploi, exposition aux intempéries, après entretiens (par exemple : tenue des coloris au lavage).

Exemple d'exigence dans d'autres domaines : volume maximum ou minimum pour un sac à dos.

Pour chacun de ces domaines, l'acheteur définit les niveaux à atteindre par référence aux normes ou standard existants.

TITRE 3 : FABRICATION DES ARTICLES

ARTICLE 6 : SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

La fabrication des articles est réalisée conformément aux spécifications techniques en vigueur disponibles à l'adresse internet du ministère de l'économie et des finances : <http://www.economie.gouv.fr/daj/guides-et-recommandations-des-gem-et-autres-publications>

Dans le cas particulier des uniformes, les différentes parties d'un même effet ne doivent jamais présenter de disparités apparentes à l'extérieur. Lorsque les droits fils sont indiqués, ils doivent être respectés tout comme le sens du tissu. La coupe doit être exécutée de façon à obtenir, sur le vêtement fini, les mesures spécifiées. Le cahier des charges précisera les tolérances admises.

Commentaire

Quand elles conditionnent étroitement l'obtention du résultat recherché, l'acheteur peut établir des spécifications techniques particulières concernant la fabrication (dans les notices techniques, fiches descriptives et autres documents analogues).

ARTICLE 7 : MARQUAGE, CONDITIONNEMENT ET EMBALLAGE

Le marquage, le conditionnement et l'emballage sont définis par l'acheteur en fonction des livraisons, de stockage, de distribution, d'utilisation, d'entretien et de maintenance des articles.

A défaut d'indication de sa part, le fournisseur propose ses propres procédés.

L'ensemble de ces éléments doivent répondre aux normes et réglementations environnementales en vigueur.

TITRE 4 : RELATIONS ENTRE L'ACHETEUR ET LE FOURNISSEUR EN VUE DE L'OBTENTION DE LA QUALITÉ

ARTICLE 8 : OBJECTIF

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

Commentaire

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

ARTICLE 9 : CLASSIFICATION DES FOURNITURES

Les exigences d'assurance qualité doivent être expressément prévues dans le dossier de consultation. Elles sont adaptées au degré de technicité ou de complexité des produits. L'acheteur détermine le groupe auquel appartient le produit parmi les quatre groupes définis ci-après :

9.1 Sont classés dans le groupe 1 les articles simples, ou de grande diffusion, ou dont la qualité commerciale est notoire et démontrée notamment par la fidélité des usagers et consommateurs, et qui ne nécessitent pas de la part de l'acheteur de spécifications techniques particulières.

9.2 Sont classés dans les groupes 2, 3 et 4 les articles nécessitant la rédaction par l'acheteur de spécifications techniques particulières.

La différenciation entre ces trois groupes s'effectue suivant la nature et l'étendue des contrôles à opérer en cours de fabrication et à la réception.

9.3 Sont classés dans le groupe 2 les articles dont la conformité aux spécifications techniques peut être établie après un examen et des essais effectués uniquement sur produit fini.

9.4 Sont classés dans le groupe 3 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 examen et des essais sur le produit fini.

9.5 Sont classés dans le groupe 4 les articles de haute technicité et de très spécifiques, dont les spécifications techniques sont formulées en termes de caractéristiques fonctionnelle, et pour lesquels le fournisseur a en conséquence la responsabilité de la conception, du développement, ainsi que si nécessaire des essais sur le terrain.

Le fournisseur ne peut assurer la conformité aux spécifications techniques qu'à la condition d'appliquer les règles d'assurance de la qualité tout au long de l'étude et des différentes phases de fabrication.

La qualité des matériaux utilisés et des contrôles 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.

A défaut d'indication de l'acheteur, les fournitures sont classées en groupe 1.

