

SOMMAIRE

- Transmissions hydrauliques et pneumatiques
- Petit outillage
- Fabrication additive
- Chariots tout-terrain
- Machines pour denrées alimentaires
- Tuyauteries métalliques flexibles

NORMES DU MOIS

- NF EN 12285-1 ET -3
Réservoirs horizontaux cylindriques
- XP E 68-004
Machines pour matériaux composites
- NF EN ISO 4126-2
Dispositifs de sûreté contre les surpressions



Normalisation mécanique, acier et caoutchouc

JUIN 2019 N° 164

édito

Dans un monde qui apparaît de plus en plus individualiste, le besoin de mutualisation perdure. Mutualiser pour disposer de vitrines du savoir faire national est un atout.

La Chine le confirme avec l'ouverture d'un centre d'essai dans le domaine de la fabrication additive. La France a fait de même, il y a quelques mois, avec le lancement de l'Additive Factory Hub, portée par le Cetim.

L'expertise du Cetim est aussi très présente dans les travaux de l'UNM. Bon nombre de contributions françaises n'auraient pas lieu sans son appui. Ainsi, une méthode d'intercorrélation (entre énergie pneumatique et énergie sonore) est née et fait maintenant l'objet d'une norme, répondant aux besoins des utilisateurs.

Pour remplir son rôle, une norme doit être utilisée. Pour cela, il faut la faire connaître. Les professionnels de l'outillage, qui ont travaillé sur les normes d'échanges de données, ont décidé de les promouvoir dans les salons internationaux.

Vous aussi, faites la promotion des normes auxquelles vous contribuez !

Vincent Verneyre
Directeur Général

TRANSMISSIONS HYDRAULIQUES ET PNEUMATIQUES

Fréquentation record aux réunions des groupes de travail. La France, influente et d'expertise reconnue dans le comité international ISO/TC 131 avec la responsabilité de quatre instances actives, a reçu une cinquantaine d'experts venus des quatre coins du monde. Un événement organisé par l'UNM, qui s'est tenu du 13 au 16 mai 2019 à la Maison de la Mécanique.



© OLAER INDUSTRIE

Mandatés par les Etats-Unis, le Japon, la Chine, l'Allemagne, le Royaume-Uni ou encore l'Italie, les experts se sont retrouvés autour des travaux de deux groupes de travail à animation française avec l'appui d'un secrétariat UNM. Dans le groupe de travail qui traite des accumulateurs, animé par Alain Houssais (Parker Olaer), trois projets d'origine française ont été présentés et ont reçu un bon accueil. Ils traitent respectivement d'une méthode d'essai de perfor-

mances en débit des accumulateurs, d'un guide pour le choix et contrôle des fournitures pour joints toriques, et d'un guide pour l'utilisation et l'application des accumulateurs. Un quatrième projet, également porté par la France et défendu par Michel Schmidt (Asco Numatics), vise à établir une méthode d'essai de mesurage du niveau de pression d'émission acoustique des silencieux d'échappement. Le groupe de travail WG 3, qui traite des



Artema : le syndicat professionnel des industriels de la Mécatronique.

Artema rassemble sur toute la France 150 entreprises

(PME, ETI ou groupes internationaux) qui conçoivent, fabriquent, commercialisent et assurent la maintenance des composants, solutions, et systèmes relatifs aux transmissions hydrauliques, des transmissions et automatismes pneumatiques, des éléments de transmission mécanique, de l'étanchéité industrielle...

appareils de régulation pneumatique, a fait salle comble : 27 participants ! Les experts français, également très investis dans les travaux de ce groupe, sont force de proposition avec, entre autres, leur contribution sur la méthode d'intercorrélation. Reprenant le principe des essais en mode décharge à partir de la corrélation entre énergie pneumatique (débit mesuré) et énergie sonore (mesure au sonomètre), cette méthode

a pu être développée en mode expérimental avec le concours du Cetim avant d'être proposée en normalisation.

Enfin, le tout nouveau groupe de travail (ISO/TC 131/SC 8/WG 14) qui va développer une norme sur les essais des pompes hydrauliques à eau, s'est pour la première fois réuni depuis sa création en mai 2018.

