

SOMMAIRE

- Engins de terrassement
- Aciers de précontrainte du béton
- Appareils à pression
- Aciers de couverture métallique
- Optique et photonique
- Ventilation pour les bâtiments

NORMES DU MOIS

- NFE 51-776
Ventilation des bâtiments - Débit d'air en conduits
- NF EN ISO/ASTM 52910
Fabrication additive - Conception
- NF EN ISO 15612
Qualification par référence à un mode opératoire de soudage standard

1
3
4
5
5
6



lettre

Normalisation mécanique, acier et caoutchouc

FÉVRIER 2019 N° 160

édito

Les actualités normatives que nous relatons chaque mois montrent comment les experts français font valoir leur savoir-faire et combien ils sont impliqués. En lisant ce numéro, vous aurez connaissance de bien des évolutions normatives : acier, engins de terrassement, ventilation, optique...

Une implication qui, en fabrication additive, se transforme en véritable succès story. Après la publication de la norme sur la conception des pièces, celle de la future NF EN ISO/ASTM 52901 en est la preuve. Une norme qui constitue un véritable guide pour l'achat des pièces et vient en appui à cette technologie innovante. A l'origine une norme française, qui portée à l'international, a dû être acceptée par le comité international ISO et le comité américain ASTM, puis par le comité européen CEN. C'est l'une des premières normes applicables mondialement puisque commune aux trois organismes.

Un bel exemple de coopération international piloté par la France !

Vincent Verneyre
Directeur Général

ENGINS DE TERRASSEMENT

La norme EN 474 : une série de normes robuste applicable à tous les engins de terrassement

La série de normes EN 474 traite de la sécurité des engins de terrassement. Elle est composée de 12 parties spécifiques venant en complément de la partie 1 qui couvre les exigences communes applicables à au moins deux types d'engins de terrassement. Chaque partie spécifique traite d'une machine en particulier (voir page 2). Cette structure, très prisée par les Allemands, a l'avantage de répercuter sur un ensemble de machines toute évolution de la partie 1, mais l'inconvénient d'être plus compliquée à gérer ; en outre, les fabricants doivent se référer à deux documents pour chaque type d'engin.

Pour aboutir à un niveau de sécurité satisfaisant, il a fallu trouver des solutions techniques adaptées aux points critiqués des normes citées en référence dans la série EN 474.

La visibilité : une révision de l'ISO 5006 a été entreprise pour :

- modifier les positions des yeux pour l'essai de visibilité de façon à simuler au plus près les mouvements possibles de l'opérateur lors de l'actionnement de son engin ;
- améliorer la méthode d'essai de sorte à la rendre plus explicite tant pour l'essai physique que par simulation numérique ;
- améliorer les critères de performance de visibilité pour certaines machines et ajouter d'autres types/tailles de machines.



© ARDEN-EQUIPEMENT

Les attaches rapides : le consensus sur le contenu de la norme ISO 13031 sur les attaches rapides aura été long à atteindre. Elle a été enfin publiée en 2016. Elle exclut en particulier les attaches rapides de type semi-automatiques.

Le contrôle de l'abaissement de la flèche : cette exigence concerne les pelles hydrauliques couvertes par les parties 4 et 5 de l'EN 474. Des dispositifs de contrôle de l'abaissement du bras par le biais de valves hydrauliques en cas de rupture sur le circuit principal ont permis de débloquer la situation sur ces deux documents. En parallèle,



●●● Engins de terrassement

la révision de l'ISO 8643 qui traite des dispositifs de contrôle d'abaissement de la flèche des pelles et chargeuses-pelleuses hydrauliques a été décidée afin d'harmoniser les valeurs de descente de la flèche avec les objectifs des normes sur les dispositifs de sécurité (descente de 100 mm en 10 s acceptée) et d'inclure un essai pour le dispositif de contrôle de descente du bras.

Les moyens d'accès : la norme ISO 2867 est référencée dans de nombreuses normes de sécurité et concerne divers types d'engins. Elle est publiée depuis 2013 avec des points d'amélioration notables concernant les spécifications complémentaires à ajouter sur les emplacements pour des types de machines particulièrement concernées par les moyens rétractables/repliables, les protections contre les chutes de hauteur entre 2 m et 3 m, la prise en compte du remplissage du carburant et la hauteur de la 1^{ère} marche pour les engins à chenilles.

