

SOMMAIRE

- Acier
- Machines à bois
- Machines de génie civil
- Fours industriels
- Ressorts
- Spécification géométrique des produits

NORMES DU MOIS

- NF ISO 247-1 – Taux de cendres du caoutchouc
- NF ISO 21360-4 – Pompes à vide turbomoléculaires
- XP ISO/TS 21522 – Fumées de caoutchouc

1
3
4
5
5
6



lettre

Normalisation mécanique, acier et caoutchouc

NOVEMBRE 2018 N° 157

édito

"Avec l'Usine Extraordinaire au Grand Palais, nous allons lever le voile sur la réalité de l'usine d'aujourd'hui. Une usine innovante, connectée à son territoire et utile à la société. Une usine qui inspire et donne envie aux nouvelles générations de s'y projeter !" dit Bruno Grandjean, Président de la FIM et Président de la Fondation Usine Extraordinaire, un projet collectif qui rassemble tous les industriels.

La normalisation mécanique et caoutchouc est à l'image de cette usine.

Aciers, machines de génie civil, spécification géométrique des produits, fours industriels... autant de domaines pour lesquels les dernières actualités illustrent combien les experts français se mobilisent pour des normes, qui vont aider à innover, fabriquer, connecter et partager, à l'instar des quatre univers de l'Usine Extraordinaire.

Rendez-vous nombreux au Grand Palais du 22 au 25 novembre 2018.

Philippe CONTET,
Directeur Général

ACIER

Succès au plan européen, la responsabilité du nouveau comité technique européen dédié à l'acier est attribuée à une alliance Belgique - France. L'influence française dans les travaux ne s'arrête pas à l'Europe. Bien au contraire, elle agit aussi à l'international !



© ArcelorMittal

Un nouvel élan européen

Depuis 1986, la normalisation des produits en fer et en acier en Europe était assurée par le Comité européen de normalisation du fer et de l'acier (ECISS), organisme indépendant associé du CEN, dont le programme de normalisation était soutenu financièrement par la Commission européenne (CE) et l'AELE. Lié au CEN à des fins administratives et juridiques, il fonctionnait selon son propre règlement intérieur. Or en 2016, le CEN/CENELEC avait notifié que cet organisme devait revoir son statut pour devenir soit juridiquement indépendant

soit un comité technique à part entière. A l'issue de 2 années de négociations, le CEN/TC 459 "ECISS - Comité européen de normalisation du fer et de l'acier" est né. Avec lui un appel à candidature pour le secrétariat et la présidence. Au vu de l'intérêt stratégique du futur comité, France et Belgique se sont alliées. Grâce à la mobilisation des acteurs, des parties prenantes et du système français de normalisation, ces deux pays ont remporté l'un le secrétariat (UNM) et l'autre la présidence (David Valenti de Riva group) face à quatre pays candidats : Allemagne, Italie, Pays-Bas et Royaume-Uni.



Le binôme franco-belge oeuvre maintenant avec les représentants du CEN/CENELEC au bon transfert de l'ensemble des travaux, à leur répartition au sein des 12 nouveaux sous-comités et à la création de l'environnement normatif du CEN/TC 459. Une première réunion est visée en janvier/février 2019. En plus de son rôle de coordination des travaux, ce nouveau comité va mener des réflexions prospectives sur des sujets d'intérêt pour l'acier, comme par exemple le développement durable (émissions de CO₂ dans l'industrie sidérurgique, inventaires du cycle de vie...)

Essais mécaniques des métaux : une centaine d'experts venus de 15 pays

Tous les ans, une semaine est nécessaire pour réunir l'ensemble des experts et délégués du comité international ISO/TC 164 sur les essais mécaniques des métaux, de ses 4 sous-comités qui traitent de différents types d'essais (uniaxiaux, de ductilité, de dureté, et de fatigue, de fracture, et de ténacité) et de ses groupes de travail respectifs. Cette année, ils se sont retrouvés à Stockholm du 16 au 21 septembre 2018.

Les conflits qui existaient entre deux normes ISO et le rapport technique ISO/TR 23718 ont été réglés. Ainsi seront modifiés le symbole de "déformation plastique vraie" de la norme ISO 10275 sur la détermination du coefficient d'érouissage en traction de tôles et bandes métalliques et le terme "déformation totale vraie" de la norme ISO 12106 sur les essais de fatigue par déformation axiale contrôlée.

