



Ministère de l'Industrie et
de la Promotion des Investissements

Efficacité
Compétitivité
Croissance

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية

Ministère de l'Industrie et de
la Promotions des Investissements
Direction Générale de l'Intelligence
Economique, des Etudes et de la Prospective

**Série : Veille juridique-Normes
et Législation**

N°2



**la veille juridique
comme outil d'aide à la décision**

RECUEIL DES NORMES ISO

[International Standard Organisation]

publiées en 2009 dans les domaines :

- du **MANAGEMENT**
- de l'**INDUSTRIE**
- des **TIC**



Mars 2010

Document de travail n°13/DGIEEP/10

RECUEIL DES NORMES ISO 2009

Secteur industriel- Management & TIC

« Si vous n'utilisez pas les normes soit vous faites quelque chose d'illégal, soit vous ne réussirez pas à l'échelle mondiale »
un industriel

Dans le cadre de nos attributions relatives notamment à la diffusion des techniques normalisées et des méthodes industrielles, déjà appliquées par les grandes entreprises au niveau mondial, et visant à améliorer la compétitivité des institutions et les entreprises du secteur industriel la DGIEEP a engagé la publication d'une série de documents ayant pour intitulé « **Veille juridique-Normes et Législation** ».

Ce 2^{ème} numéro de la série intitulé « **Recueil de normes internationales relatives au management aux industries sectorielles et au TIC publiées par l'ISO en 2009** », élaboré à partir du Site Officiel de cette Institution Internationale de Normalisation représente un référentiel incontestable pour toutes les entreprises industrielles.

Les prochains numéros seront consacrés aux deux normes indispensables au développement et à la pérennité de toute entreprise à savoir (la **norme ISO 9001** relative aux systèmes de management de la qualité, la norme **ISO 14001** afférente au management environnemental ainsi qu'à la norme **ISO 22000**, reconnue mondialement, qui est une norme internationale, utilisée par les grandes entreprises agroalimentaire, qui définit les exigences du système de gestion de la sécurité alimentaire pour l'ensemble des acteurs de l'industrie alimentaire (de la ferme à l'assiette) et qui donne aux professionnels intervenant dans le secteur de l'industrie agro-alimentaire, un outil de management très efficace.

Des numéros spéciaux vont être consacrés aux plus importantes normes internationales éditées les dix dernières années dans le domaine du management et dans le secteur industriel (Mécanique et automobile, électrique et électronique, textile, pharmacie-chimie, matériaux de construction, bois et liège, industrie du verre, agroalimentaire, sidérurgie-métallurgie, etc).

On admet aujourd'hui que « **Les normes de l'ISO réduisent les obstacles techniques au commerce parce qu'elles créent la transparence dans les exigences auxquelles les produits doivent satisfaire sur les marchés mondiaux, en conséquence, les fournisseurs des pays en développement peuvent entrer en compétition sur un pied d'égalité avec ceux des pays développés sur les marchés mondiaux** ».

Le MIPI n'endosse ni avalise aucun commentaire ou analyse repris dans ce document dont l'usage, de quelque nature que ce soit, est libre et relève de la stricte responsabilité de l'utilisateur éventuel. L'usage de ces données n'est conditionné par aucune autorisation préalable

Les observations et suggestions afférents à ce document peuvent être adressées, en citant précisément la Référence et intitulé de la norme du document, par email à l'adresse suivante: dgieep09@gmail.com

SOMMAIRE

Préambule	6
Ce qu'il faut savoir sur l'ISO	7
Lexique	18
Sources	24
Présentation des normes ISO par domaine	25
MANAGEMENT	25
ISO 31000:2009 : Management du risque - Principes et lignes directrices	25
ISO Guide 73:2009 : Management du risque - Vocabulaire	25
ISO Guide 34:2009 : Exigences générales pour la compétence des producteurs de matériaux de Référence et intitulé de la norme	25
INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE	26
ISO 7971-3:2009 : Céréales - Détermination de la masse volumique, dite masse à l'hectolitre - Partie 3: Méthode pratique.....	26
ISO3093:2009 : Blés tendres, seigles et leurs farines, blés durs et leurs semoules - Détermination de l'indice de chute selon Hagberg-Perten.....	27
ISO 24333:2009 : Céréales et produits céréaliers – Échantillonnage.....	27
ISO 712:2009 : Céréales et produits céréaliers - Détermination de la teneur en eau - Méthode de Référence et intitulé de la norme.....	27
ISO11701:2009 : Corps gras d'origine végétale - Détermination de la teneur en phospholipides dans les lécithines par CLHP avec détecteur à diffusion de la lumière.....	28
ISO 659:2009 : Graines oléagineuses -Détermination de la teneur en huile (Méthode de Référence et intitulé de la norme).....	28
ISO 5536:2009 : Produits à base de matière grasse laitière - Détermination de la teneur en eau - Méthode de Karl Fischer.....	28
ISO/TS 27105:2009 : Lait et produits laitiers - Détermination de lysozyme de blanc d'œufs par CLHP.....	29
ISO 22935-1:2009 : Lait et produits laitiers - Analyse sensorielle - Partie 1: Lignes directrices générales pour le recrutement, la sélection, l'entraînement et le contrôle des sujets.....	29
ISO 22935-2:2009 : Lait et produits laitiers - Analyse sensorielle - Partie 2: Méthodes recommandées pour l'évaluation sensorielle.....	29
ISO 22935-3:2009 : Lait et produits laitiers - Analyse sensorielle - Partie 3: Lignes directrices pour une méthode d'évaluation de la conformité aux spécifications de produit pour les propriétés sensorielles par notation.....	29
ISO 8196-2:2009 : Lait - Définition et évaluation de la précision globale des méthodes alternatives d'analyse du lait -Partie 2: Calibrage et contrôle qualité dans les laboratoires laitiers.....	30
ISO 8196-3:2009 : Lait - Définition et évaluation de la précision globale des méthodes alternatives d'analyse du lait - Partie 3: Protocole pour l'évaluation et la validation des méthodes quantitatives alternatives d'analyse du lait.....	30
ISO 5764:2009 : Lait - Détermination du point de congélation - Méthode au cryoscope à thermistance (Méthode de Référence et intitulé de la norme).....	30
ISO 3356:2009 : Lait - Détermination de la phosphatase alcaline.....	31
ISO/TS 11059:2009 : Lait et produits laitiers - Méthode de dénombrement des Pseudomonas spp.....	31