Les structures de protection : la mise au point de telles structures n'est pas

simple puisque le phénomène de chute d'objet, de renversement, de basculement ou de retournement suppose que ces structures absorbent de l'énergie en se déformant sans interférer dans un volume dans lequel se trouve l'opérateur. Une telle exigence suppose des montants relativement épais (en particulier pour des machines lourdes comme les tombereaux) qui peuvent avoir une incidence sur la visibilité et aussi sur la stabilité des engins par le rehaussement du centre de gravité de la machine.

Ces travaux ont été réalisés dans le cadre de groupes de travail dédiés avec une forte implication des experts français, la plupart du temps au niveau international.

Après des années de travail concrétisées par des révisions et amendements sur des points techniques particuliers (filtration de la cabine, dispositifs d'arrimage, sécurité des systèmes de contrôle), la publication de la nouvelle série de normes EN 474 interviendra courant 2019. Très attendue par

N° partie	ENGINS DE TERRASSEMENT CONCERNÉS
2	BOUTEURS
3	CHARGEUSES
4	CHARGEUSES-PELLETEUSES
5	PELLES HYDRAULIQUES
6	TOMBREAUX
7	DÉCAPEUSES
8	NIVELEUSES
9	POSEURS DE CANALISATIONS
10	TRANCHEUSES
11	COMPACTEURS DE REMBLAIS ET DE DÉCHETS
12	PELLES À CÂBLES
13	COMPACTEURS (*)

* L'EN 474-13 vient de la série EN 500 qui traite de la sécurité des machines pour la construction des routes et a été ajoutée plus tardivement dans la série

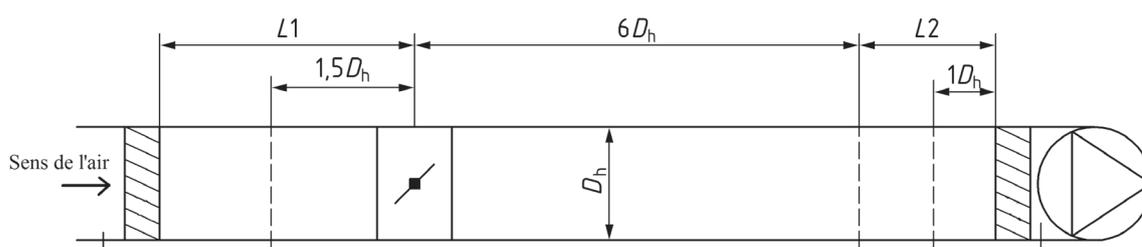
l'industrie, elle fournira à l'industrie du BTP des documents d'actualité concernant la sécurité.

[Source : Olivier Coissac pour Securinorm]

NORMES DU MOIS

NF E 51-776

VENTILATION DES BÂTIMENTS - DÉBIT D'AIR EN CONDUITS



La collection nationale vient de s'enrichir d'une nouvelle norme NF E 51-776 pour les appareils de régulation de débit d'air en conduits. Elle s'applique aux dispositifs utilisés dans les systèmes de ventilation des bâtiments résidentiels ou tertiaires. Quatre ans ont été nécessaires pour développer les deux parties de la norme.

La partie 1 de la norme spécifie les méthodes de laboratoire pour l'essai d'appareils de régulation de débit d'air en conduit de type passif ou actif. Elle décrit les essais destinés à caractériser les performances aérodynamiques (rapports débit/pression) de ces appareils. Dans le cas d'appareils avec possibilité de réglage du

débit de consigne, la norme s'applique aux dispositifs dont la plage de fonctionnement en pression est identique pour l'ensemble des débits de consignes.

La partie 2 de la norme spécifie les caractéristiques et l'aptitude à la fonction autoréglable des appareils de régulation de débit d'air en conduit de type passif ou actif. Elle définit les notices d'utilisation et techniques associées à ces appareils ainsi que le marquage correspondant.

Les méthodes de laboratoire pour l'essai des dispositifs de transfert d'air pour les bâtiments résidentiels sont données dans la NF EN 13141-1.