La France et l'Allemagne ont fait valoir leur forte opposition sur la proposition de "Formats standard pour les données des matériaux d'ingénierie" qui émanait du CEN/WS METEDA (groupe d'étude pour les données des essais mécaniques). En d'autres termes, une base de données extérieure à l'ISO hébergée par un organisme privé où seraient stockées toutes les données des matériaux métalliques.

Le groupe ad hoc, qui travaille depuis plusieurs années sur les mesures d'"incertitudes" a été invité à fournir avant mai 2019 un premier projet de norme. La France a exprimé ses inquiétudes quant à l'ajout de valeurs d'incer-

titude dans le corps même des normes et propose de traiter le sujet au cas par cas et non pas de manière systématique. A noter enfin, la finalisation de 3 rapports techniques par le sous-comité 1 à responsabilité française : ISO/TR 15263 sur l'évaluation des incertitudes dans les essais de traction, ISO/TR 15264 sur l'évaluation des incertitudes des essais de fluage et ISO/TR 6892-5 sur les lignes directrices pour les essais de traction sur éprouvettes miniaturisées.

Tubes en acier : une reprise de l'activité en perspective

Après des années d'activité réduite, sous l'impulsion de son président français, le sous-comité international ISO/TC 5/SC 1 s'est réuni le 25 septembre 2018 à Vienne en Autriche. De nouveaux travaux démarrent pour la révision de la norme ISO 65, datant de 1981. Le Royaume-Uni a fourni un grand nombre de commentaires qui seront débattus en décembre 2018 par le nouveau groupe de travail piloté par la France.

Cette reprise d'activité du sous-comité a permis d'identifier les différentes normes non utilisées des années 1980 et de les annuler. En revanche, les normes qui définissent les dimensions et les masses (ISO 4200) et qui définissent les tolérances (ISO 5252) ont bien entendu été confirmées. De même celles sur les tubes de précision : ISO 3305 pour tubes soudés à extrémités lisses et ISO 3306 pour tubes soudés calibrés extérieurement à extrémités lisses.

La Chine a annoncé en réunion fournir très prochainement 3 propositions de

nouvelles études pour la révision de ISO 559 sur les tubes pour l'eau et les eaux usées et des normes ISO 3305 et ISO 4200.

Aciers de construction : une année de restructuration

2018 aura été une année de restructuration du sous-comité ISO/TC 17/SC 3, avec une nouvelle présidente belge et la création de 5 nouveaux groupes de travail dont 3 seront à animation française. Ces groupes auront notamment pour mission la révision des parties 2 et 4 de la norme ISO 630 sur les conditions de livraison pour les aciers de construction et de la norme ISO 7788 sur l'état de surface des tôles et larges-plats laminés à chaud.

Le sous-comité SC 3 s'est réuni à Courbevoie le 2 octobre 2018 en présence de délégués provenant d'Allemagne, de Chine, des Etats-Unis, de France et du Japon. La révision des normes se fera dorénavant au sein des nouveaux groupes de travail nouvellement créés. Ainsi la communication entre experts sera facilitée et la transparence des travaux d'avancement sera assurée. La norme ISO 6930 pour les conditions de livraison de produits plats en acier à haute limite d'élasticité pour formage à froid a soulevé de nombreuses discussions parmi les délégués et a mis en évidence les différences de positionnement entre d'une part les Européens et d'autre part les Américains et les Japonais. A ce stade des discussions, il a été convenu de ne pas modifier les annexes incriminées.

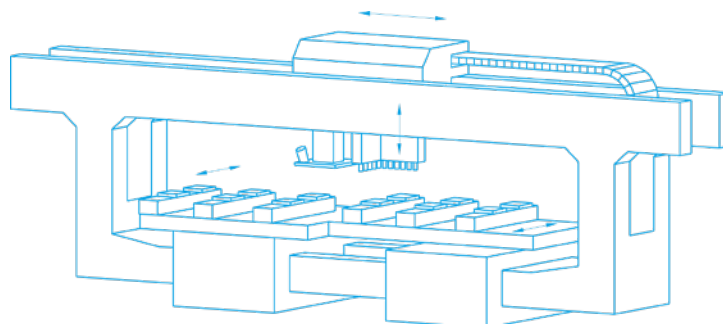


MACHINES À BOIS

L'annulation prématurée d'une norme européenne et une objection formelle sur l'internationalisation de cette même norme provoquent un vide fâcheux pour les utilisateurs de cette norme harmonisée.