Les prochaines réunions de l'ISO/TC 131 se dérouleront à Milan en octobre 2019. Les groupes de travail se réuniront à nouveau. A noter, celui qui couvre les raccords et tuyauteries pneumatiques, à secrétariat et animation français (ISO/TC 131/SC 4/WG 9), qui se réunira également.

Les représentants d'Artema et du Cetim appuient les travaux de normalisation et viennent en soutien aux industriels dans les échanges menés avec les autres délégués.

ISO/TC 131 : près de 50 ans d'existence

Source : www.iso.org

Créé en 1969, le comité international ISO/TC 131 est en charge de la normalisation des transmissions hydrau-



liques et pneumatiques, notamment : terminologie, construction, dimensions principales, exigences de sécurité et méthodes d'essais et de vérification.

Cette normalisation concerne les organes tels que : accumulateurs, appareils de réglage, appareils de distribution, dessiccateurs d'air comprimé, dispositifs d'étanchéité, filtres et séparateurs, fluides, lubrificateurs pneumatiques, moteurs, pompes hydrauliques, raccords, raccords rapides, réservoirs, organes et systèmes électrohydrauliques et électropneumatiques, systèmes logiques statiques, systèmes logiques à déplacement, tuyauteries (rigides et flexibles), tuyaux flexibles et leur fixation, vérins, raccordement et montage de tuyaux flexibles. Pour traiter ces sujets, le comité s'appuie sur 9 sous-comités, dont celui sur les appareils de régulation et de distribution et leurs composants à présidence française et secrétariat UNM. Deux groupes de travail, animés par la France, travaillent sous sa responsabilité directe.

Ce comité compte 14 membres participants (P) : Allemagne, Brésil, Chine, Corée (République de), États-Unis, France, Inde, Italie, Japon, Pays-Bas, Pologne, Royaume-Uni, Suède, Turquie. Sous la responsabilité des États-Unis, le comité ISO/TC 131 a publié 230 normes depuis sa création.

Actuellement, 34 projets de normes (principalement des révisions de normes publiées) sont en cours de développement.

Un peu d'histoire

Les transmissions pneumatiques sont sans doute les plus anciennes élaborées par l'homme. La sarbacane comportait déjà toutes les composantes d'un système pneumatique.

Source : www.artema-france.org

Leur précision, leur souplesse, leur propreté, leur silence en font des alliées incontournables de nombreuses fonctionnalités comme par exemple dans l'ouverture et fermeture de portes de bus ou de tram. L'utilisation de la pneumatique permet des mouvements répétitifs à l'infini, des déplacements de grande précision, des asservissements, une grande force mais également une grande délicatesse dans les mouvements.

De très nombreuses utilisations en sont faites dans la manipulation sur les chaînes de fabrication, l'emballage, les appareils médicaux, les parcs d'attractions, les systèmes de contrôle. Elle joue un rôle essentiel dans la robotique, les machines transfert, l'automobile, les systèmes de transport, la manutention etc.

Son faible encombrement permet également de l'utiliser dans des technologies miniaturisées. Pour la fabrication de téléphones cellulaires par exemple, on utilise des mini-vérins et tout un ensemble de dispositifs miniaturisés pour correspondre aux dimensions du produit fini et des composants qui entrent dans sa fabrication.

PETIT OUTILLAGE

Outils coupants et outillages de presse au cœur des débats durant la semaine de réunions du comité technique international ISO/TC 29 et ses sous-comités.

La semaine de réunions de l'ISO/TC 29 a débuté le 13 mai 2019 avec celle du sous-comité SC 9 sur les outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants, porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces. Les cinq délégations présentes (Allemagne, France, Japon, Suède et Royaume-Uni) ont passé en revue le programme de travail du comité, qui s'est densifié depuis l'absorption en 2017 des travaux du sous-comité SC 2. Les pays membres ont approuvé la révision de la série de normes ISO 12164 sur les interfaces à cône creux-face (normes HSK) et ISO 22402 sur les unités de transfert pour les interfaces d'outils. Ces projets seront développés directement par le sous-comité, sur les bases des propositions faites par le comité membre allemand.