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

ACIERS DE PRÉCONTRAINTE DU BÉTON

La France, forte de ses quatre délégués, constituait la délégation européenne la plus importante.



© DEXTRA MANUFACTURING

Le sous-comité international ISO/TC 17/SC 16 traitant du renforcement et de la précontrainte du béton, dont le secrétariat est tenu par la Norvège, s'est réuni à Milan les 27-28 novembre 2018. Dix pays étaient représentés : l'Allemagne, l'Autriche, la Chine, la Corée du Sud, la France, l'Italie, le Japon, la Norvège, les Pays-Bas et le Royaume-Uni.

La France est largement impliquée dans les travaux de ce sous-comité et tient la plume pour six des neuf normes qui sont actuellement en cours de révision. En effet, les trois parties de la norme EN ISO 15630 traitant de méthodes d'essais sur les aciers pour l'armature et la précontrainte du béton sont développées au sein du groupe de travail WG 8, animé par Bernard Creton (AFCAB). Ces trois parties ont tout au long de leur avancement rencontré un large consensus, aussi bien au niveau des membres européens que des membres ISO, puisqu'elles sont développées en filière parallèle. La publication de leur troisième édition est maintenant attendue courant 2019.

Autres travaux menés par la France, ceux du WG 10 animé par Jean-Jacques Braun (Dextra Group) dans lequel sont développées les trois parties de la

norme ISO 15835 pour les coupleurs d'armatures en acier destinés aux rabotages mécaniques de barres. Leur révision est à présent terminée : leur seconde édition étant parue au mois d'octobre 2018.

A noter aussi, la parution en octobre 2018 de l'édition 2 de la norme ISO 10144 pour les systèmes particuliers de certification des barres et fils d'acier pour l'armature et la précontrainte du béton.

La norme ISO 6935-2 pour les barres à verrous en acier pour l'armature du béton est en phase de stabilisation. Le vote avant publication est attendu très prochainement.

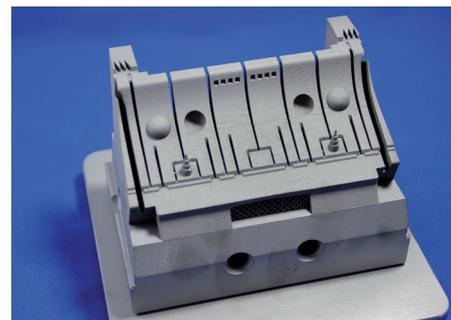
Et enfin, le développement de la norme ISO 6934-4 sur les torons en acier pour armatures de précontrainte avance vite. En effet, le texte révisé suite à la réunion sera soumis à enquête.

A la demande de la France et afin de suivre la révision de la norme EN ISO 17660 traitant du soudage des aciers d'armatures (assemblages transmettants et non transmettants), une liaison avec l'ISO/TC 44/SC 10 "Qualité de soudage" sera établie.

NORMES DU MOIS

NF ISO/ASTM 52910 FABRICATION ADDITIVE - CONCEPTION

La fabrication additive, composante essentielle de l'industrie du futur conduit à repenser la façon de concevoir les pièces. La norme NF ISO/ASTM 52910, publiée en décembre 2018, constitue un guide essentiel qui vient en appui à cette technologie innovante. Elle donne les exigences, les lignes directrices et les recommandations relatives à l'utilisation de la fabrication additive dans la conception des produits. Elle est pour les concepteurs, les étudiants en conception mécanique et CAO et les spécialistes en fabrication additive un guide et une spécification des meilleurs pratiques utilisables lors de la conception d'un produit en fabrication additive. Et elle fournit une série de mises en garde à l'attention des concepteurs. Tout en restant dans un cadre général, la norme tient compte des capacités inhérentes à chaque type de procédé de fabrication additive. Elle aborde en particulier les opportunités et les limites en termes de conception. Si elle ne fournit pas de solutions de conceptions spécifiques ni de données spécifiques aux processus ou spécifiques aux matériaux, elle permet d'orienter le lecteur vers les meilleurs procédés ou stratégies de fabrication adaptés par considération des diverses contraintes relatives : au produit, à son utilisation (en particulier son environnement technique), au développement durable (recyclabilité...), à la géométrie et aux données de la pièce fabriquée, et aux propriétés mécaniques, thermiques et électriques.