ISO 11865:2009 : Lait entier instantané en poudre - Détermination du nombre de taches blanches.....	31
ISO 12080-1:2009 : Lait écrémé en poudre - Détermination de la teneur en vitamine A – Partie 1: Méthode colorimétrique.....	31
ISO 14378:2009 : Lait et lait en poudre - Détermination de la teneur en iode - Méthode par chromatographie en phase liquide à haute performance.....	32
ISO 27085:2009 : Aliments des animaux - Détermination des teneurs en calcium, sodium, phosphore, magnésium, potassium, fer, zinc, cuivre, manganèse, cobalt, molybdène, arsenic, plomb et cadmium par ICP-AES.....	32
INDUSTRIE TEXTILE	32
ISO 11111-1:2009 :Matériel pour l'industrie textile - Exigences de sécurité-Partie 1: Exigences communes.....	32
ISO 2062:2009 : Textiles - Fils sur enroulements - Détermination de la force de rupture et de l'allongement à la rupture des fils individuels à l'aide d'un appareil d'essai à vitesse constante d'allongement.	33
ISO 105-B07:2009 : Textiles - Essais de solidité des teintures - Partie B07: Solidité des teintures à la lumière de textiles mouillés par de la sueur artificielle.....	33
ISO 1833-20:2009 : Textiles - Analyse chimique quantitative --Partie 20: Mélanges d'élasthanne et de certaines autres fibres (méthode à la diméthylacétamide).....	34
ISO 15487:2009 : Textiles - Méthode d'évaluation de l'aspect des vêtements et autres produits finis textiles après lavage et séchage domestiques.	34
ISO 9867:2009 : Textiles - Évaluation de la défroissabilité des étoffes - Méthode d'évaluation de l'aspect.....	34
INDUSTRIE MECANIQUE & AUTOMOBILE	35
ISO/TS 16949:2009 : Systèmes de management de la qualité - Exigences particulières pour l'application de l'ISO 9001:2008 pour la production de série et de pièces de rechange dans l'industrie automobile.....	35
ISO 8139:2009 : Transmissions pneumatiques - Vérins, série à 1 000 kPa (10 bar) - Dimensions d'interchangeabilité des tenons à rotule d'extrémité de tige.....	35
ISO 8140:2009 : Transmissions pneumatiques - Vérins, série à 1 000 kPa (10 bar) - Dimensions d'interchangeabilité des chapes d'extrémité de tige.....	35
ISO 2006-1:2009 : Latex de caoutchouc synthétique - Détermination de la stabilité mécanique --Partie 1: Méthode à vitesse élevée.....	36
ISO 3046-4:2009 : Moteurs alternatifs à combustion interne - Performances - Partie 4: Régulation de la vitesse.....	36
ISO 4254-6:2009 : Matériel agricole - Sécurité - Partie 6: Pulvérisateurs et distributeurs d'engrais liquides.....	36
ISO 4254-10:2009 : Matériel agricole - Sécurité -Partie 10 : Faneuses et andaineuses rotatives.....	37
ISO 4254-8:2009 : Matériel agricole - Sécurité - Partie 8:Distributeurs d'engrais solides.	37
ISO 10975:2009 : Tracteurs et matériels agricoles - Systèmes d'autoguidage pour tracteurs commandés par opérateur et pour machines automotrices - Exigences de sécurité.	37
ISO 22915-4:2009 : Chariots de manutention - Vérification de la stabilité - Partie 4: Chariots à fourche recouvrante, chariots préparateurs de commandes avec un poste de l'opérateur ayant une hauteur de levée inférieure ou égale à 1 200 mm et chariots à double fourche.....	38
INDUSTRIE CHIMIE – PHARMACIE.....	38
ISO 20340:2009 : Peintures et vernis - Exigences de performance relatives aux systèmes de peinture pour la protection des structures offshore et structures associées.....	38

ISO 20072:2009 : Vérification de la conception d'un dispositif d'administration de médicament sous forme d'aérosol - Exigences et méthodes d'essai.....	38
TECHNOLOGIE DE L'INFORMATION ET DE LA COMMUNICATION (TIC)	39
ISO/IEC 9995-4:2009 : Technologies de l'information - Disposition des claviers conçus pour la bureautique - Partie 4: Module numérique.	39
ATERIAUX DE CONSTRUCTION	39
ISO 679:2009 : Ciments- Méthodes d'essai - Détermination de la résistance mécanique.	39
ISO 23210:2009 : Émissions de sources fixes - Détermination de la concentration en masse de PM10/PM2,5 dans les effluents gazeux - Mesurage à des faibles concentrations au moyen d'impacteurs.	40
ISO 15835-1:2009 : Aciers pour l'armature du béton - Coupleurs d'armature destinés aux aboutages mécaniques de barres - Partie 1: Exigences.....	40
ISO 15835-2:2009 : Aciers pour l'armature du béton - Coupleurs d'armature destinés aux raboutages mécaniques de barres - Partie 2: Méthodes d'essai.	41
INDUSTRIE SIDERURGIQUE & METALLURGIQUE	41
ISO 2531:2009 : Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'eau.	41
ISO 14713-2:2009 : Revêtements de zinc - Lignes directrices et recommandations pour la protection contre la corrosion du fer et de l'acier dans les constructions - Partie 2: Galvanisation à chaud.	41
ISO 14713-3:2009 : Revêtements de zinc - Lignes directrices et recommandations pour la protection contre la corrosion du fer et de l'acier dans les constructions - Partie 3: Shérardisation.	42
ISO 8407:2009 : Corrosion des métaux et alliages - Élimination des produits de corrosion sur les éprouvettes d'essai de corrosion.....	42
ISO 5173:2009 : Essais destructifs des soudures sur matériaux métalliques - Essais de pliage.....	42
ISO 1456:2009 : Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques - Dépôts électrolytiques de nickel, de nickel plus chrome, de cuivre plus nickel et e cuivre plus nickel plus chrome.	43
ISO 2740:2009 : Matériaux en métal fritté, à l'exclusion des métaux-durs - Éprouvettes pour essai de traction.....	43
ISO 21873-2:2009 : Machines et matériels pour la construction des bâtiments - Concasseurs mobiles-Partie 2: Exigences de sécurité.....	43
ISO 10644:2009 : Vis en acier à rondelle plate incorporée - Rondelles de classes de dureté 200 HV et 300 HV.....	44
ISO 10673:2009 : Rondelles plates pour vis à rondelle plate incorporée - Séries étroite, normale et large - Grade A.....	44
ISO 898-1:2009 : Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier au carbone et en acier allié - Partie 1: Vis, goujons et tiges filetées de classes de qualité spécifiées - Filetages à pas gros et filetages à pas fin.	44
INDUSTRIE ELECTRIQUE & ELECTRONIQUE	45
ISO 11452-10:2009 : Véhicules routiers - Méthodes d'essai d'un équipement soumis à des perturbations électriques par rayonnement d'énergie électromagnétique en bande étroite - Partie 10: Immunité aux perturbations conduites dans la bande des audiofréquences étendues.....	45
IEC 80601-2-30:2009 : Appareils électromédicaux - Partie 2-30: Exigences particulières de sécurité de base et de performances essentielles des sphymomanomètres non invasifs automatiques.....	45
Annexe liste des comités actifs	46

Préambule

La norme est un « **document établi par consensus et approuvé par un organisme reconnu, qui fournit, pour des usages communs et répétés, des règles, des lignes directrices ou des caractéristiques, pour des activités ou leurs résultats garantissant un niveau d'ordre optimal dans un contexte donné** ».