Le groupe de travail ISO/TC 29/WG 34, animé par le Cetim, sur la représentation et l'échange des données relatives aux outils coupants s'est réuni le 16 mai 2019. Le groupe a finalisé le développement de la série de normes ISO 13399 en avril 2019 et a préparé un échéancier en trois temps pour la révision des dictionnaires de référence auquel sera associée la création d'une nouvelle partie relative aux assemblages d'outils (ISO/TS 13399-6). L'agence de maintenance, qui prévoit la mise à jour du dictionnaire pour tenir compte des retours d'expérience, et des besoins de l'utilisateur, s'était réunie en amont pour débattre des réponses à apporter aux points techniques en suspens. Par ailleurs, la réunion a permis aux experts de discuter des stratégies à mettre en place pour promouvoir le travail effectué sur la série de normes, notamment par le biais de participation à des salons internationaux (par exemple, le salon EMO dédié à



© DR

l'usinage des métaux et aux machines-outils). Ce point sera approfondi lors de la prochaine réunion du groupe, prévue à Paris en janvier 2020.

En parallèle de cette réunion, les 15 délégués présents au sous-comité SC 8 portaient la voix de l'Allemagne, la Chine, la France, l'Italie et la Suède sur le projet relatif à la terminologie des outillages de presse (ISO 21223) et celui relatif aux termes et symboles pour le moulage par compression, moules d'injection et moules pour fonderie sous pression (ISO 12165). Lors de cette session, l'examen attentif des commentaires reçus dans le cadre de l'examen systématique de 9 normes a conduit à la révision de 6 d'entre-elles : ISO 8404 sur les doigts de démoulage, ISO 8405 sur les éjecteurs tubulaires, ISO 23481 sur les plaques d'entraînement de came et ISO 9182-3, -4 et -5 sur les colonnes de guidage pour outillage de presse. La Chine souhaite étendre le domaine d'activité du sous-comité aux dispositifs et outils utilisés pour former les produits. Cette demande a été débattue mais n'a reçu le soutien d'aucune des 4 autres délégations présentes.

En clôture de la session, le comité ISO/TC 29 s'est réuni le 17 mai 2019 sous la première présidence de Michel Nickles (Seco-Tools, France). Après avoir validé les décisions prises lors de la semaine de réunions, les délégués ont souhaité revoir le domaine des travaux du comité afin de couvrir tous les éléments relatifs aux outils. Ce sera au tour de la France de recevoir la prochaine session du 19 au 23 avril 2021 à l'UNM.

NORMES DU MOIS

NF EN 12285-1 ET -3 RÉSERVOIRS HORIZONTAUX CYLINDRIQUES

NF EN 12285-1 et -3 : deux normes qui spécifient les caractéristiques et les méthodes d'essai pour les réservoirs en acier horizontaux cylindriques, fabriqués en atelier. Elles concernent les réservoirs à simple (type S) et double paroi (type D), destinés à être utilisés pour le stockage enterré de liquides polluant l'eau (inflammables et non inflammables) dans des conditions normales de températures ambiantes (-20 °C à +50 °C) et des limites définies de diamètre nominal, de longueur maximale d'encombrement, de pression en service.

Ce qui différencie les deux normes est leur application. La partie 1 est dédiée uniquement aux réservoirs horizontaux installés dans des procédés industriels ou dans des stations-service. Alors que la partie 3 est destinée aux réservoirs horizontaux utilisés pour le stockage et/ou l'alimentation en combustible des systèmes de chauffage/refroidissement des bâtiments, et en eau chaude ou froide non destinée à la consommation humaine.