© PHENIX-SYSTEMS

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

APPAREILS À PRESSION

La parole a été donnée à Francis Lascroux, Président du Comité de Liaison des Appareils à Pression, CLAP. Des questions simples et des réponses claires sur l'origine du comité, ses missions, son fonctionnement...

Cet article a été préparé par le SNCT, avec le concours d'Afnor et de l'UNM.

Pourquoi le CLAP a-t-il été créé ?

Lors des travaux qui ont conduit à la parution de la directive 97/23/CE, il a été rapidement mis en évidence que la directive pouvait faire l'objet d'interprétations différentes de la part de chacun des États membres, des fabricants et des organismes notifiés.

Pour prévenir et corriger les risques de dérive du système, la Commission européenne a mis en place un Comité de suivi de la directive dont l'objectif est d'élaborer une position commune européenne sur tous les points délicats d'interprétation du texte de la directive. En France, une structure de concertation sur les équipements sous pression a été également créée en 1996, sous le nom de CLAP (Comité de liaison des appareils à pression), à l'initiative du ministère en charge de l'industrie, des professionnels du secteur des appareils à pression et des acteurs du système de normalisation.

Quelles sont les grandes missions du CLAP ?

Le CLAP a pour but de :

- rassembler les questions posées par l'application des directives relatives aux équipements sous pression,
- développer une position commune française sur ces points,
- défendre cette position auprès des instances européennes,
- diffuser cette information auprès des industriels.

La compétence du CLAP porte-t-elle sur les seules directives 97/23/CE et 2014/68/UE ?

Non, le CLAP a également pour objectif de permettre une même compréhension des exigences essentielles de sécurité définies dans les directives 87/404/CEE et 2014/29/UE sur les récipients à pression simples.

Quels sont les membres du CLAP ?

Le CLAP est constitué de membres représentatifs des parties prenantes dans le domaine des appareils à pression, que sont :

- les fabricants,

- les organismes notifiés et entités tierces parties reconnues,
- les exploitants,
- le ministère chargé de la sécurité industrielle,
- les fédérations professionnelles du secteur,
- les organismes de normalisation.

Au sein du CLAP, nous retrouvons en 2018 les entités suivantes : AFCEN, AFGC, AFIAP, AFNOR, AIB Vinçotte, APAVE, ASAP, BN Pétrole, BSERR, Bureau Veritas, CEA, CETIM, CFBP, COFREND, EDF, FIM, LNE, PROFLUID, SNCT, Syndicat de la Mesure, STORENGY, UIC, UNICLIMA et UNM.

Comment fonctionne le CLAP ?

Le CLAP réunit ses membres en réunion plénière trois fois par an, sous l'autorité du Président assisté des membres du Bureau et du Secrétariat. Les décisions sont prises à la majorité des membres présents et chaque réunion donne lieu à l'établissement d'un compte rendu. Une fois par an, un CLAP dit "élargi" permet d'aborder un sujet technique en lien avec la directive sur les équipements sous pression, avec l'ensemble des industriels.

Quel est le rôle du président ?

Le Président assure l'expression de l'ensemble des points de vue exprimés et du consensus lors des prises de décision. Outre l'animation des réunions, il veille à ce que toutes les décisions soient clairement formulées et retranscrites sous la forme d'un compte rendu.

Quelles sont les attributions du Bureau du CLAP ?

Le Bureau, qui se réunit environ 7 fois par an, est constitué pour préparer les

décisions du CLAP et pour répondre aux questions des industriels sur l'application des directives sur les équipements sous pression et les récipients à pression simples.

Quelles sont les attributions du secrétariat du CLAP ?

Le CLAP fonctionne avec un secrétariat assuré par :

- l'AFNOR pour la diffusion des documents, la convocation et l'organisation des réunions ainsi que pour la maintenance du site internet du CLAP,
- l'UNM pour la communication avec les commissions de normalisation concernées par les directives sur les équipements sous pression et les récipients à pression simples.

Le Secrétariat réalise le suivi des actions décidées par le CLAP ou le Bureau du CLAP et veille au bon avancement des travaux. Il prépare également les projets de fiches CLAP et s'assure d'une traduction en anglais des fiches CLAP une fois adoptées.