Commentaire

9.1 *L'admission de ces produits peut être réalisée par du personnel non technicien désigné par l'acheteur.*

9.2 *L'admission ou la réception de ces produits est assurée par du personnel technicien qualifié que l'acheteur désigne.*

ARTICLE 10 : CONSULTATION DES FOURNISSEURS

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

Commentaire

La répartition des marchés en lots est à utiliser lorsqu'elle est susceptible, d'accroître la concurrence, d'élargir l'accès des PME-PMI et des nouveaux fournisseurs aux marchés publics.

En fonction du groupe auquel appartient la fourniture l'acheteur peut prendre en compte notamment au stade de la sélection des candidats au marché, ses exigences en matière d'assurance de la qualité, au même titre que celles relatives aux garanties professionnelles et financières (par exemple : obligation pour le candidat de disposer d'une organisation basée sur un système qualité s'inspirant des exigences de la norme NF EN ISO 9001.

ARTICLE 11 : CONTRÔLE DE FABRICATION EXERCÉ PAR LE FOURNISSEUR

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

Commentaire

Le contrôle de la qualité des fournitures incombe en premier lieu au fournisseur lui-même ou à son sous-traitant : le but de ce contrôle 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. Il apporte les éléments de preuve de fabrication correcte. 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.

ARTICLE 12 : 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 – essai et analyses.

Dans le cas des effets réalisés sur mesure ou en demi-mesure industrielle, le contrôle final est réalisé lors de la délivrance de la tenue et de l'essayage final. La fiche de mesures remise par l'acheteur public ou le titulaire du marché fait foi en cas de contestations à l'essayage final.

ARTICLE 13 : AUCUN CONTRÔLE TECHNIQUE PARTICULIER DE CONFORMITÉ

Pour les articles qu'il n'a pas classés ou qu'il a classés dans le groupe 1, l'acheteur indique dans le CCTP qu'il ne prescrit aucun contrôle technique particulier de conformité et qu'il ne vérifie que la consistance de la fourniture.

Commentaire

Même en l'absence de toute spécification de contrôle technique particulier, l'acheteur reste tenu de vérifier, lors de la livraison de la fourniture, au moins de la consistance de celle-ci (nature et quantité). Exemple : pour un achat de 200 combinaisons de travail, il convient de vérifier, lorsqu'elles sont livrées, s'il y en a bien 200 et si elles sont conformes, par simple examen visuel, à l'échantillon offert et/ou à ce qui figure sur le catalogue du fournisseur

ARTICLE 14 : DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

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.

Commentaire

NF EN ISO/CEI 17050-1 *Évaluation de la conformité - Déclaration de conformité du fournisseur - Partie 1 : exigences générales*
NF EN ISO/CEI 17050-2 *Évaluation de la conformité - Déclaration de conformité du fournisseur - Partie 2 : documentation d'appui*

ARTICLE 15 : SURVEILLANCE DE LA FABRICATION

L'acheteur indique au cahier des charges 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 cahier des charges les conditions de l'exercice de cette surveillance.

Commentaire

Les articles du CCAG " Marchés industriels " et du CCAG " Fournitures courantes " prévoient les modalités de mise en œuvre de la surveillance en usine.

L'acheteur précise notamment dans le CCP, par référence à la STG et/ou aux ST, les conditions dans lesquelles :

- s'exerce le libre accès de ses représentants aux ateliers ou s'effectue la fabrication ;*
- le fournisseur répond à ses demandes de renseignements relatives au mode de fabrication et à l'outillage utilisé ;*

- le fournisseur laisse prélever des échantillons de matières premières, de filés, d'étoffes aux divers stades de fabrication et de produits chimiques entrant dans le processus ;
- le fournisseur met en place, à la disposition des représentants de l'acheteur, les livres et documents nécessaires à l'établissement de l'historique de la fabrication;
- le lancement d'une phase de réalisation du marché est subordonné à la connaissance et à la prise en compte des résultats d'exécution de la phase précédente (par exemple : lancement de la présérie après examen du prototype) ;
- sa surveillance en usine s'étend aux sous-traitants et fournisseurs du titulaire du marché ;
- les frais relatifs aux déplacements de ses agents, pour l'exécution de cette surveillance, peuvent être pris en charge par le fournisseur (à préciser dans le CCAP ou le CCP).