© ALLAMAN

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

NORMES DU MOIS

XP E 68-004

MACHINES POUR MATÉRIAUX COMPOSITES



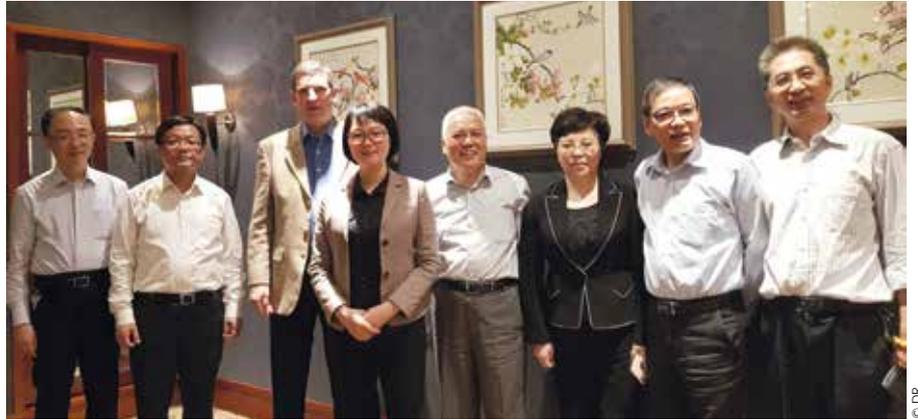
© CETIM

Identifiés parmi les technologies associées à l'industrie du futur, les matériaux composites sont en pleine expansion. Initiés en 2013, les travaux de normalisation de la commission UNM 930 portent sur les machines destinées à la fabrication de ces matériaux composites à base de fibre de renforcement continues (essentiellement verre et carbone). A ce jour, ils ont porté sur la rédaction d'une norme terminologique et de cahiers des charges sous la forme de normes expérimentales. La XP E 68-004, fraîchement publiée, boucle cette série de cahiers des charges qui ont été élaborés pour différents types de machines (enroulement filamentaire et de bobinage, par exemple procédé RTM). Ces normes expérimentales ont permis de définir les éléments à échanger entre client et fournisseur pour la conception de l'outillage de moulage. A ce titre, la XP E 68-004 fournit les éléments fonctionnels à préciser par les donneurs d'ordres pour l'outillage de moulage appliqué aux procédés de thermocompression, thermoestampage et compression SMC. Différentes orientations sont en cours d'analyse concernant les futurs travaux de cette commission de normalisation comme le mesurage de la perméation ou la sécurité.

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

FABRICATION ADDITIVE

La Chine accentue son implication dans le domaine en ouvrant un centre d'essai dédié à la fabrication additive.



© DR

Répondant à l'invitation formulée lors de la dernière réunion du comité international ISO/TC 261 à Singapour, l'UNM a participé à l'inauguration solennelle du CAMT (centre technique d'essai dédié à la fabrication additive) qui s'est déroulée le 10 mai 2019 à Wuxi près de Shanghai. Cette manifestation a permis à Olivier Coissac (UNM) de faire un point global sur les travaux de normalisation internationaux et notamment ceux du groupe de travail animé par le Cetim.

Parmi les 300 invités de l'assistance, un grand nombre d'officiels représentant le ministère chinois de l'industrie, les responsables du gouvernement local, mais aussi des professeurs d'université,

des responsables de laboratoires et des chefs d'entreprise. Leur présence renforce le caractère important de l'événement et souligne la place que la Chine accorde désormais à la technologie de la fabrication additive.

De nombreuses campagnes de caractérisation et d'essai sont annoncées. Elles concernent plusieurs types de procédés et de matériaux. Elles ont pour but de combler le retard des industriels chinois dans la maîtrise de cette technologie innovante tout en apportant des informations techniques et analytiques importantes que la Chine est résolue à transférer aux travaux de normalisation à travers une implication plus soutenue de ses experts.

Brève

Poussière de farine

L'indice de pulvéulence devient un critère de choix



© FREEPIK

Pour lutter contre l'asthme du boulanger-pâtissier, le Laboratoire National de la Boulangerie Pâtisserie (LEMPA) a tout d'abord fait évoluer les pratiques et sécuriser le matériel en partenariat avec EKIP, la CNAMTS et l'UNM. Désormais, il lance l'Indice de Pulvéulence (IP-LEMPA). Ainsi les meuniers pourront se différencier en proposant des farines à "faible pulvéulence" et les boulanger-pâtissiers pourront faire leur choix en connaissance de cause ! Les normes du domaine y font déjà référence, voir NF EN 453 (pétrins) et NF EN 454 (batteurs mélangeurs).