À quoi correspondent les fiches CLAP ?

Le CLAP apporte son expertise sur l'interprétation des exigences des directives 97/23/CE, 2014/68/UE, 87/404/CEE et 2014/29/UE au travers de réponses à des questions posées par des acteurs impliqués dans le domaine des appareils à pression.

Ces questions peuvent être traitées sous la forme de réponses élaborées par le Bureau ou être valorisées sous la forme de projets de fiche d'interprétation, validés par le CLAP en tant que "fiches CLAP" qui sont mises en ligne sur le site internet du CLAP.

Contact

Pour répondre à vos questions sur les directives ESP et RPS



http://portailgroupe.afnor.fr/public_espace-normalisation/afnorunmclap

afnor
ASSOCIATION

CLAP
Comité de liaison des appareils à pression

unm

ACIERS DE COUVERTURE MÉTALLIQUE

Le sous-comité européen CEN/TC 128/SC 7 s'est réuni le 8 Janvier 2019 à Paris. C'était la première réunion depuis que le secrétariat a été attribué à la France.

Trois pays ont pris part à la réunion : Allemagne, Autriche et France, auxquels s'est joint, en qualité d'observateur, le nouveau représentant de European Aluminium (Association européenne des industriels de l'Aluminium).

L'évaluation des normes au regard du Règlement européen Produit de Construction est l'une des problématiques de ce sous-comité. Les délégués ont procédé à l'examen du projet EN 14782 qui fixe les exigences relatives aux plaques métalliques autoportantes (pour couverture, bardages extérieur et intérieur et cloisons), après prise en compte des remarques faites par le consultant HAS (HARmonised

Standards). Ce projet va être soumis à un deuxième vote. Une autre évaluation sera nécessaire avant sa publication.

Le sous-comité attend ce premier retour d'expérience pour traiter la révision de l'EN 14783, seconde norme harmonisée de son portefeuille, qui traite des tôles et bandes métalliques totalement supportées pour couverture, bardages extérieur et intérieur).

Par ailleurs, le représentant de European Aluminium s'est porté volontaire pour procéder à une vérification, avant vote pour publication, des dernières versions des normes EN 507 pour les produits de couverture en tôle d'aluminium totalement supportés et EN 508-2



© Bardage métallique BACACIER /
Photographe : DENIS POURCHER

pour les plaques de couverture en tôle d'aluminium.

Le sous-comité a acté le redémarrage des révisions des EN 508-1 qui traite des spécifications pour les produits autoportants en tôles d'acier et EN 508-3 en acier inoxydable.

OPTIQUE ET PHOTONIQUE

Fin 2018, les délégués venus d'Allemagne, de Chine, des États-Unis, de France, du Japon, du Royaume-Uni et de Suisse se sont d'abord réunis à Saint-Gall en Suisse, puis quelques semaines plus tard à Berlin.



© DR

Les sous-comités internationaux ISO/TC 172/SC 1 qui traitent des normes fondamentales du domaine de l'optique et ISO/TC 172/SC 9 en charge des lasers et systèmes électro-optiques se sont réunis les 24 et 26 septembre pour le premier, puis les 12 et 14 décembre 2018 pour le second.

Les discussions concernant le sujet sur les surfaces diffractives inscrit au programme en 2017 avancent. L'axe principal de développement de cette norme a été posé : holographie générée par ordinateur. Le groupe de travail aimerait élargir son expertise pour traiter le sujet.

La révision de la série ISO 10110 concernant les indications sur les dessins se poursuit, la partie 14 sur la tolérance de déformation du front d'onde a été publiée en toute fin d'année 2018. Les parties 1 (généralités), 8 (état de surface), 12 (surfaces asphériques) et 18 (biréfringence sous contrainte, bulles et inclusions, homogénéité et stries) seront publiées en 2019.

Côté lasers, les sujets intéressant la France progressent. Les trois parties de l'ISO 21254 sur le seuil d'endommagement provoqués par le laser seront prêts pour une première enquête mi-2019. L'autre sujet, ISO 11146, concernant les méthodes d'essai des largeurs du faisceau, angles de divergence et facteurs de limite de diffraction arrive bientôt au stade du vote de comité, étape intermédiaire dans le processus d'élaboration d'une norme au cours de laquelle les pays doivent procéder à une étude technique approfondie du texte.