Dans les pays développés, **les secteurs de l'industrie orientés vers l'exportation** utilisent les normes dans leur stratégie de conquête de nouveaux marchés, les normes utilisées dans le secteur industriel dans son entier ont non seulement un effet positif sur l'économie dans son ensemble mais fournissent aussi des avantages pour les entreprises qui les utilisent comme instruments stratégiques de marketing.

Les Normes internationales jouent un rôle stratégique face aux enjeux de la concurrence et du commerce mondial et face aux menaces sur la santé et la sécurité.

Les normes permettent de garantir certaines caractéristiques des produits et services, notamment la qualité, le respect de l'environnement, la sécurité, la fiabilité, l'efficacité et l'interchangeabilité à un coût économique.

Il est à noter que l'ISO a des relations étroites avec l'Organisation Mondiale du Commerce (OMC) qui reconnaît en particulier la contribution des normes ISO dans le contexte de **l'élimination des obstacles techniques au commerce**.

Lorsque les produits, les systèmes, les machines et les dispositifs fonctionnent bien, en toute sécurité, c'est souvent parce qu'ils sont conformes à des normes. **L'Organisation responsable de milliers de normes dont bénéficie le monde entier est l'ISO.**

Les normes ISO permettent de développer, fabriquer et fournir des produits et services plus efficaces, plus sûrs et plus propres, facilitent le commerce entre les pays et le rendent plus équitable, fournissent aux gouvernements une base technique pour la santé, la sécurité et la législation relative à l'environnement, ainsi que l'évaluation de la conformité, assurent le partage des avancées technologiques et des bonnes pratiques de gestion, contribuent à diffuser l'innovation, servent à protéger les consommateurs, et les utilisateurs en général, de produits et services, simplifient la vie en apportant des solutions aux problèmes communs.

Les normes ISO sont de nature volontaire, **elles peuvent devenir une exigence du marché**, comme le sont devenues l'ISO 9001 relative aux systèmes de management de la qualité, les normes relatives aux dimensions des conteneurs pour marchandises et celles relatives aux cartes bancaires.

L'ISO n'élabore que des normes **répondant à un impératif du marché**. Les travaux sont effectués par **des experts du secteur (industriel, technique ou économique)**.

Dans le cas général, un fabricant ou un prestataire de service n'est pas obligé de suivre une norme. **Elles peuvent cependant être imposées** par un donneur d'ordre pour la réalisation d'un contrat. Dans certains cas, le droit peut imposer l'utilisation d'une norme industrielle (par exemple normes pour les installations électriques, les jouets pour enfants, les appareils à pression...).

Les Normes internationales élaborées par l'ISO représentent un réservoir de savoir-faire technologique et de spécifications liées aux produits, aux performances, à la qualité, à la sécurité et à l'environnement. Ces normes présentent l'avantage de s'appuyer sur un consensus international sur l'état de la technique. L'application de normes ISO engendre, pour notre pays, des avantages tels que les suivants:

- fournir des critères pour faire des choix raisonnés lorsque l'on évalue les offres des marchés étrangers, qu'elles portent sur les technologies ou sur les produits de consommation.
- protéger la santé et la sécurité publiques en établissant une base d'exigences applicables aux produits nationaux ou importés dans ces domaines réglementés.
- fournir des spécifications acceptées sur le plan international susceptibles d'être appliquées au développement, à la fabrication et à la commercialisation de biens et de services nationaux, et qui augmenteront ainsi **la compétitivité du pays sur les marchés d'exportation dans le monde.**

Ce qu'il faut savoir sur l'ISO

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est le plus grand producteur et éditeur mondial de **Normes internationales**.

C'est un réseau d'instituts nationaux de normalisation de **159 pays**, selon le principe d'un membre par pays, dont le secrétariat central, situé à Genève, Suisse, c'est une organisation non gouvernementale qui jette un pont entre le secteur public et le secteur privé. Bon nombre de ses instituts membres font en effet partie de la structure gouvernementale de leur pays ou sont mandatés par leur gouvernement, et d'autres organismes membres sont issus exclusivement du secteur privé et ont été établis par des partenariats d'associations industrielles au niveau national.

L'ISO permet ainsi d'établir un consensus sur des solutions répondant aux exigences du monde économique et aux besoins plus généraux de la société.

Cette organisation créée en 1947 a pour but de produire des normes internationales dans **les domaines industriels et commerciaux appelées normes ISO**. Elles sont utiles aux organisations industrielles et économiques de tout type, aux gouvernements, aux instances de réglementation, aux dirigeants de l'économie, aux professionnels de l'évaluation de la conformité, aux fournisseurs et acheteurs de produits et de services, dans les secteurs tant public que privé et, en fin de compte, elles servent les intérêts du public en général lorsque celui-ci agit en qualité de consommateur et utilisateur.

La **liste des membres de l'ISO** est composée de 157 membres qui sont divisées en trois catégories :

- le *comité membre* de l'ISO : l'organisme national « le plus représentatif de la normalisation dans son pays » ;
- le *membre correspondant* pour les pays qui n'ont pas encore d'organisme national représentatif ;
- le *membre abonné* pour les pays dont l'économie est limitée.

Des accords ont été passés avec le Comité de Normalisation Européen (CEN) afin de créer une sorte de pacte de "non-agression" entre les deux entités concurrentes et d'éviter des normes redondantes.

Pour les pays francophones, les membres sont : l'AFNOR pour la France (Comité membre), l'IBN (Belgique) (Comité membre), le SNV (Suisse) (Comité membre), le CCN (Canada) (Comité membre), etc.

L'ISO coopère avec la Commission électrotechnique internationale (CEI), responsable de la normalisation d'équipements électriques. La marque concrète la plus importante de cette coopération a été, au milieu des années 1980, la création du Comité Technique Commun sur les technologies de l'information (JTC1) qui a réuni la compétence matérielle détenue par la CEI et la compétence logicielle détenue par l'ISO. Le JTC 1 est le producteur de la plus grande partie des normes concernant l'informatique.

Définition de la norme

« Document établi par consensus et approuvé par un organisme reconnu, qui fournit, pour des usages communs et répétés, des règles, des lignes directrices ou des caractéristiques, pour des activités ou leurs résultats garantissant un niveau d'ordre optimal dans un contexte donné.»¹

La norme est un document de Référence et intitulé de la norme sur un sujet donné. Il indique l'état de la science, de la technologie et des savoir-faire au moment de la rédaction.

Pour être considéré comme une norme, le document doit remplir deux conditions :

- les moyens et méthodes décrits doivent être reproductibles en utilisant et respectant les conditions qui sont indiqués,
- elle doit avoir reçu la reconnaissance de tous.