+ d'infos sur : www.lempa.org

CHARIOTS TOUT-TERRAIN

D'importantes avancées ont été obtenues. Elles vont pérenniser le caractère mondial de la norme de sécurité des chariots à portée variable.

L'Allemagne, l'Australie, les Etats-Unis, la France, l'Italie et le Royaume-Uni ont pris part à la réunion du sous-comité international ISO/TC 110/SC 4 tenue à

la Nouvelle-Orléans le 11 avril 2019. Cette réunion a vu la concrétisation des avancées importantes obtenues dans la révision de la norme ISO 10896-1 qui

traite des exigences de sécurité et vérification des chariots à portée variable. Cette révision vise à harmoniser autant que possible le futur document par rapport aux autres normes couvrant le même domaine en Europe, aux Etats-

Unis et en Australie. Le résultat obtenu constitue un grand pas vers la pertinence mondiale malgré des pratiques régionales parfois divergentes.

Les délégués ont accueilli avec enthousiasme la proposition de l'ISO de faire la promotion de l'aspect qualitatif et technique de la série de norme ISO 22915 qui traite de la stabilité des chariots. Même si le sous-comité ne gère que 4 documents sur une série de 23, il est fortement impliqué dans la sécurité des chariots industriels. Les autres sous-comités participeront aussi à cette action valorisante du travail effectué.



© MANITOU

MACHINES POUR DENRÉES ALIMENTAIRES

En 2020, les travaux seront internationaux.

Ferrari, Ducati, Lamborghini... La région de Bologne abrite des fleurons de l'industrie italienne dont un acteur majeur de la glace artisanale qui a accueilli les 15 et 16 mai 2019 les délégués à la réunion du comité européen CEN/TC 153. L'éventail des expertises réunies indique la diversité des machines traitées dans le cadre de ces travaux européens, dont la France assure l'animation et l'UNM le secrétariat de la moitié des groupes de travail actifs pour les machines de boulangerie (WG 1), les refroidisseurs de lait (WG 8), l'hygiène à la conception (WG 13), les machines et équipements pour les abattoirs (WG 14), ainsi que les machines et équipements pour la grande cuisine (WG 4) dont la réactivation a été le point central de cette réunion. En effet, après plusieurs années d'inactivité, ce dernier groupe se réunira sur le second semestre 2019 afin de définir les orientations et modalités de travail. L'Allemagne et l'Italie sont à l'origine de cette réactivation avec la préinscription de 6 nouveaux sujets, en particulier les révisions des EN 12853 "Batteurs et fouets portatifs" et

EN 12854 "Broyeurs verticaux à moteur montés sur chariot", de deux projets pour les machines et moulins à café, d'un projet pour le façonnage des pâtes à pizza et d'un dernier sur les râpes à fromage.

Si les machines traitées sont très variées, un des points communs à ces travaux reste la difficulté à harmoniser les normes selon la Directive Machines. Même s'il n'est pas le seul concerné, le comité technique compte, parmi les normes inscrites à son programme de travail, une vingtaine de documents encore bloqués pour la citation au JOUE. Les parties prenantes se sentent pénalisées car elles ne retrouvent pas la valeur ajoutée qui était attendue au regard des investissements humains et économiques consentis. Pour optimiser le processus d'écriture, les délégués envisagent de demander des exemples concrets de rédaction de normes harmonisées afin d'établir des exemples de référence.

Les travaux s'internationalisent : une proposition allemande de création d'un nouveau comité technique internatio-

nal, pendant du comité européen, est en cours de validation à l'ISO. Si la validation est effective, il est prévu d'organiser la première réunion plénière de cette nouvelle instance début 2020 à Francfort.

La prochaine réunion du comité européen est programmée les 25 et 26 mai 2020 en Allemagne.



© CARPIGIANI

TUYAUTERIES MÉTALLIQUES FLEXIBLES

Chaque année, les délégués du comité européen CEN/TC 342 se retrouvent à Wintherthur (Suisse), dans les locaux du SNV l'organisme de normalisation suisse. L'Allemagne, la France, le Royaume Uni et la Suisse sont moteurs dans les travaux.