NORMES DU MOIS

NF EN ISO 15612

QUALIFICATION PAR RÉFÉRENCE À UN MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE STANDARD

Des discussions techniques pendant près de 5 ans ont été nécessaires pour aboutir à la nouvelle édition 2018 de la norme NF EN ISO 15612. Le concept de la qualification par référence à un mode opératoire de soudage standard a été clarifié. En effet, cette méthode qui permet au fabricant d'adopter un mode opératoire de soudage qualifié et publié comme descriptif d'un mode opératoire de soudage standard pour les matériaux métalliques, était mal utilisée et appliquée bien au-delà de l'intention de contribuer à l'assurance de la qualité du soudage.

Dans cette nouvelle édition, une clarification a été apportée, tout au long du document, sur la manière et le moment où un descriptif d'un mode opératoire de soudage standard (DMOSS) pouvait être utilisé.

Parallèlement, les limites d'utilisation d'un DMOSS ont été mises à jour et leur validité précisée, notamment pour prendre en compte le rachat de l'organisation ayant publié le mode opératoire de soudage standard et la nécessité de mettre en place des procédures pour vérifier si un DMOSS a été révisé ou annulé. Cette norme est applicable au soudage des aciers, de l'aluminium et des alliages d'aluminium.

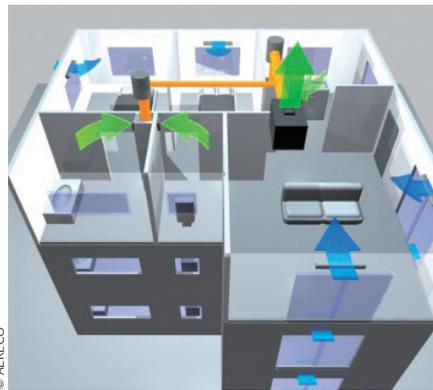


© CETIM

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

VENTILATION POUR LES BÂTIMENTS

Pour suivre et maîtriser au mieux un programme fourni, les délégués du comité européen CEN/TC 156 ont l'habitude de se réunir deux fois par an. Un rythme réaliste qui favorise l'efficacité et la communication sur l'évolution de tous les sujets.



© AERECO

Le comité européen CEN/TC 156 s'est réuni les 17 et 18 décembre 2018 à Delft. Les normes de ce comité doivent répondre aux exigences essentielles des directives européennes "écoconception" et "étiquetage énergétique". C'est une des raisons pour laquelle les projets de normes relatifs aux performances des systèmes de ventilation pour les bâtiments font l'objet d'un suivi rapproché. Actuellement en examen après enquête : les unités de ventilation simple flux (EN 13141-4), les centrales double flux pour logements individuels (EN 13141-7), les unités de ventilation double flux décentralisées (EN 13141-8) et les caractéristiques de performances exigées et optionnelles (EN 13142). Aux com-

mentaires des pays-membres s'ajoutent ceux des consultants mandatés par la Commission Européenne pour évaluer la réponse technique apportée par ces normes vis à vis des exigences de ces directives.

Au programme, on notera la révision de la norme de critères de performance pour les systèmes de ventilation résidentielle (EN 15665) et le rapport technique traitant de la conception et du dimensionnement des systèmes de ventilation résidentiels (CEN/TR 14788) avec le défi de combiner les exigences de la ventilation naturelle et hybride, et celles de la ventilation mécanique (VMC) ; le tout contraint par les données d'entrées d'ambiance intérieure pour la conception et l'évaluation de la performance énergétique des bâtiments couvrant la qualité de l'air intérieur, l'ambiance thermique, l'éclairage et l'acoustique (EN 16798-1 en cours de publication).

Le changement climatique, aussi, est un facteur important pour le domaine. Il sera pris en compte dans les futures révisions.

En 2019, les délégués se rencontreront les 29 et 30 avril à Francfort, puis les 2 et 3 décembre à Luzerne.