Le sous-comité international ISO/TC 39/SC 4 s'est réuni le 4 octobre 2018 à la suite de son pendant européen le comité CEN/TC 142. L'Allemagne, le Brésil, le Canada, les Etats-Unis, la France, l'Italie et la Suisse avaient délégué des représentants.

Au cœur des débats, la norme EN 848-3 traitant de la sécurité des perceuses et défonceuses à commande numérique. En effet, ce document comme la plupart des normes européennes sur la sécurité des machines à bois est révisé au sein du sous-comité international afin d'en faire une norme "EN ISO" harmonisée, apportant présomption de conformité à la Directive "Machine". Confiant dans le résultat des travaux menés à l'international, le CEN/TC 142



a pris la décision d'annuler la norme européenne EN 848-3. Or, le projet "EN ISO" en cours a fait l'objet d'une objection formelle de la part de l'Allemagne qui est soutenue par la France et la Suisse. Ces pays estiment que certains risques ne sont pas couverts, en particulier si l'opérateur

vient à monter sur la machine.

Cette annulation prive pour l'instant les fabricants d'une norme harmonisée pour ce type de machine. Toutefois, le groupe travaille sur les solutions qui permettront rapidement de lever l'objection formelle.

NORMES DU MOIS

NF ISO 247-1

TAUX DE CENDRES DU CAOUTCHOUC

La norme NF ISO 247-1, publiée en septembre 2018, spécifie le principe de trois méthodes pour la détermination du taux de cendres des caoutchoucs bruts, des mélanges à base de caoutchouc et des vulcanisats.

La méthode A correspond à une prise de pesée qui est dans un premier temps chauffée dans un creuset sur un brûleur à gaz puis dans un four à moufle. La méthode B introduit la présence d'acide sulfurique. La méthode C utilise un papier filtre sans cendre pour précalciner la prise d'essai qui est ensuite incinérée dans un four à moufle.

La teneur en cendres fait partie des spécifications techniques pour le

caoutchouc naturel. C'est un critère de qualité permettant d'apprécier le niveau de contamination éventuelle. Pour les caoutchoucs bruts et les vulcanisats, il s'agit d'un contrôle à la demande.

La norme définit l'appareillage, le réactif, la préparation de la prise d'essai, les modes opératoires, l'expression des résultats et la détermination de la fidélité des méthodes d'essai.

La partie 2, qui traite de la détermination du taux de cendre par analyse thermogravimétrique (TGA), n'a pas été reprise dans la collection nationale, le programme d'essai interlaboratoire ayant fourni des résultats dispersés.



© dabco

+ d'infos sur : www.unm.fr >>> normes du mois

MACHINES DE GÉNIE CIVIL

Un périmètre mieux défini et une réorganisation des travaux insufflent une nouvelle dynamique au comité technique. Une action au plus près des acteurs constitue également un levier important face à une représentation asiatique très forte dans le comité.



Trente sept délégués de six pays (Allemagne, Chine, Etats-unis, France, Japon, République démocratique de Corée) étaient présents pour la réunion du comité technique international ISO/TC 195, auquel se sont joints ses groupes et sous-comités, entre les 17 et 21 septembre 2018 à Hambourg.

Le comité a entériné son nouveau domaine d'application. Détaillé, il vise à définir un périmètre clair, le distinguant des comités ISO/TC 82 "Mines", ISO/TC 127 "Engins de terrassement", ISO/TC 297 "Bennes à ordures ménagères" qui traitent de machines similaires utilisées dans différentes applications. Ce domaine, nouvellement défini, a permis de mener à terme la proposition française de création d'un sous-comité 3 "Equipement de forage et de fondation". Il sera présidé par Daniel Perpezat (Solétanche Bachy/FNTP), avec le soutien d'un secrétariat UNM. La première réunion est programmée en mai 2019.

Forte de cette dynamique, l'Allemagne a proposé, avec l'accord de la majorité des participants, la création d'un sous-comité 4 regroupant les travaux sur les machines pour la construction des routes couvrant ainsi le domaine des deux groupes de travail actuellement actifs "Terminologie et spécifications commerciales" (WG 5) et "Sécurité" (WG 9).