La réunion s'est tenue le 27 mars 2019. Les travaux s'articulent principalement autour de la Directive européenne Equipements sous pression (DESP) et du Règlement Produits de Construction (RPC). Les normes sont révisées pour intégrer les évolutions techniques nécessaires tout en répondant aux exigences de ces référentiels.

Les travaux sur les tuyauteries métalliques flexibles sont animés par la France, avec le soutien d'un secrétariat UNM. Au programme, la révision de l'EN 14585 "Tuyauteries métalliques flexibles onduleuses pour application sous pression" avec notamment l'introduction de spécifications liées aux méthodes de calcul de la conception et méthodes de calcul expérimentales. En parallèle, la révision de la norme de vocabulaire EN ISO 7369 a été finalisée afin de refléter l'évolution de l'état de l'art avec pour prochaine étape le lancement de l'enquête.



© BOA_GROUP

La révision de l'EN 14917 qui définit les compensateurs de dilatation à soufflets métalliques pour applications sous pression est elle aussi finalisée. Des éléments importants tels que le fluage et le calcul des ferrures ont été ajoutés dans cette nouvelle version. L'enquête est attendue au cours du second semestre 2019.

Les autres travaux sont toujours en attente de retour de la Commission européenne sur la proposition de réponse élaborée par le groupe sur le Mandat

M/131 en lien avec le RPC. Les deux normes impactées sont d'une part l'EN 14800 qui traite le raccordement d'appareils à usage domestique utilisant des gaz combustibles et d'autre part l'EN 15266 qui définit les kits de tuyaux onduleux pliables en acier inoxydable pour le gaz dans les bâtiments. Il n'y a donc pas eu d'avancées majeures sur ces sujets.

La prochaine session du CEN/TC 342 avec ses groupes de travail est prévue en avril 2020.

NORMES DU MOIS

NF EN ISO 4126-2

DISPOSITIFS DE SÛRETÉ CONTRE LES SURPRESSIONS

Un dispositif de sûreté à disque de rupture est utilisé pour protéger les équipements sous pression (récipients à pression, tuyauteries, bouteilles à gaz et autres enceintes) contre un excès de pression et/ou un excès de vide. Le disque de rupture qui y est

intégré est conçu pour s'ouvrir en se rompant à une pression spécifiée. Le parc de normes relatif aux dispositifs de sûreté contre les surpressions compte désormais une autre norme : la NF EN ISO 4126-2, qui traite des exigences de conception, de fabrication, de contrôle, d'essai, de certification, de marquage et de conditionnement des dispositifs de sûreté à disque de rupture. Elle vise à donner présomption de conformité à des exigences de la Directive européenne Equipements

sous pression. Cette nouvelle édition remplace celle de 2003 qui ne pouvait être référencée au Journal Officiel de l'Union Européenne, car elle couvrait alors des matériaux américains. La révision de ce document porte principalement sur la mise à jour des références normatives, l'actualisation de la liste des matériaux utilisés pour les disques de rupture. Elle comporte des recommandations sur l'essai de débit des dispositifs de sûreté à disque de rupture, le marquage, les instructions d'assemblages et la documentation que l'on retrouve sous forme d'annexes normatives.