Brève

Directive Machines

Une date à retenir : 23 mai 2019 à Bruxelles



Le CEN organise un atelier dédié à l'élaboration de normes de sécurité harmonisées dans le cadre de la directive Machines. Une journée de formation et d'échanges pour comprendre les Annexes Z, comment dater ou non les références normatives et traiter les aspects liés au bruit. A destination de ceux qui rédigent les normes, cette journée réunira les différents intervenants dans le processus d'harmonisation des normes : représentants des comités techniques et groupes de travail, consultants HAS, représentants de la commission européenne et rapporteur sectoriel pour les machines.

+ d'infos sur : <https://www.cen.eu/news/events/Pages>

ENVOI À L'AFNOR POUR ENQUÊTE PUBLIQUE

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

- Hygiène et sécurité en soudage et techniques connexes - Équipements de captage et de filtration des fumées de soudage - Partie 1: Exigences générales • ISO 21904-1
- Hygiène et sécurité en soudage et techniques connexes - Équipements de captage et de filtration des fumées de soudage - Partie 2 : Exigences relatives aux essais et marquage de l'efficacité de séparation • ISO 21904-2
- Spécification géométrique des produits (GPS) - Filtrage - Partie 29 : Filtres de profil linéaires: Ondelettes • ISO 16610-29
- Engrenages cylindriques - Système ISO de classification des tolérances sur flancs - Partie 2 : Définitions et valeurs admissibles des écarts composés radiaux • ISO 1328-2
- Eurocode 2 - Calcul des structures en béton - Partie 4 : Conception et calcul des éléments de fixation pour béton - Annexe nationale à la NF EN 1992-4 • E 27-817
- Robinetterie industrielle - Réducteur pour appareil de robinetterie • ISO 22109
- Outillage de moulage - Composants des moulages par compression, moules d'injection et moules pour fonderie sous pression - Termes et symboles • ISO 12165
- Moteurs alternatifs à combustion interne - Mesure du niveau de puissance acoustique à partir de la pression acoustique - Partie 1: Méthode d'expertise • ISO 6798-1
- Chariots de manutention - Vérification de la stabilité - Partie 17: Tracteurs, transporteurs de charges et de personnel • ISO 22915-17
- Matériel de soudage aux gaz - Tuyaux souples en caoutchouc pour le soudage, le coupage et les techniques connexes • ISO 3821
- Machines pour les produits alimentaires - Fours à chariot rotatif - Prescriptions relative à la sécurité et l'hygiène • EN 1673
- Soudage - Systèmes de groupement des matériaux - Matériaux américains • ISO 20173
- Soudage - Recommandations pour le soudage des matériaux métalliques - Partie 3 : Soudage à l'arc des aciers inoxydables • EN 1011-3
- Fixations - Systèmes de revêtements non électrolytiques de zinc lamellaire • ISO 10683
- Systèmes frigorifiques et pompes à chaleur - Dispositifs de limitation de pression et tuyauteries associées - Méthodes de calcul • EN 13136:2013+A1
- Engins de terrassement - Sécurité - Partie 1: Méthodologie pour la détermination des parties relatives à la sécurité des systèmes de commande et les exigences de performance • ISO 19014-1
- Engins de terrassement - Sécurité - Partie 3 : Exigences pour la performance environnementale et l'essai des composants électroniques et électriques utilisés dans les parties relatives à la sécurité du système de commande • ISO 19014-3
- Machines pour les matières plastiques et le caoutchouc - Machines à fragmenter - Partie 1 : Prescriptions de sécurité relatives aux granulateurs à lames et aux déchiqueteurs • EN 12012-1
- Sécurité des machines pour le travail du bois - Systèmes d'extraction de copeaux et de poussières pour installation en intérieur - Prescriptions de sécurité • EN 16770
- Fabrication additive - Conception - Exigences, lignes directrices et recommandations • ISO 52910
- Récipients sous pression non soumis à la flamme - Partie 2 : Matériaux - Amendement A3: Modification du B.2.2.4 Boulonnerie • EN 13445-2/A3
- Quincaillerie pour le bâtiment - Exigences et méthodes d'essai des ferrures de fenêtres et portes-fenêtres - Partie 6 : Compas à géométrie variable (avec ou sans système de friction) • EN 13126-6
- Optique et photonique - Lasers et équipements associés aux lasers - Méthodes d'essai de distribution de la densité de puissance (d'énergie) du faisceau laser • ISO 13694
- Matériel agricole - Sécurité - Partie 9 : Semoirs • ISO 4254-9
- Matériel agricole - Sécurité - Plateformes élévatrices tout terrain pour arboriculture (PEMPA) • EN 16952
- Tracteurs et matériels agricoles et forestiers - Réseaux de commande et de communication de données en série - Partie 7 : Couche d'application de base • ISO 11783-7/A1