C'est un référentiel incontestable commun proposant des solutions techniques et commerciales. Elles sont utilisées pour simplifier les relations contractuelles. **Une norme est le résultat d'un consensus élaboré par un processus dit de normalisation.**

Dans le cas général, un fabricant ou un prestataire de service n'est pas obligé de suivre une norme. Elles peuvent cependant être imposées par un donneur d'ordre pour la réalisation d'un contrat. Dans certains cas, le droit peut imposer l'utilisation d'une norme industrielle (par exemple normes pour les installations électriques, les jouets pour enfants, les appareils à pression...).

Types de normes

On distingue quatre types de normes :

- Les normes fondamentales : elles donnent les règles en matière de terminologie, sigles, symboles, métrologie (**ISO 31 : grandeurs et unités**).
- Les normes de spécifications : elles indiquent les caractéristiques, les seuils de performance d'un produit ou d'un service.
- Les normes d'analyse et d'essais : elles indiquent les méthodes et moyens pour la réalisation d'un essai sur un produit (exemple : ISO 6506-1 : Matériaux métalliques - Essai de dureté Brinell - Partie 1 : Méthode d'essai).
- Les normes d'organisation : elles décrivent les fonctions et les relations organisationnelles à l'intérieur d'une entité (exemple : ISO 9001 : Systèmes de management de la qualité – Exigences).

Le nom ISO

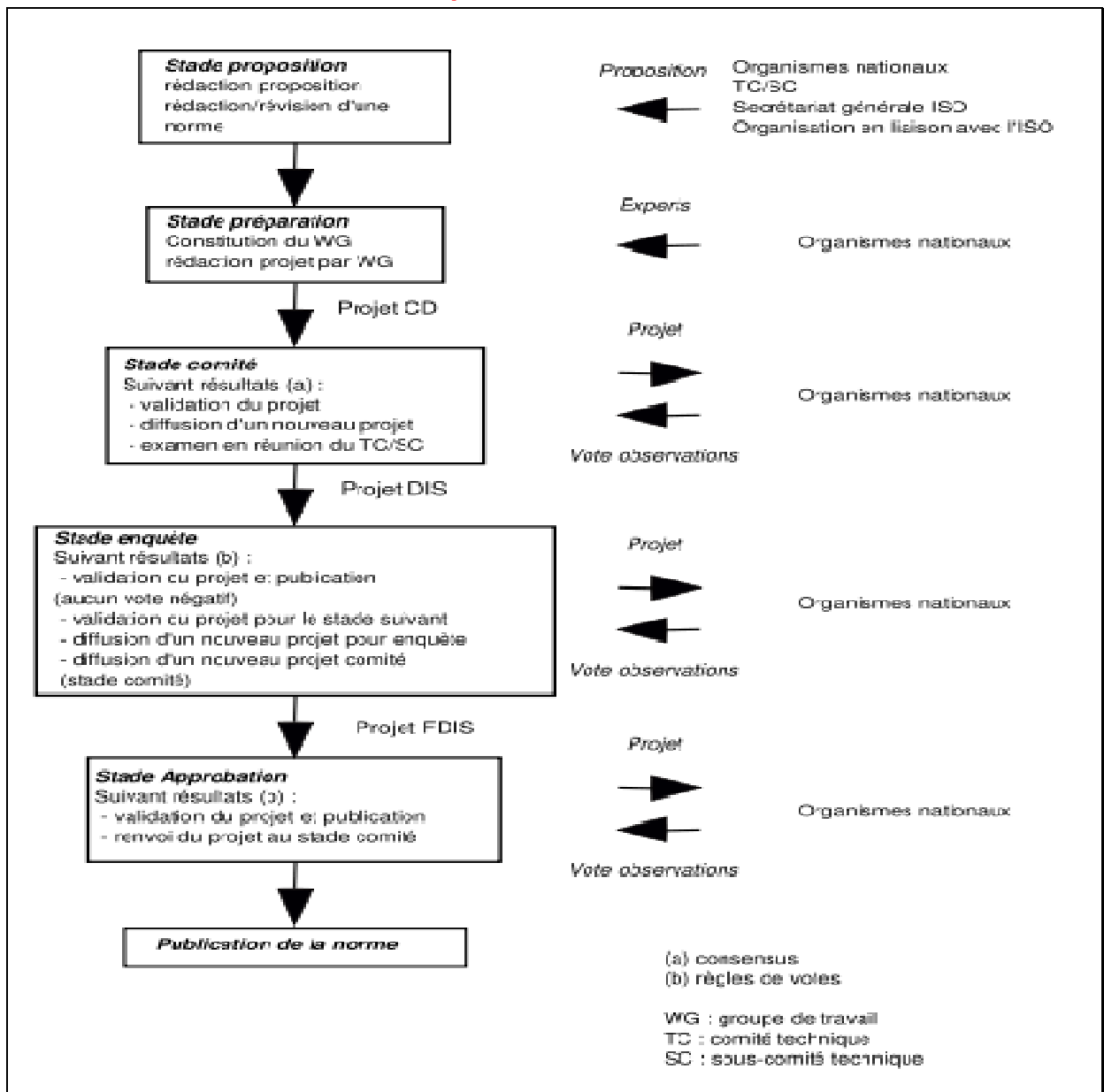
Parce que le nom "Organisation internationale de normalisation" aurait donné lieu à des abréviations différentes selon les langues ("IOS" en anglais et "OIN" en français), ses fondateurs ont opté pour un nom court, universel: "**ISO**". Ce nom est dérivé du grec *isos*, signifiant "**égal**". Quel que soit le pays, quelle que soit la langue, la forme abrégée du nom de l'organisation est par conséquent toujours ISO.

¹ L'ISO (International Organization for Standardization) et le CEI

Comités techniques

L'ISO est divisé en environ 200 comités techniques (TC), chacun chargé d'un domaine particulier [Voir liste des Comités en annexe].

Élaboration d'une norme : l'exemple des normes internationales ISO



L'élaboration d'une norme ISO est divisée en plusieurs stades. Les éléments de base de ce processus sont les comités techniques (TC) ou leurs sous comité (SC). Le bureau technique de l'ISO est divisé en environ 200 comités techniques (exemple : TC 216 chaussure, TC 148 machine à coudre, TC 176 Management et assurance de la qualité etc) dont le rôle principal est l'élaboration des normes.

Proposition

Une proposition de rédaction ou de révision d'une norme est rédigée à partir d'une demande d'un organisme nationale adhérent à l'ISO, d'un comité ou d'un sous-comité, du secrétariat général de l'ISO ou d'une organisation en liaison avec l'ISO. Cette proposition est en général effectuée parce **qu'un besoin a été exprimé par un secteur de l'industrie.**

Préparation

C'est la phase de rédaction proprement dite, à partir de la proposition, le TC ou le SC constitue un groupe de travail (WG). Il est formé d'un chef de projet et d'experts nommés par les comités nationaux. Il rédige un projet de norme qui est appelé CD (committee draft : projet de comité).