© CETIM

+ 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

- Matériaux métalliques - Tôles et bandes - Détermination des courbes limites de formage • ISO 12004-1 et -2
- Système de suivi de la qualité des produits plats en acier utilisant des codes barres - Impression, lecture et traitement de l'information • EN 10372
- Soudage par friction-malaxage - Aluminium - Partie 1: Vocabulaire • ISO 25239-1
- Documentation technique de produits - Représentation des dimensions et tolérances - Partie 1: Principes généraux • ISO 129-1/A1
- GPS - Tolérancement géométrique - Spécifications géométriques et dimensionnelles générales • ISO 22081
- GPS - Instruments de mesure dimensionnel : broches à bouts sphériques - Caractéristiques de conception et caractéristiques métrologiques • E 11-015
- GPS - Équipement de mesure dimensionnel - Partie 2: Jauges de profondeur; caractéristiques de conception et caractéristiques métrologiques • ISO 13385-2
- Robinetterie industrielle - Actionneurs - Partie 5: Actionneurs linéaires pneumatiques - Prescriptions de base • EN 15714-5
- Tuyaux et tuyauteries métalliques flexibles - Vocabulaire • EN ISO 7369
- Fours industriels et équipements associés - Prescriptions de sécurité pour les convertisseurs et équipements associés • ISO 23495
- Transmissions hydrauliques - Vérins - Essais de réception • ISO 10100
- Appareils de levage à charge suspendue - Symboles graphiques - Partie 2 : Grues mobiles • ISO 7296-2
- Engins de terrassement - Commandes de l'opérateur • ISO 10968
- Machines de forage et de fondation - Sécurité • EN 16228-1 et -3 à 7/A1
- Évaluation environnementale des machines-outils - Partie 3 : Principe des essais des machines travaillant par enlèvement de métal à l'égard de l'efficacité énergétique • ISO 14955-3
- Fabrication additive - Performance et fiabilité du système - Méthode d'essai normalisée pour la réception des machines de fusion sur lit de poudre pour les matériaux métalliques pour l'application aérospatiale • ISO/ASTM 52941
- Fabrication additive – Principes de qualification – Lignes directrices normalisées pour la qualification des opérateurs des machines à fusion sur lit de poudre et équipements utilisés dans les applications aérospatiales • ISO/ASTM 52942
- Outillage de serrage des vis et écrous - Clés à crémaillère • E 74-322
- Récipients sous pression non soumis à la flamme - Partie 12 : Exigences complémentaires pour les récipients sous pression en cuivre et alliages de cuivre • EN 13445-12
- Récipients sous pression non soumis à la flamme - Partie 3 : Conception • EN 13445-3/A20
- Prescriptions de sécurité et de CEM pour les équipements de manutention mécanique des charges isolées • EN 619
- Détermination des niveaux de puissance acoustique du bruit émis par les bouches d'air, les unités terminales, les registres et clapets au moyen de mesurages en salle réverbérante • ISO 5135
- Caoutchouc - Vocabulaire • ISO 1382
- Caoutchouc - Détermination des effets de la cristallisation au moyen de mesurages de dureté • ISO 3387
- Caoutchouc vulcanisé ou thermoplastique - Méthodes d'essai pour déterminer le tachage lors du contact avec les matières organiques • ISO 3865
- Caoutchoucs vulcanisés ou thermoplastiques conducteurs et dissipants - Mesurage de la résistivité de surface et/ou volume • ISO 14309
- Protecteur de la main tenant la poignée avant des scies à chaîne portatives - Dimensions et dégagements • ISO 6533
- Machines pour les produits alimentaires - Partie 2 : Prescriptions relatives à l'hygiène et à la nettoyabilité • EN 1672-2
- Machines à étêter et à fileter le poisson - Prescriptions relatives à la sécurité et à l'hygiène • EN 15467/A1
- Épuration de l'air et autres gaz - Terminologie • EN ISO 29464

MISE EN VENTE PAR L'AFNOR

- Aciers pour béton armé galvanisés - Partie 2: Produits en acier galvanisés pour l'armature du béton • EN 10348-2
- Essais non destructifs des tubes en acier • ISO 10893-6 et -7
- Chambres froides - Définition, performance d'isolation thermique et méthodes d'essai • EN 16855-2
- GPS - Tolérancement dimensionnel - Partie 2: Dimensions autres que tailles linéaires ou angulaires • ISO 14405-2
- Roulements - Accessoires pour douilles à billes • ISO 13012-1 et -2
- Boulonnerie de construction métallique à haute résistance apte à la précontrainte – Système HR – Boulons à tête hexagonale (vis + écrou + rondelles) de diamètres M39 à M72 • E 25-805
- Dispositifs de sûreté à disque de rupture • ISO 4126-2
- Groupes électrogènes à courant alternatif entraînés par moteurs alternatifs à combustion interne • ISO 8528-5
- Fabrication additive - Particularités à respecter pour la fabrication d'un dispositif médical • E 67-305
- Équipements de fabrication des produits en matériaux composites - Outillage de moulage appliqué aux procédés de thermocompression, thermoestampage et compression SMC - Cahier des charges • E 68-004
- Chariots de manutention - Vérification de la stabilité - Partie 4: Chariots à fourche recouvrante, chariots à double fourche et chariots préparateurs de commandes avec un poste de conduite élevable ayant une hauteur de levée de 1 200 mm inclus • ISO 22915-4
- Flexibles de lutte contre l'incendie - Prescriptions d'assemblage des tuyaux et des raccords, et essais • S 61-111
- Tuyaux de lutte contre l'incendie - Tuyaux de refoulement aplatissables de diamètres 25 - 45 - 70 - 110 - 152 • S 61-112
- Technique du vide - Méthodes normalisées pour mesurer les performances des pompes à vide - Partie 3: Paramètres spécifiques aux pompes à vide intermédiaires mécaniques • ISO 21360-3