La contribution de Cosmin Patrascu (INRS) sur l'efficacité des systèmes d'extraction de fumées de bitume et sur celui des poussières des raboteuses a été grandement appréciée et le groupe en charge des machines mobiles pour

la construction des routes (WG 9) a finalement proposé de lancer une enquête interne sur les projets ISO 20500 parties 1 à 7, dont le résultat sera examiné du 20 au 22 mai 2019 à l'UNM.

Le sous-comité 1 fait preuve de patience en préparant des normes de terminologie et performance sur les machines pour la préparation et la mise en place du béton. Il attend la mise à disposition des projets européens de sécurité pour lancer les discussions au plan international sur une base largement reconnue, en permettant toutefois des divergences. Ainsi, les Etats-Unis proposent d'étendre le domaine d'application de la norme sur les camions malaxeurs à béton aux machines avec déchargement à l'avant qui, bien que non utilisées en Europe (non adaptées aux centrales de production européennes), peuvent suivre les mêmes principes de sécurité.

La sécurité des concasseurs mobiles a été discutée. Au vu des commentaires

français, le groupe a convenu qu'une révision sera nécessaire sur la base du projet européen EN 1009-6 idoine dès qu'il sera disponible. La proposition coréenne de normaliser la capacité des installations de concassage, a été adoptée. Le groupe de travail "Terminologie" a déploré que l'inscription de nouveaux sujets puisse échouer du fait que certains comités membres oublient de consigner leur participation. Contre exemple : le projet sur la terminologie des répandues de liants bitumineux et répandues mixtes (ISO 15643) a été adopté grâce au lobby préalable des experts français.

Le tout nouveau sous-comité 2 est en charge des machines d'exploitation des routes c'est-à-dire, balayeuses-aspiratrices, machines d'entretien des dépendances routières et de service hivernal. A l'origine dans le giron du comité l'ISO/TC 297, il vient d'être transféré à l'ISO/TC 195 après une forte mobilisation, en particulier de l'ensemble des acteurs français. Les délégués sont invités à soumettre rapidement les premières propositions d'étude. Sont déjà en lice : terminologie, performances des balayeuses et machines de service hivernal.

La prochaine réunion aura lieu du 18 au 22 novembre 2019 à Kobé (Japon).

Brève

Engins de levage à charge suspendue Une nouvelle présidence pour la France



La responsabilité du sous-comité "Terminologie" ISO/TC 96/SC 2 a été attribuée à la France face à la candidature de la Chine et de la Russie (qui détenait le secrétariat). La présidence sera assurée par Bruno Depale (Cetim) et le secrétariat par l'UNM.

Ce sous-comité a pour mission la normalisation des termes, définitions et symboles graphiques communs à tous les types d'appareils de levage à charge suspendue. L'ensemble du cycle de vie de l'appareil est couvert : conception, fabrication, essais, utilisation, fonctionnement, entretien, réparation et mise au rebut.

La France a compris l'importance d'harmoniser la terminologie des normes élaborées par d'autres sous-comités de l'ISO/TC 96.

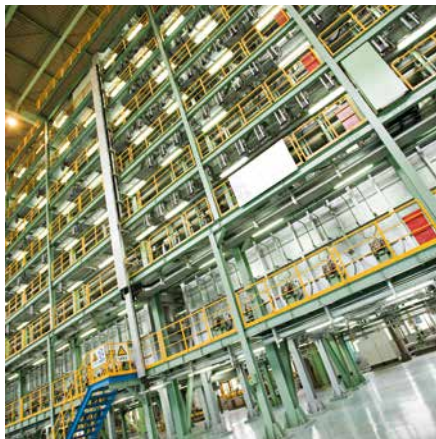
+ d'infos sur : www.unm.fr

FOURS INDUSTRIELS

Le comité international ISO/TC 244 s'est réuni le 27 septembre 2018 à Calgary au Canada, en présence de 25 délégués représentant l'Allemagne, l'Autriche, le Canada, la Chine, la France, le Japon, les Pays-Bas, le Royaume-Uni et la Suède.