Comité

C'est le stade principal où les observations et les remarques des organismes nationaux sont prises en compte. C'est une phase de recherche de consensus. Le secrétariat du comité fait parvenir aux comités nationaux participants le projet. Les comités disposent de trois mois pour émettre des observations et peser sur le contenu de la future norme.

A partir des résultats de la consultation, sur la base du consensus, le secrétariat du comité peut proposer un projet révisé aux observations des organismes nationaux, examiner le projet en réunion et valider le projet et le faire avancer au stade suivant. Une fois, le projet validé, il est appelé **DIS**, le document porte la Référence et intitulé de la norme **ISO/DIS XXXX**.

Enquête

Le projet « DIS » est diffusé aux comités nationaux qui disposent de cinq mois pour voter (positivement, négativement ou abstention) et émettre des observations. Le vote positif peut être accompagné d'observations (souvent rédactionnelles). Le vote négatif doit être systématiquement accompagné de remarques techniques. Dans le cas contraire, le vote sera rejeté.

Le projet est adopté si une majorité des deux tiers des votes exprimés sont favorables et si les votes défavorables ne dépassent pas le quart des votes exprimés. S'il n'y a aucun vote négatif, **la norme est alors publiée**. Si le projet est adopté et qu'il y a cependant des votes négatifs, il doit passer par un stade d'approbation. Le projet DIS validé devient un projet FDIS : **ISO/FDIS XXXX**.

En cas de vote défavorable, le secrétariat peut soit diffuser un projet révisé pour vote au stade enquête, soit renvoyer un projet en comité ou examiner le projet en réunion.

Approbation

Le projet FDIS est de nouveau soumis au vote (durée : trois mois) des organismes nationaux. Avec les mêmes règles que pour le stade enquête. Le projet est soit adopté et envoyé à la publication, soit renvoyé en comité pour réexamen. Le comité peut alors décider soit de proposer un nouveau projet, soit d'annuler le projet.

La stature de l'ISO aujourd'hui se mesure au travail de mise en réseau accompli ces dernières années. Il a permis à l'ISO de renforcer ses liens et sa coopération avec les organisations internationales en général, et avec le système des Nations Unies et ses agences spécialisées en particulier, ainsi qu'avec l'Organisation mondiale du commerce (OMC).

Les Normes internationales jouent un rôle stratégique face aux enjeux de la concurrence et du commerce mondial et face aux menaces sur la santé et la sécurité.

Les normes de l'ISO réduisent les obstacles techniques au commerce parce qu'elles créent la transparence dans les exigences auxquelles les produits doivent satisfaire sur les marchés mondiaux, en conséquence, les fournisseurs des pays en développement peuvent entrer en compétition sur un pied d'égalité avec ceux des pays développés sur les marchés mondiaux.

Comment l'ISO aide les pays en développement

L'ISO aide les pays en développement par des activités d'assistance technique et de formation découlant du *Plan d'action de l'ISO* pour les pays en développement, activités qui répondent à une grande diversité de besoins et de demandes reçues des membres de l'ISO dans les pays en développement et de leurs parties prenantes. Ces services prennent la forme de séminaires, journées d'étude, cours de formation, formation en ligne, parrainages, soutien en matière de TIC (technologies de l'information et de la communication) et programmes de formation des formateurs dans tous les aspects de la normalisation et des activités connexes.

A qui profitent les normes

Les normes ISO offrent des avantages technologiques, économiques et sociétaux, pour les entreprises, l'adoption très générale des normes internationales signifie que les fournisseurs peuvent baser le développement de leurs produits et services sur des spécifications qui bénéficient d'une large acceptation internationale dans leurs secteurs. Ainsi, les entreprises qui ont recours aux Normes internationales peuvent soutenir la concurrence sur des marchés beaucoup plus nombreux dans le monde.

Pour les innovateurs qui créent de nouvelles technologies, les normes internationales se rapportant par exemple à la terminologie, à la comptabilité et à la sécurité accélèrent la diffusion des innovations et leur utilisation pour la fabrication de produits commercialisables.

Pour les clients, la compatibilité mondiale des technologies, qui est obtenue avec des produits et des services basés sur des normes internationales, permet un choix diversifié d'offres. Les clients retirent également les avantages des effets de la concurrence entre fournisseurs.

Pour les gouvernements, les normes internationales fournissent les bases technologiques et scientifiques qui sous-tendent la législation en matière de santé, de sécurité et d'environnement.

Pour les **dirigeants économiques**, les normes internationales créent une "**place de marché équitable**" pour tous les concurrents. L'existence de normes nationales ou régionales divergentes peut créer des obstacles techniques au commerce. Les normes internationales sont les moyens techniques qui permettent la mise en pratique d'accords de politique commerciale.

Pour les **pays en développement**, les normes internationales, qui représentent un consensus international sur l'état de la technique, constituent une source importante de savoir-faire technologique. En définissant les caractéristiques que les produits et services doivent réunir pour accéder aux marchés d'exportation, les normes internationales sont une base qui permet aux pays en développement d'étayer leurs décisions lorsqu'il s'agit d'investir leurs ressources rares et d'éviter de les dilapider.

Pour les **consommateurs**, la conformité des produits et des services aux normes internationales fournit une assurance de qualité, de sécurité et de fiabilité.

Pour tous, les Normes internationales contribuent à la qualité de vie en général, en assurant la sécurité des transports, des machines et des outils que nous utilisons.

La marque ISO

L'ISO a élaboré plus de **18 000 Normes internationales** sur des sujets très variés et quelque 1100 nouvelles normes ISO sont publiées chaque année.

Cadre démocratique

Chaque membre à part entière de l'ISO a le droit de prendre part à l'élaboration de toute norme qu'il juge importante pour l'économie de son pays. Quelle que soit l'ampleur ou la force de son économie, chaque membre participant aux travaux de l'ISO dispose d'un vote. Les pays sont sur un pied d'égalité pour influencer, au niveau stratégique, l'orientation des travaux de l'ISO, aussi bien que le contenu technique des normes.

Application volontaire

Les normes ISO sont volontaires. En tant qu'Organisation non gouvernementale, l'ISO n'est pas un organe de réglementation ou de législation. Les pays sont libres de décider d'adopter les normes ISO - principalement celles concernant la santé, la sécurité ou l'environnement - dans le cadre de leurs règlements ou de les citer dans des lois auxquelles elles servent de base technique. Néanmoins, même si **les normes ISO sont de nature volontaire, elles peuvent devenir une exigence du marché**, comme le sont devenues l'ISO 9001 relative aux systèmes de management de la qualité, les normes relatives aux dimensions des conteneurs pour marchandises et celles relatives aux cartes bancaires.