Nouveaux travaux

Robinets-vannes

Deux sujets, à la fois européens et internationaux, démarrent sur les robinets-vannes. Le premier traite de ceux en acier à chapeau boulonné pour les industries pétrochimiques ; le second des robinets à soupape et clapets de non-retour en acier. La France soutient ces travaux de révision.

Au plan français, ces travaux sont suivis par la commission UNM 761 "Robinetterie industrielle".

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

Systèmes frigorifiques et pompes à chaleur

Lancement de deux amendements européens pour introduire le retour d'expérience terrain quant à l'application de l'EN 378 qui traite des exigences de sécurité et d'environnement. Thématiques concernées : exigences de base, classification, critères de choix, installation in situ et protection des personnes.

Au plan français, ces travaux sont suivis par la commission UNM 16 "Froid - Sécurité et environnement".

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

Acoustique

La norme chapeau NF EN ISO 3740 a été actualisée



La mesure du niveau de puissance acoustique permet notamment aux fabricants de déclarer le bruit émis dans des conditions définies et aux utilisateurs de vérifier les valeurs déclarées. Cette grandeur est exigée dans plusieurs réglementations qui pour certaines contiennent des valeurs limites à ne pas dépasser.

La norme NF EN ISO 3740 fournit une vision globale des 12 méthodes de mesure qui ont été écrites pour tenir compte de différents critères (taille de la machine, type de bruit, niveau de bruit de fond, précision de la mesure, possibilité ou non de déplacer la machine,...). Elle constitue également une aide au choix de la bonne norme compte tenu de l'équipement concerné.

Ces 12 méthodes sont prises en référence dans les codes d'essai acoustiques ou peuvent être utilisées directement en l'absence de code d'essai acoustique spécifique.

La nouvelle version de la norme NF EN ISO 3740 qui a été publiée en mars 2019 intègre les évolutions de 9 des 12 normes intervenues depuis la publication de la version précédente.

Très utile pour les rédacteurs de codes d'essai bruit...

+ infos : www.boutique.afnor.org

Brève

UNM 481	18/06/2019
Boîtes aux lettres	
UNM AC 105	18/06/2019
Aciers pour traitement thermique, aciers alliés, aciers rapides et aciers inoxydables	
UNM 952	19/06/2019
Matériel agricole pour la récolte et le conditionnement	
UNM PNC-PFCT	19/06/2019
Courroies de transmission et de distribution	
UNM 955	20/06/2019
Matériel agricole fixe	
UNM AC 104-10	25/06/2019
Aciers pour béton armé	
UNM CNS CONSO	25/06/2019
Soudage - Produits consommables	
UNM PNC-MPEC	27/06/2019
Essais chimiques et matières premières	
UNM 08	28/06/2019
GPS - Spécification	
UNM 89	03/07/2019
Manutention continue	
UNM 453	08/07/2019
Machines pour le bâtiment - Préparation des matériaux	
UNM 01	09/07/2019
Mécanique - Environnement et responsabilité sociétale	
UNM 09	15/07/2019
GPS - Vérification dimensionnelle et géométrique	
UNM CNS SENS	22/08/2019
Soudage - Stratégie, environnement, terminologie, hygiène	
UNM AC 34	04/09/2019
Couverture métallique	
UNM 920	05/09/2019
Fabrication additive	
UNM 48	10/09/2019
Quincaillerie	
UNM 763	10/09/2019
Dispositifs de sûreté contre les surpressions	
UNM 81	16/09/2019
Robots et composants robotiques	