Cette réunion faisait suite à celle du groupe de travail WG 8 animé par la France et porteur d'un projet de norme internationale sur un référentiel de qualité pour les ateliers de traitement thermique. Présenté en 2014 lors de la réunion d'Ottawa, le sujet peine à réunir les 5 pays participants indispensables pour l'inscription au programme. Le groupe a débattu de l'élargissement du domaine d'application aux divers secteurs industriels concernés comme le pétrole et le gaz (pour les pipelines), l'outillage, les fixations, l'industrie navale, l'énergie, les engins de terrassement, les engins agricoles et les équipements de génie civil.

De facto, la création d'un sous-comité dédié à l'élaboration de normes concernant les équipements de l'industrie pétrolière et gazière qui sont utilisés entre les plateformes d'extraction



© Barosteel

et les raffineries a été débattue. Les acteurs potentiels de ce sous-comité, qui devrait être animé par le Canada, ont d'ores et déjà manifesté un vif intérêt pour le sujet du WG 8. Cette nouvelle orientation des travaux devrait également permettre de rassembler davantage d'experts sur le sujet français.

RESSORTS

Pas de surprise dans ce comité technique où les débats ont toujours été cordiaux.

Le comité international ISO/TC 227 a tenu sa réunion à Berlin le 28 septembre 2018. Une trentaine de délégués venant de 9 pays (Allemagne, Chine, Etats-Unis, France, Italie, Japon, Malaisie, Royaume Uni, Thaïlande) ont participé aux travaux. La présence européenne a été renforcée cette année par celle du Royaume Uni, absent des débats depuis plusieurs an-



© Cerim

nées et celle de la France qui n'avait pu être présente à la précédente réunion. A l'ordre du jour, l'examen des commentaires issus de la première enquête interne sur le projet des ressorts hélicoïdaux de compression cylindriques formés à froid (ISO 22705-1). Compte tenu du nombre de commentaires portant principalement sur les méthodes d'essais inadpatées pour ce type de ressort, une seconde enquête sera réalisée. La France et l'Italie sont à l'origine de la majorité de ceux-ci. Cette situation a fait prendre conscience aux Européens présents qu'ils doivent organiser une position commune et forte avant toute proposition de projet à l'international. Par conséquent, l'Italie qui voulait compléter la norme par une deuxième partie sur les ressorts de traction, validera avec les pays européens sa proposition avant d'initier le nouveau sujet à l'international.

NORMES DU MOIS

NF ISO 21360-4 POMPES À VIDE TURBOMOLÉCULAIRES

Applicable à toutes les dimensions et tous les types de pompes turbomoléculaires, la NF ISO 21360-4 donne les méthodes pour la mesure de leurs caractéristiques fonctionnelles en complément de celles décrites dans la NF ISO 21360-1 qui fixe les méthodes générales.

Cette norme définit les termes essentiels et symboles associés à la compréhension des exigences qu'elle contient : pression critique de refoulement, débit d'aspiration maximum, pression limite, pression de base d'une pompe à vide turbomoléculaire, taux de compression et taux de compression effectif.

Après avoir déterminé le gaz d'essai, la norme spécifie les méthodes pour mesurer le débit-volume (vitesse de pompage), le débit maximal, la pression critique de refoulement, le taux de compression, la pression de base et les vibrations.

La norme indique toutes les mentions à faire figurer dans le rapport d'essai. A noter, les pompes volumétriques font l'objet de la norme NF ISO 21360-2 et les dépresseurs Roots feront l'objet de la norme NF ISO 21360-3 (en phase de développement).



© Shutterstock

+ d'infos sur : www.unm.fr >>> normes du mois

NORMES DU MOIS

XP ISO/TS 21522 FUMÉES DE CAOUTCHOUC

Les fumées de caoutchouc émises durant le procédé de fabrication ont fait l'objet de nombreuses études, qui confirment qu'elles constituent un mélange complexe et variable de produits chimiques dont la source et les origines sont multiples.

Cette norme expérimentale donne des lignes directrices relatives aux méthodes d'essai quantitatives permettant de mesurer les agents chimiques dans des fumées émises durant les procédés de fabrication du caoutchouc dans l'air ambiant des ateliers et des zones de stockage. Elle recense, pour quantifier la présence des substances identifiées, les méthodes d'essai qui peuvent provenir de référentiels tels que les normes internationales, européennes, nationales ou bien ceux d'organismes nationaux de sécurité et de santé (OSHA, NIOSH et MDHS).