Impératif du marché

L'ISO n'élabore que des normes répondant à un impératif du marché. Les travaux sont effectués par des experts du secteur (industriel, technique ou économique) qui a demandé les normes en question et qui les mettra en pratique.

Consensus

Les normes ISO se fondent sur un consensus international entre **les experts représentatifs du domaine**. Le consensus évolue, comme la technologie, et l'ISO tient compte à la fois de l'évolution des technologies et de l'évolution des intérêts en procédant, au moins tous les cinq ans, à un examen systématique de ses normes pour décider s'il convient de les maintenir, de procéder à leur mise à jour ou de les annuler.

Pertinence mondiale

Les normes ISO sont des accords techniques qui procurent le cadre pour des technologies mondialement compatibles. Elles sont conçues pour être pertinentes au plan mondial et utiles partout dans le monde.

Comment reconnaître une norme ISO

Sous sa forme imprimée, une norme ISO est un document publié en format A4 - qui est une dimension normalisée ISO. La longueur d'une norme est variable, elle peut aller de quelques pages à plusieurs centaines de pages. Les normes ISO sont aussi disponibles sous forme électronique téléchargeable et bon nombre d'entre elles s'intègrent dans des séries proposées sous forme de collections sur CD ou de recueils. Les normes ISO portent le logo ISO et la désignation "Norme internationale".

L'ampleur des activités de l'ISO

La collection des normes de l'ISO compte plus de **17500 Normes internationales** et autres types de documents normatifs. Le programme de travail de l'Organisation s'étend des normes relatives à des activités traditionnelles, comme l'agriculture et la construction, au transport, aux dispositifs médicaux, aux technologies de l'information et de la communication, aux normes relatives aux bonnes pratiques de management et aux services, en passant par l'industrie, la fabrication et la distribution.

Exemples des avantages que procurent les normes

La normalisation des filetages aide au bon assemblage des chaises, des bicyclettes d'enfant ou des avions et permet de résoudre les problèmes de **réparation et**

d'entretien autrefois causés par le défaut de normalisation et qui représentaient un véritable casse-tête pour les fabricants et les utilisateurs de produits, les normes qui établissent un consensus international sur la **terminologie** facilitent le transfert des technologies et représentent une étape importante dans le progrès des technologies nouvelles et la diffusion des innovations.

Sans les **dimensions** normalisées des conteneurs pour le transport de marchandises, le commerce international serait plus lent et plus coûteux.

Sans la normalisation des **cartes téléphoniques et bancaires**, la vie serait plus compliquée.

L'absence de normalisation peut affecter la **qualité de la vie** elle-même, par exemple celle des **handicapés**, s'ils n'ont pas accès aux produits de consommation, aux transports publics et aux bâtiments parce que les dimensions des fauteuils roulants et des portes n'ont pas été normalisées, les **symboles normalisés** permettent d'avertir des dangers et de communiquer des informations au-delà des frontières linguistiques.

Un consensus sur diverses catégories de matériaux donne un **cadre de Référence et intitulé de la norme commun** aux fournisseurs et aux clients dans les transactions commerciales, un accord sur des variantes d'un produit, en nombre suffisant pour satisfaire aux applications les plus courantes, est source d'**économies d'échelle** et de **rentabilité** pour les producteurs comme pour les clients. La normalisation des formats du papier est un bon exemple.

La normalisation des **exigences de performance ou de sécurité** de différents appareils permet de garantir que les besoins des utilisateurs seront satisfaits, en laissant aux fabricants la liberté de concevoir leurs propres solutions pour y répondre.

Grâce à des **protocoles normalisés**, les ordinateurs de différents fabricants peuvent "se parler", des **documents** normalisés permettent d'accélérer l'acheminement des marchandises, ou d'identifier des marchandises fragiles ou dangereuses susceptibles d'être traitées par des personnes parlant des langues différentes.

Un accord sur les **méthodes d'essai** permet de comparer les produits avec pertinence et joue un rôle important dans la **lutte contre la pollution** d'origine sonore, vibratoire ou gazeuse.

Des normes de sécurité relatives aux machines **protègent les personnes** au travail, sur les terrains de jeux, en mer... et chez le dentiste.

Sans les accords internationaux que renferment les normes ISO sur les **grandeurs et unités métriques**, les achats et le commerce seraient aléatoires, la science ne serait nullement scientifique et le développement technologique serait entravé.

Pourquoi l'évaluation de la conformité est-elle si importante?

Au sens strict, « l'évaluation de la conformité » est l'opération qui consiste à vérifier que des produits, matériaux, services, systèmes ou personnels sont **conformes aux spécifications** d'une norme pertinente. Aujourd'hui, nombre de produits nécessitent des essais de conformité à des spécifications ou à des règlements de sécurité avant d'être commercialisés. Les guides ISO et les normes ISO relatifs à l'évaluation de la conformité sont le fruit d'un consensus international sur ce qui constitue **les meilleures pratiques**. Leur utilisation favorise la cohérence de l'évaluation de la conformité sur le plan mondial et facilite le commerce international.

La création de l'ISO

Lors d'une réunion tenue à Londres en 1946, les délégués de 25 pays décidèrent de créer une nouvelle organisation internationale dont l'objet serait de "**faciliter la coordination et l'unification internationales des normes industrielles**". La

nouvelle Organisation, ISO, entra officiellement en fonction le 23 février 1947 à Genève (Suisse).

Qui peut adhérer à l'ISO?

La participation à l'ISO est ouverte aux instituts nationaux de normalisation les plus représentatifs de la normalisation dans leur pays (un membre par pays).

- Les **comités membres** sont membres à part entière, quelle que soit l'ampleur ou la force économique du pays concerné. Ils disposent chacun d'une voix.
- Les **membres correspondants**, qui versent des cotisations de membre réduites, ont le droit de participer en qualité d'observateurs, sans droit de vote, à tout organe de politique ou à tout organe technique.
- Les **membres abonnés**, qui sont des instituts de pays à économie très limitée qui souhaitent rester en contact avec la normalisation internationale.

Les particuliers ou les entreprises ne peuvent obtenir à titre individuel la qualité de membre, mais différentes possibilités permettent de participer aux travaux de l'ISO.

- Des particuliers peuvent être choisis par les instituts membres pour siéger en qualité d'**experts des délégations nationales** participant aux comités techniques de l'ISO.
- Des particuliers ou des entreprises peuvent apporter leur contribution au cours de l'élaboration du consensus national que la délégation présentera.
- Les organisations internationales et les associations, non gouvernementales ou **représentants des secteurs industriels**, peuvent solliciter le statut de **liaison** à un comité technique. Elles ne votent pas, mais peuvent participer aux débats et à l'édification du consensus.

Comment le système ISO est-il géré?

Toutes les décisions stratégiques sont soumises aux membres de l'ISO qui se réunissent en Assemblée Générale une fois par an. Les propositions soumises aux membres sont élaborées par le Conseil de l'ISO, qui est, à l'instar d'un Conseil d'administration d'entreprise, une émanation de l'ensemble des membres.