Si l'acheteur demande des prototypes (échantillons) et/ou des têtes de série (premières de production), il précise que leur réalisation doit s'effectuer dans les ateliers qui seront chargés de la fabrication en série, en prévoyant un délai de présentation du prototype ou des têtes de série adéquates par le fournisseur.

A défaut de demande de l'acheteur, le fournisseur peut prendre l'initiative de présenter des têtes de série.

ARTICLE 16 : CONTRÔLE A L'ADMISSION OU A LA RECEPTION

Les contrôles à l'admission ou à la réception comprennent des expertises des articles terminés, des essais en laboratoire et, si le marché le prévoit, 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 prélèvement dans l'usine du fournisseur d'échantillons qui seront dans les établissements de l'acheteur.

Pour la présentation à l'admission ou 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 ou à l'admission est accompagné d'un bordereau de livraison.

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

Commentaire

L'acheteur procède à l'admission de la fourniture lorsque le marché est régi par le CCAG « Fournitures courantes et services » ou à la réception lorsque le marché est régi par le CCAG « Marché industriel ».

Par « lot » il faut entendre ici « lot de livraison », tel qu'il est défini par la norme NF ISO 2859-1 ; il s'agit pas des lots issus du fractionnement du besoin par l'acheteur et pouvant faire chacun l'objet d'un marché distinct.

ARTICLE 17 : MODALITÉS DES EXPERTISES

17.1 Les expertises portent sur la conformité des articles confectionnés aux descriptifs techniques et tableaux des tailles et des pointures figurant au marché.

17.2 Sauf indication contraire du CCTP, les examens ont lieu sur des échantillons composés comme indiqué dans la norme *NF ISO 2859-1*, tableau 1 – niveau de contrôle pour usages généraux.

Effectif des lots			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 II est le niveau de contrôle normal.

Les modalités de passage à des contrôles réduits ou renforcés sont indiquées dans la norme -(§ ...). *NF ISO 2859-1*

Commentaires

17.2 La suspension des livraisons peut être demandées par l'acheteur lorsque les non-conformités atteignent un nombre et/ou une gravité trop élevés. Le fournisseur est alors mis en demeure de porter remède aux anomalies constatées avant que l'acheteur ne l'autorise à reprendre les livraisons. Ces décisions ne modifient pas les délais contractuels.

ARTICLE 18 : RÉSULTATS A OBTENIR – DÉCISIONS A PRENDRE

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 spécifiés.

Il fixe, pour chaque catégorie de défauts et de non conformités, le niveau de qualité acceptable (NQA) suivant leur incidence plus ou moins importante (critique, majeure, mineure) sur la qualité du produit. Au vu du résultat des expertises, il prend sa décision en appliquant les règles de contrôle statistique fixées par les normes *NF ISO 2859-1 et NF ISO 2859-2* (article 4 notamment).

Commentaires

Il n'existe pas de norme ou de liste générale de défauts ou de non-conformités. Il appartient à l'acheteur et à lui seul, de déterminer dans le marché la nature et l'importance de ceux-ci. Le GEM-HT met à disposition un guide de l'achat public « contrôles qualitatifs des effets confectionnés ».

Néanmoins le fournisseur est tenu de connaître et de respecter les règles de l'art de la confection.

Aux termes de la norme NF ISO 2859-2, « le NQA est, sur une série continue de lots, le niveau de qualité qui, pour le contrôle par échantillonnage, constitue la limite acceptable pour la qualité moyenne d'une fabrication ».

La classification des défauts par ordre d'importance doit être faite en fonction de la nature du produit et de son usage prévu au marché. Par exemple, l'importance d'un même défaut varie selon qu'il affecte un vêtement de travail ou une tenue de sortie.