Elle vient en complément de la norme expérimentale XP ISO/TS 17796 de 2013 qui spécifie les méthodes qualitatives d'identification des composés volatils des fumées de procédés du caoutchouc.



SPÉCIFICATION GÉOMÉTRIQUE DES PRODUITS (GPS)

Une première, l'Ethiopie avait délégué deux observateurs pour participer aux réunions du comité international ISO/TC 213 qui se sont tenues à Poznan, du 17 au 28 septembre 2018.

Tous les groupes de travail, y compris celui sur le tolérancement dimensionnel et géométrique des pièces moulées, se sont réunis. Les débats se sont déroulés entre les représentants allemands, américains, britanniques, danois, français, israéliens, italiens, japonais, polonais et suédois. Les deux

travaux pour la maîtrise de la fabrication (ISO 20170) est achevée. Elle devrait être publiée début 2019.

La norme ISO 8015, sur les concepts, principes et règles fondamentaux, est en cours de révision, principalement pour modifier le principe d'interchangeabilité.



observateurs éthiopiens représentaient respectivement le NMIE (National Metrology Institute of Ethiopia) et le second l'organisme de normalisation éthiopien ESA (Ethiopian Standards Agency).

La France reste très impliquée : 8 experts ont participé aux réunions. De plus, elle gère 3 groupes travail et 9 projets.

Parmi ceux-ci, celui sur les références spécifiées (ISO 5459) est en pleine restructuration. Par défaut, les références spécifiées seront réputées contraintes en position et en orientation. Celui sur l'association fait toujours l'objet de discussions. Le projet sur la partition (ISO 18183-3) évolue sur la base des propositions françaises.

Le groupe sur les techniques d'extraction et de filtration GPS continue son travail sur le guide d'utilisation des filtres, ISO 16610-100.

L'élaboration de la norme sur la décomposition des caractéristiques géomé-

triques pour la maîtrise de la fabrication (ISO 22081) est maintenant techniquement prêt pour enquête.

Le groupe WG 14 sur les principes GPS verticaux a noté le besoin de développer une nouvelle norme qui liste les modificateurs existants et les décrit quand ils prédominent.

Côté états de surface, le groupe poursuit le développement de la série des ISO 25178 et d'une nouvelle série sur la méthode du profil (ISO 21920).

La série de normes ISO 10360 sur les machines à mesurer tridimensionnelles continue à être complétée. Les systèmes de mesures optiques 3D font l'objet d'une future partie 13.

La France est l'organisatrice de la prochaine session de réunions au CERN (à Genève) du 28 janvier au 8 février 2019, en collaboration avec l'Université de Savoie Mont-Blanc.