Le Conseil de l'ISO se réunit deux fois par an et sa composition obéit à une rotation garantissant la représentativité de tous les membres de l'ISO.

Les opérations de l'ISO sont gérées par un **Secrétaire Général** dont la fonction, analogue à celle d'un Directeur Général d'entreprise, est permanente. Le Secrétaire général fait rapport au Conseil de l'ISO, présidé par le **Président, personnalité éminente** dans le domaine de la **normalisation ou de l'économie, élu pour deux ans**.

Comment le système ISO est-il financé?

Les membres nationaux de l'ISO versent des **cotisations** qui correspondent au coût de fonctionnement du Secrétariat central de l'ISO. Ces cotisations sont proportionnelles au revenu national brut et au volume du commerce du pays concerné. Autre source de recettes: la **vente de normes**.

L'essentiel des coûts est assumé par les comités membres qui gèrent l'élaboration de projets de normalisation spécifiques ou par les organisations qui fournissent des

experts pour participer aux travaux techniques. De fait, ces organisations **subventionnent les travaux techniques** en assumant les frais de voyage des experts et en leur permettant de collaborer aux travaux de l'ISO.

Comment l'ISO décide-t-elle d'élaborer une norme?

Dans le système de l'ISO, l'initiative de l'élaboration d'une norme émane du secteur qui en a besoin. Ainsi, lorsqu'un **secteur industriel** ou économique a besoin d'une norme, il le fait savoir à un membre national de l'ISO. Ce dernier soumet la proposition d'étude nouvelle à l'ISO. Si la proposition est acceptée, l'étude est attribuée à un comité technique existant. Les propositions peuvent également porter sur la création de comités techniques, en vue d'aborder de nouveaux domaines d'activité.

A la fin 2006, le système de l'ISO comptait **3 041 organes techniques**, avec **193 comités techniques ISO**.

Le domaine des comités techniques est spécialisé et précis. L'ISO compte aussi trois **comités chargés de l'élaboration d'orientations politiques** dont la mission est de fournir des orientations stratégiques pour les activités d'élaboration des normes sur des aspects multisectoriels. Ces comités, qui veillent à assurer que les activités techniques spécifiques répondent bien aux intérêts du marché au sens large et de l'ensemble des partenaires économiques, sont les suivants:

- **CASCO** (évaluation de la conformité)
- **COPOLCO** (politique en matière de consommation)
- **DEVCO** (questions relatives aux pays en voie de développement)

Qui développe les normes ISO?

Les normes ISO sont élaborées par les **comités techniques constitués d'experts appartenant aux secteurs industriels, techniques et économiques** qui ont demandé l'établissement des normes en question et qui les appliquent par la suite. A ces experts peuvent s'associer d'autres spécialistes comme les représentants d'agences gouvernementales, de laboratoires d'essais, d'associations de consommateurs, de spécialistes de l'environnement, des milieux universitaires.

Les experts, choisis par l'institut national membre de l'ISO pour le pays concerné, participent aux travaux au sein des délégations nationales. Il est exigé des délégations qu'elles représentent les intérêts de toutes les parties prenantes et non pas simplement les vues des organisations pour lesquelles les experts travaillent.

Selon les règles de l'ISO, l'institut membre est tenu de prendre en compte les vues de tout l'éventail des parties intéressées à la norme en cours d'élaboration et de présenter au comité technique une position nationale concertée et consensuelle.

Partenaires internationaux

L'ISO collabore avec ses partenaires de la normalisation internationale, la Commission électrotechnique internationale (CEI) et l'Union internationale des télécommunications (UIT). Ces organisations, toutes trois basées à Genève, Suisse, ont formé la **Coopération mondiale de la normalisation** (WSC) qui sert d'axe stratégique pour le travail en collaboration et la promotion de la normalisation internationale.

L'ISO a des relations étroites avec l'**Organisation mondiale du commerce (OMC)** qui reconnaît en particulier la contribution des normes ISO dans le contexte de l'élimination des obstacles techniques au commerce.

L'ISO collabore avec l'Organisation des **Nations Unies (ONU)**, ses institutions spécialisées et ses commissions, en particulier avec celles qui sont engagées dans l'harmonisation des règlements et des politiques publiques, telles que:

- la Commission du **Codex Alimentarius (CAC)** pour la mesure, la gestion et la traçabilité de la sécurité alimentaire;
- la **Commission économique pour l'Europe des Nations Unies (CEE-ONU)**, pour la sécurité des véhicules à moteur et le transport des marchandises dangereuses;
- l'Organisation mondiale de la santé (**OMS**), pour les technologies médicales;
- l'Organisation maritime internationale (**IMO**), pour la sécurité du transport;
- l'Organisation mondiale du tourisme (**OMT**), pour la qualité des services associés au tourisme.

L'ISO collabore aussi avec les institutions spécialisées de l'ONU engagées dans l'assistance et le soutien aux pays en développement comme la Conférence des Nations Unies sur le Commerce et le Développement (**CNUCED**), l'Organisation des Nations Unies pour le développement industriel (**ONUDI**) et le Centre du commerce international (CCI).

Les comités techniques de l'ISO sont en liaison officielle avec 600 organisations internationales et régionales.

L'ISO a également renforcé ses relations avec des organisations internationales représentant des groupes de parties prenantes, notamment:

- le Forum économique mondial (WEF)
- Consumers International (CI)
- le World Business Council for Sustainable Development (WBCSD) et
- la Fédération internationale des associations pour la pratique des normes (IFAN).

Elle collabore régulièrement avec les principales organisations internationales traitant de la métrologie, de la qualité et de l'évaluation de la conformité.

Partenaires régionaux de l'ISO

De nombreux membres de l'ISO sont également membres d'organisations régionales de normalisation. L'ISO a reconnu des **organisations régionales de normalisation représentant** l'Afrique, les pays arabes, la région couverte par la Communauté des États indépendants, l'Europe, l'Amérique latine, la zone Pacifique et les nations de l'Asie du Sud-Est. Cette reconnaissance se fonde sur l'engagement pris par les organismes régionaux d'adopter les normes ISO comme normes nationales de leurs pays membres.