L'acheteur, à l'issue de ces vérifications, prend ses décisions conformément aux dispositions de l'article -25 du CCAG « Fournitures courantes et services » ou de l'article 31 du CCAG « Marché industriels ».

ARTICLE 19 : essais en laboratoire

19.1 L'acheteur indique dans le CCTP si les essais en laboratoire sont effectués sur les matériaux, les demi-produits et composants, les accessoires et/ou les produits finis.

19.2 L'acheteur détermine le type auquel appartient chaque essai parmi les quatre types définis ci-après :

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

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

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

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

A défaut d'indication particulière de l'acheteur, tous les essais cités au contrat sont de type 1.

19.3 Pour les essais à pratiquer sur les articles terminés, l'effectif à prélever, à prendre dans l'échantillon défini à l'article 17, est déterminé, sauf indication contraire du CCTP, par le tableau suivant :

Effectif du lot	Effectif de l'échantillon	Effectif du lot	Effectif de l'échantillon
Jusqu'à 500	1	10 001 à 35 000	5
501 à 3 200	2	35 001 à 150 000	8
3 201 à 10 000	3	150 001 à 500 000	13

Commentaires

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

19.2.2 Les essais de type 2 sont des essais dont la durée dépasse largement la durée maximale impartie à l'acheteur pour notifier au fournisseur sa décision d'acceptation ou de non acceptation de la fourniture. S'agissant de marchés à exécution fractionnée, attendre systématiquement les résultats de ces essais pour admettre ou prononcer la réception de la fourniture retarderait trop l'exécution du marché.

De ce fait, le résultat des essais de ce type n'est systématiquement pris en compte pour la réception ou l'admission que pour la tête de série et le premier lot. Pour les autres lots, le résultat de l'essai effectué sur un lot donné n'est pas attendu pour la réception ou l'admission du dit lot, sauf si le dernier résultat connu d'un essai de ce type sur un lot précédent est non conforme.

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

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

Exemple : essai d'oléo-hydrofugation sur tissus thermostables.

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

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

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

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

Les fiches d'identification des étoffes (présentés dans les différentes spécifications techniques relatives aux étoffes) précisent le type auquel appartiennent les essais.

19.3 Cf. norme NF ISO 2859-2.

ARTICLE 20 : DÉCISIONS A APPLIQUER AUX ESSAIS EN LABORATOIRE

20.1 Les décisions de l'acheteur sont prises conformément aux dispositions prévues dans les documents cités au marché, après avis du laboratoire chargé des contrôles.

20.2 Le laboratoire chargé des contrôles procède tant à l'essai initial qu'aux essais complémentaires éventuels pratiqués sur les mêmes articles du lot d'essai ou sur des articles issus du lot objet du contrôle et formule son avis en appliquant la table de référence ci-après :

Résultats			Avis
Essai initial	Essais complémentaires		
	Premier	Second	
conforme	-	-	favorable
non conforme	non conforme	-	défavorable
non conforme	conforme	conforme	favorable
non conforme	conforme	non conforme	défavorable

Dans le cas où des prélèvements supplémentaires sont nécessaires pour la réalisation des essais complémentaires, le nombre à prélever est celui défini à l'article 19.3.

20.3 Tout lot (entier ou partiel) frappé d'une décision de rejet sera conservé par les soins de l'acheteur et rendu au fournisseur après livraison totale des quantités prévues au marché.

Recours : le fournisseur à la possibilité de faire un recours gracieux puis un recours hiérarchique à la suite de la décision de l'acheteur.

ARTICLE 21 : EXIGENCES D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ

L'acheteur indique au CCTP les articles des groupes 2, 3 et 4 pour lesquels le fournisseur doit disposer ou mettre en place des actions d'assurance de la qualité.