+ d'infos sur : www.unm.fr >>> normes du mois

ENVOI À L'AFNOR POUR ENQUÊTE PUBLIQUE

+ d'infos sur www.unm.fr
>>> produits et services
>>> catalogue

- Aciers pour traitement thermique, aciers alliés et aciers pour décolletage - Partie 3: Aciers pour cémentation • ISO 683-3
- Produits en acier - Fils lisses et torons de précontrainte à 7 fils revêtus par immersion à chaud de zinc ou d'alliage zinc-aluminium à 5 % d'aluminium • A 35-035
- Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques - Règles générales • ISO 15607
- Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques - Descriptif d'un mode opératoire de soudage - Partie 2 : Soudage aux gaz • ISO 15609-2
- Soudage - Assemblages soudés par faisceau d'électrons et par faisceau laser - Guide des niveaux de qualité des défauts - Partie 1 : Acier, nickel, titane et leurs alliages • ISO 13919-1
- Vitrines réfrigérées de vente de glace - Classification, exigences, performance et essai de consommation énergétique • EN 16838
- Fixations - Rondelles plates épaisses pour applications mécaniques - Grade A • E 25-518
- Transmissions pneumatiques - Raccords rapides cylindriques pour pressions maximales d'utilisation 1 MPa, 1,6 MPa et 2,5 MPa (10 bar, 16 bar et 25 bar) - Dimensions de raccordement de la partie mâle, spécifications, conseils d'utilisation et essais • ISO 6150
- Transmissions pneumatiques - Appareils électropneumatiques de distribution à commande continue de pression - Partie 1: Principales caractéristiques à inclure dans la documentation des fournisseurs • ISO 10094-1
- Ventilateurs - Procédures et méthodes de détermination de l'efficacité énergétique des unités de ventilation unidirectionnelles pour le non résidentiel • EN 17291
- Plate-formes élévatrices mobiles de personnel - Commandes de l'opérateur - Actionnement, déplacements, dispositions et modes de fonctionnement • ISO 21455
- Engins de terrassement - Évaluation en laboratoire des vibrations transmises à l'opérateur par le siège • ISO 7096
- Machines-outils - Évaluation de la capacité des procédés d'usinage des machines travaillant par enlèvement de métal • ISO 26303
- Machines à scier les sols - Sécurité • EN 13862
- Récipients sous pression non soumis à la flamme - Partie 8 : Exigences complémentaires pour les récipients sous pression en aluminium et alliages d'aluminium - Amendement A2: Fatigue • EN 13445-8/A2
- Tuyauteries industrielles métalliques - Partie 4 : Fabrication et installation • EN 13480-4/A1
- Tuyauteries industrielles métalliques - Partie 9 : Exigences complémentaires relatives aux tuyauteries en nickel et alliages de nickel • EN 13480-9
- Robinetterie industrielle - Clapets de non-retour métalliques • EN 16767
- Sécurité des machines d'emballage - Machines d'emballage à former, remplir et sceller • EN 415-3
- Chariots de manutention - Spécifications et méthodes d'essai - Systèmes de retenue de l'opérateur autres que le type ceintures de sécurité ventrale • EN 17314
- Quincaillerie pour le bâtiment - Poignée de porte mécatronique - Exigences et méthodes d'essais • EN 16867
- Tuyaux de lutte contre l'incendie - Tuyaux de refoulement aplatissables de diamètres 25 - 45 - 70 - 110 - 152 • S 61-112
- Transmissions hydrauliques et pneumatiques - Joints toriques - Partie 1 : Diamètres intérieurs, sections, tolérances et code d'identification dimensionnelle • ISO 3601-1/A1
- Matériel agricole - Sécurité - Partie 17 : Matériel de récolte de racines et tubercules • ISO 4254-17

MISE EN VENTE PAR L'AFNOR

- Aciers à outils • ISO 4957
- Classes de qualité de surface des barres et fils-machine laminés à chaud • ISO 9443
- Soudage et techniques connexes - Détermination de la teneur en hydrogène dans le métal fondu pour le soudage à l'arc • ISO 3690
- Électrodes enrobées - Détermination de l'efficacité, du rendement du métal et du coefficient de dépôt • ISO 2401
- Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques - Qualification par référence à un mode opératoire de soudage standard • ISO 15612
- Soudage - Détermination de l'indice de ferrite (FN) dans le métal fondu en acier inoxydable austénitique et duplex ferritique-austénitique au chrome-nickel • ISO 8249
- Contrôle non destructif des assemblages soudés - Contrôle par ultrasons - Techniques, niveaux d'essai et évaluation • ISO 17640
- Roulements - Roulements à aiguilles, galets de roulement - Dimensions d'encombrement, spécification géométrique des produits (GPS) et valeurs de tolérance • ISO 7063
- Roulements - Aiguilles - Dimensions d'encombrement, spécification géométrique des produits (GPS) et valeurs de tolérance • ISO 3096
- Fixations - Systèmes de revêtements électrolytiques • ISO 4042
- Vis à métaux à tête carrée - Grades A et B - Symbole Q • E 25-116
- Vis à métaux - Tête ronde large "poêlier" à capacité de charge réduite, fendue - Symbole RL S • E 25-129
- Vis à métaux - Tête cylindrique bombée large à empreinte cruciforme Z, fendue - Symbole CBL ZS • E 25-139
- Boulonnerie de construction métallique à haute résistance apte à la précontrainte - Partie 7 : Système HR - Boulons à tête fraisée (vis + écrou) • EN 14399-7
- Boulonnerie de construction métallique à haute résistance apte à la précontrainte - Partie 8 : Système HV - Boulons ajustés à tête hexagonale (vis + écrou) • EN 14399-8
- Transmissions pneumatiques - Atmosphère normalisée de référence • ISO 8778
- Machines à bois - Sécurité - Partie 4: Scies circulaires à panneaux verticales • E 49-301
- Chariots de manutention automoteurs - Visibilité - Méthode d'essai et vérification - Partie 1: Prescriptions générales • EN 16842-1
- Chariots de manutention automoteurs - Visibilité - Méthode d'essai et vérification - Partie 2 : Chariots en porte-à-faux à conducteur assis et chariots tout-terrain à mât ayant une capacité jusqu'à 10 000 kg inclus • EN 16842-2
- Caoutchouc - Détermination du taux de cendres - Partie 1 : Technique de combustion sèche • ISO 247-1
- Courroies transporteuses à câbles d'acier - Méthodes de détermination de l'épaisseur totale et de l'épaisseur des revêtements • ISO 7590
- Tuyaux et flexibles thermoplastique multicouches (non vulcanisés) pour le dépotage d'hydrocarbures, solvants et produits chimiques - Spécification • EN 13765
- Tuyaux et flexibles en plastique - Types hydrauliques avec armature textile - Spécifications • ISO 3949
- Matériels agricoles et tracteurs - Normalisation de l'accès aux informations relatives à la réparation et à la maintenance (RMI) - Prescriptions • EN 16944
- Technique du vide - Méthodes normalisées pour mesurer les performances des pompes à vide - Partie 4 : Pompes à vide turbomoléculaires • ISO 21360-4