MISE EN VENTE PAR L'AFNOR

- Aciers pour traitement thermique, aciers alliés et aciers pour décolletage - Partie 4 : Aciers pour décolletage • EN ISO 683-4
- Analyse chimique des aciers et des fontes - Dosage du cérium - Méthodes fluorimétrique et ampérométrique • A 06-358
- Acier - Dosage de l'azote - Méthode spectrophotométrique • ISO 4945
- Matériel de soudage au gaz - Raccords pour tuyaux souples pour appareils de soudage, coupage et techniques connexes • EN 560
- Soudage - Micro-assemblage des supraconducteurs à haute température de 2^{ème} génération - Partie 2 : Qualification du personnel de soudage et d'essai • ISO 17279-2

Nouveaux travaux

Engrenages

La révision de l'ancien fascicule de documentation international sur le calcul de la capacité de charge des engrenages à vis démarre. Des améliorations en perspective qui entraînent un changement de statut en norme expérimentale XP ISO/TS 14521.

Les experts français s'impliquent dans ces travaux.

Au plan français, ces travaux sont suivis par la commission UNM 05 "Transmissions mécaniques".

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

Matériel agricole et tracteurs

L'accès normalisé aux informations sur la réparation et l'entretien (diagnostics) pour le matériel agricole et les tracteurs fait l'objet de nouveaux travaux qui démarrent au plan international.

Au plan français, ces travaux sont suivis par la commission UNM 951 "Équipements agricoles et forestiers - Spécifications communes".

Ces travaux vous intéressent, contact : o.coissac@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

UNM 05	13/02/2019
Transmissions mécaniques	
UNM 865	15/02/2019
Rayonnages statiques en acier	
UNM 62	19/02/2019
Machines d'emballage	
UNM 48	20/02/2019
Quincaillerie	
UNM AC 43	21/02/2019
Aciers destinés au contact alimentaire	
UNM CNS CONSO	21/02/2019
Soudage - Produits consommables	
UNM 717	26/02/2019
Compresseurs et technologie du vide	
UNM CNS SENS	26/02/2019
Soudage - Stratégie, environnement, terminologie, hygiène	
UNM 30	27/02/2019
Chaudières industrielles	
UNM 31	27/02/2019
Systèmes hydrauliques et pneumatiques	
UNM PNC-MPEC	28/02/2019
Essais chimiques et matières premières	
UNM 04	28/02/2019
Fixations - Mécanique générale	
UNM 701	28/02/2019
Tuyaux métalliques flexibles	
UNM 85	05/03/2019
Chariots de manutention	
UNM 451	07/03/2019
Machines pour la préparation du sol et des routes	
UNM 716	11/03/2019
Ventilateurs industriels	
UNM CNS QUAL	12/03/2019
Soudage - Qualification	
UNM 920	13/03/2019
Fabrication additive	
UNM 50	14/03/2019
Installations industrielles	

Brève

ISO et COP24

Normes internationales : des outils essentiels pour l'action en faveur du climat.



© COP24, GOV.P



Les Normes internationales aident à intégrer pleinement les mesures en faveur du climat dans la transition vers un avenir sobre en carbone et résilient au changement climatique, telle est la conviction d'experts en durabilité de premier plan qui se sont exprimés lors d'une manifestation organisée par l'ISO, le 14 décembre 2018, en marge de la COP24 à Katowice, en Pologne. Les débats ont porté notamment sur les opportunités qu'offrent les normes internationales pour relever ces défis mondiaux, comme par exemple le soutien des techniques de mesure et de suivi.

Source : iso.org/actualités

+ infos : <https://www.iso.org/fr/news/ref2354.html>