Lorsque la conformité à des exigences spécifiées est à assurer par le fournisseur : l'acheteur se réfère à la norme NF EN ISO 9001.

Pour les articles du groupe 4, aucune exigence d'assurance de la qualité n'est à formuler par l'acheteur.

Commentaire

La mise en place d'actions d'assurance de la qualité a pour objectif de donner à l'acheteur la confiance que le fournisseur satisfera à ses exigences de qualité.

ARTICLE 22 : PROCÉDURE DE QUALIFICATION

L'acheteur indique au CCTP, compte tenu de la nature du produit, si une procédure de qualification est nécessaire pour la dévolution du marché ; il précise les conditions d'attribution de cette qualification.

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

Commentaire

Certains acheteurs utilisent dans ce cas le terme « agrément ».

En aucun cas un système de qualification ne doit avoir pour objet ou pour effet de restreindre l'accès des fournisseurs au marché. Ne peuvent être exclus les fournisseurs qui sont titulaires d'une qualification équivalente à celle exigée par l'acheteur.

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

ARTICLE 23 : DÉVELOPPEMENT DURABLE

Le fournisseur s'engage à ce que les matériaux et produits entrant dans la fabrication de l'ensemble des composants utilisés ne doivent pas contrevenir aux directives européennes concernant l'hygiène et la protection de l'environnement, ni à la réglementation REACH ou équivalent.

Sont notamment interdits tous les traitements susceptibles d'occasionner des troubles physiologiques, tant à la manipulation lors de la fabrication du produit confectionné qu'à l'usage de celui-ci.

Il est également interdit d'introduire des produits « étrangers » destinés à masquer des insuffisances de caractéristiques ou à modifier favorablement, mais de manière factice, l'aspect et le toucher.

Pour ce faire l'acheteur peut exiger du fournisseur les preuves des actions mises en place pour répondre aux exigences des directives et règlements européens.

Commentaire

L'acheteur pourra demander lors de la phase de consultation (en tant que critère de sélection) ou au moment de la notification la remise d'un dossier de développement durable². Pour cela, il pourra s'appuyer notamment sur des spécifications contenues dans la série des normes de type ISO 14000 ou ISO 26000 ou sur un dossier étayé et probant.

² cf guide de l'achat public durable Juillet 2009 (achats de vêtements)

**ANNEXE : PRINCIPALES NORMES GÉNÉRALES APPLICABLES A
L'ENSEMBLE DES ARTICLES CONFECTIONNÉS**

Pour une utilisation adéquate des normes article 2 et ses commentaires.

1. Recueils des normes édités par l'AFNOR :

NF G 00-001	« Textiles » tome 1 « Dictionnaire des termes normalisés »
-------------	--

2. Principales normes :

2.1 Généralités sur les tailles des vêtements

NF EN 13402-1 – Juin 2001	Désignations des tailles de vêtements – Termes, définitions et procédés de mesurage du corps
NF EN 13402-2 – Février 2003	Désignation des tailles de vêtements – Mesures primaires et secondaires
NF EN 13402-3 – Février 2005	Désignation des tailles de vêtements – Mesures et intervalles

2.2 Classification – Symbolisation – Schématisation dans l'industrie de l'habillement

NF G 05-002 – Décembre 1982	Habillement- Points de couture – Type de points
NF G 05-003 – Juillet 1962	Industrie de l'habillement – Représentation des machines et du matériel dans les dessins d'implantations
NF G 05-004 – Décembre 2014	Habillement- Dessin technique pour industrie du vêtement
NF G 05-005 – Décembre 1982	Habillement- Coutures – Classification – Schématisation – Désignation

2.3 Echantillonnage

NF ISO 2859-1 – Avril 2000	Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs – Procédures d'échantillonnage pour les contrôles lot par lot, indexés d'après le niveau de qualité acceptable (NQA)
Pr ISO 2859-2 – Février 2008	Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs – Plans d'échantillonnage indexés par la qualité limité (LQ) pour le contrôle de lot isolé
NF ISO 2859-3 – Octobre 2005	Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs – Procédures d'échantillonnage successif partiel
NF ISO 2859-4 – Mai 2003	Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs – Procédures pour l'évaluation des niveaux déclarés de qualité