Nouveaux travaux

Robinetterie industrielle

De nouveaux travaux ont démarré sur la norme internationale qui spécifie les exigences et les critères d'acceptation pour les essais de type des robinets à papillon et des robinets à tournant sphérique utilisés pour isoler les services destinés aux applications générales ; ceci afin de valider la gamme de produits. Au plan français, ces travaux sont suivis par la commission UNM 761 "Robinetterie industrielle".

Ces travaux vous intéressent, contact : h.cros@unm.fr

Brides

La révision de la norme NF EN 13555 qui spécifie les paramètres de joint et fournit les procédures d'essai pour l'établissement des valeurs de ces paramètres est lancée. Cette révision se fait en parallèle avec celle de la norme EN 1591-1 qui définit les méthodes de calcul et qui est citée dans de nombreuses normes du domaine des équipements sous pression. Au plan français, ces travaux sont suivis par la commission UNM 70 "Assemblages à brides et leurs composants".

Ces travaux vous intéressent, contact : n.ludivion@unm.fr



Union de la Normalisation
de la Mécanique

CS 30080
92038 La Défense Cedex
Tél. : 33 1 47 17 67 67
Fax : 33 1 47 17 67 99
E-mail : info@unm.fr
www.unm.fr

Bureau de Normalisation
par délégation d'AFNOR

agenda

Brève

L'usine extraordinaire

Un événement d'intérêt général,
culturel et éducatif



Un événement qui se déroulera du 22 au 25 novembre 2018. Un événement qui va changer le regard des français sur leur industrie en leur faisant partager une expérience inédite : la visite d'une véritable usine, construite au cœur de Paris, sous la Nef du Grand Palais.

L'Usine Extraordinaire va rassembler les citoyens et notamment les jeunes pour leur montrer la richesse et la modernité de l'industrie française : lieux de créativité, de passion et d'innovation, viviers de nouvelles opportunités professionnelles, vecteurs de lien social et d'intégration.

L'UNM soutient cette démarche et compte parmi les mécènes de cet événement.

+ d'infos sur : <https://www.usineextraordinaire.com/>

UNM 525	16/11/2018
Roulements	
UNM 951	16/11/2018
Équipements agricoles et forestiers - Spécifications communes	
UNM 953	19/11/2018
Matériel agricole de transport, d'épandage organique et de distribution	
UNM 233	20/11/2018
Machines pour plastiques et caoutchouc	
UNM 50	20/11/2018
Installations industrielles	
UNM 546	22/11/2018
Ressorts	
UNM 713	23/11/2018
Ventilation des bâtiments - Composants	
UNM 413	27/11/2018
Appareils de scellement à charge propulsive et chevilles pour le bâtiment	
UNM CNS QUAL	27/11/2018
Soudage - Qualification	
UNM 481	29/11/2018
Boîtes aux lettres	
UNM 891	06/12/2018
Blanchisserie-Nettoyage à sec	
UNM 892	06/12/2018
Machines textiles	
UNM 710	11/12/2018
Séparateurs aérauliques	
UNM AC 104-10	11/12/2018
Aciers pour béton armé	
UNM 27	12/12/2018
Pompes	