NF ISO 2859-10 – Octobre 2006	Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs – Introduction au système d'échantillonnage pour les contrôles par attributs de l'ISO 2859
Guide de l'achat public (GEM/HT) – Juillet 2009	Contrôles qualitatifs des effets confectionnés

2.4 Vêtements

NF G 32-001 – Novembre 1983	Habillement – Vêtement de travail deux-pièces, dit de sécurité
NF G 32-002 – Novembre 1983	Habillement – Combinaison de travail dit de sécurité
NF G 32-300 – Février 1974	Habillement – Accessoires pour vêtements – Boutons - Classification et désignation
Equipement de Protection Individuel	Directive européenne n°89/686/CE du 21-12-1989

2.5 Assurance de la qualité

NF EN ISO 9000	Systèmes de management de la qualité –Principes essentiels et vocabulaire
----------------	---

2.6 Qualification

NF EN ISO/CEI 17021 Mai 2011	Évaluation de la conformité - Exigences pour les organismes procédant à l'audit et à la certification des systèmes de management
NF EN ISO 19011 – Janvier 2012	Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management
NF EN ISO/CEI 17050-1 Septembre 2011	Évaluation de la conformité - Déclaration de conformité du fournisseur - Partie 1 : exigences générales
NF EN ISO/CEI 17050-2 Avril 2005	Évaluation de la conformité - Déclaration de conformité du fournisseur - Partie 2 : documentation d'appui

2.7 Développement durable

NF EN ISO 14001 – Décembre 2004	Systèmes de management environnemental – Exigences et lignes directrice pour son utilisation
NF ISO 26000 – Novembre 2010	Lignes directrices relatives à la responsabilité sociétale
Référentiel SA 8000	Audit social

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

Président

Claude CHELINGUE
Paul Boyé Technologies

Coordonnatrice

Paulette VARENNES-AUTIN
Ministère de l'économie et des finances
Service des Achats de l'Etat
59, bd Vincent Auriol
75703 Paris cedex 13
Tél : 01.44.97.34.12
courriel : paulette.varences-autin@finances.gouv.fr

REMERCIEMENTS

Nous remercions les membres dont les noms suivent du GEM-HT pour le concours qu'ils ont apporté à la mise à jour du répertoire :

BLANC Marie-Christine	Sté DBB
CARON Yves-Marie	Sté Cepovett
CHADELAUD Jean-Pierre	Ministère de la justice Régie industrielle des éts pénitentiaires (RIEP)
CHANOIS Alain	Fédération nationale des fabricants de fournitures administratives civiles et militaires (FACIM)
CHASSERIAUD Philippe	Groupement des entreprises industrielles de services textiles (GEIST)
DASCOT Martine	Bureau de la Normalisation du textile et de l'habillement (BNITH-IFTH)
FENAUX Olivier	Institut français du textile et de l'habillement (IFTH)
FISICARO Adrien	Ministère de l'intérieur (SAELSI)
GUEHENNEC-RULFO Françoise	Ministère de la défense - Centre d'expertise du soutien du combattant et des forces (CESCOF)
JEGOU Jean-claude	Fédération française de la chaussure
LOCHET Pascal	Consultant
MARIE-JULIE Mario	Préfecture de Police
PAGE Françoise	Groupe Mulliez-Flory
PLOMMET Joël	Ministère de la défense -Centre d'expertise du soutien du combattant et des forces (CESCOF)
SEIGNERET Eric	Ministère de l'intérieur (SAELSI)
SIRERA Jean-Marc	Communauté urbaine de Lyon
ZYSKOWSKI Zénon	Sté Dupont Beaudoux