- Organisation africaine de normalisation (ARSO)
- Organisation arabe du développement industriel et des mines (AIDMO)
- Comité Européen de Normalisation (CEN)
- Commission panaméricaine de normalisation (COPANT)
- Conseil euro-asiatique de normalisation, métrologie et certification (EASC)

- Pacific Area Standards Congress (PASC)
- Comité consultatif de l'ANASE pour les normes et la qualité (ACCSQ)

Les droits des consommateurs

Les normes font partie intégrante de la protection du consommateur en ce qu'elles soutiennent souvent la législation nationale et les plans de certification. Les éléments fondamentaux de la protection des consommateurs sont énoncés dans les Principes directeurs des Nations Unies pour la protection du consommateur qui trouvent leur origine dans la déclaration de l'ancien président des États-Unis, John F. Kennedy, définissant les quatre droits fondamentaux du consommateur :

- le droit à la sécurité
- le droit à être informé
- le droit de choisir
- le droit d'être entendu

Le mouvement des consommateurs qui s'exprime à travers "Consumers international" a ajouté ces quatre droits supplémentaires :

- le droit à la satisfaction des besoins de base
- le droit à la réparation
- le droit à l'éducation
- le droit à un environnement sain

Les Normes internationales appuient ces droits fondamentaux du consommateur en aidant à relever les niveaux de qualité, de sécurité, de fiabilité, d'efficacité et d'interchangeabilité, et en fournissant ces avantages de manière économique.

Comment les pays en développement bénéficient de la normalisation

La communication d'un savoir-faire est une manière d'assister les pays en développement, en appliquant les normes internationales et en participant à leur élaboration, les pays en développement apprennent un savoir-faire pour leur propre compte.

Ces pays ont en général des ressources limitées. La nécessité d'investissements judicieux y est plus aiguë que dans des économies plus fortes car il n'existe aucune marge permettant d'absorber les erreurs. Un mauvais choix peut avoir de graves conséquences économiques ou sociales, par exemple lorsque:

- une technologie importée s'avère inadaptée aux conditions locales et draine les investissements dans un programme de développement industriel
- un effort d'exporter les produits locaux ne donne rien parce que ces derniers ne satisfont pas aux règlements ou aux critères en matière de consommation sur les marchés étrangers.
- de précieuses devises étrangères sont gaspillées dans l'importation de produits médicaux trop sophistiqués parce qu'il n'existe pas, dans le pays, de critères techniques pour évaluer des offres du marché.

L'ISO – avec la CEI (Commission Electrotechnique Internationale) et l'UIT (Union Internationale des Télécommunications) – a établi un partenariat stratégique avec l'OMC. Les accords politiques obtenus dans le cadre de l'OMC doivent reposer sur des accords techniques. L'ISO, la CEI et l'UIT, les trois principales organisations internationales de normalisation, ont des domaines d'activité complémentaires, la structure, le savoir-faire et l'expérience pour apporter le soutien technique permettant la croissance du marché mondial.

Une **norme industrielle** est un référentiel publié par un organisme de normalisation comme par exemple AFNOR, CEN, ISO, OASIS. Comme la langue anglaise ne marque

pas la différence entre norme et standard (« norme » se dit « *standard* »), on parle pour les normes de standards *de jure* et pour les simples standards de standard *de facto*.

La **normalisation** ou la **standardisation** est le fait d'établir respectivement des normes et standards industriels, c'est-à-dire un référentiel commun et documenté destiné à harmoniser l'activité d'un secteur. Elle est réalisée par des organismes spécialisés, qui sont le plus souvent soit des organismes d'État, soit des organisations créées par les professionnels d'un secteur d'activité donné.

Lexique

A

ACIDE LYSOPHOSPHATIDIQUE

L'acide lysophosphatidique (LPA) est un phospholipide intermédiaire métabolique de synthèse des glycérolipides, le LPA peut se retrouver en solution (lié à l'albumine) dans divers liquides biologiques (sang, liquide d'ascite) où il se comporte comme un puissant médiateur biologique au même titre que d'autres lipides.

ALPHA-AMYLASES (L)

Chez les animaux, l'alpha-amylases sont les principales enzymes digestives, le ptyaline (amylase salivaire) et de l'amylase pancréatique sont des exemples d'alpha-amylase, l'alpha-amylases sont métalloenzymes calcium, ce qui veut dire, ils ne fonctionnent que dans la présence de calcium. Ils sont aussi présents dans les plantes, comme **l'orge, et champignons** (ascomycètes et basidiomycètes).

ANALYSE SENSORIELLE

L'analyse sensorielle consiste à analyser les propriétés organoleptiques des produits par les organes des sens, à savoir la vue, l'ouïe, le goût, l'odorat et le toucher.

ANDAINEUSE

Machine agricole destinée à rassembler le fourrage en andains.

ARSENIC

L'arsenic est l'élément chimique de symbole As et de numéro atomique 33. Bien qu'il soit très répandu dans le règne minéral et dans les organismes vivants, une quarantaine d'éléments sur quatre-vingt-douze sont plus abondants que lui; il ne représente qu'environ cinq millièmes en masse de la croûte terrestre. Son importance vient de son rôle physiologique ; c'est un constituant systématique de la cellule vivante, où il sert de biocatalyseur. De nombreux composés de l'arsenic sont fortement toxiques, néanmoins, la pharmacologie utilise de nombreux produits arsenicaux.

B

BABEURE Le babeurre ou lait battu est un liquide blanc, au gout aigrelet, traditionnellement issu du lait frais ou fermenté après la fabrication du beurre par barattage ; il est aussi fabriqué directement à partir du lait frais par ajout de ferments, cet aliment digeste sert de boisson et intervient dans la préparation de divers produits, il peut être consommé cru ou cuit.

C

CADMIUM Le cadmium est un élément chimique de symbole Cd et de numéro atomique 48, anciennement appelé carbonate de zinc, c'est un métal blanc argent, légèrement bleuté, il est très malléable et ductile, son abondance dans la lithosphère est estimée à 0,15 g/t, c'est donc un métal relativement, il ternit au contact de l'air, sa masse spécifique est de 8 650 kg/m³.

CELLULES SOMATIQUES Les cellules somatiques présentes dans le lait sont principalement constituées de globules blancs, lesquels sont produits par la vache pour détruire les bactéries ayant pénétré dans le pis et responsables de la mammite, ainsi que pour régénérer les tissus endommagés. Les globules blancs sont toujours présents dans le lait, et leur nombre augmente lorsqu'un agent infectieux s'introduit dans le pis ou lorsque celui-ci est abimé. Il en

résulte parfois un blocage des canaux galactophores (transportant le lait), ce qui se traduit par une production de lait plus faible, car les cellules sécrétrices situées au-dessus du point d'obstruction se tarissent. Il existe une relation entre le nombre de cellules somatiques et la perte de production laitière.

CHROMATOGRAPHIE EN PHASE LIQUIDE A HAUTE PERFORMANCE (CLHP) La chromatographie en phase liquide à haute performance - CLHP, on trouve plus fréquemment l'abréviation anglaise HPLC (high performance liquid chromatography), est une technique de séparation analytique des molécules d'un composé ou un mélange de composés. Pour certains, HP signifie « haute pression ».

Cette forme de chromatographie est fréquemment utilisée en biochimie, ainsi qu'en chimie analytique.

Il existe trois principaux types de chromatographie:

- la chromatographie en phase gazeuse (CPG)
- la chromatographie en phase liquide à haute performance (HPLC)
- la chromatographie en couche mince (CCM).

COBALT Le cobalt est un élément chimique, de symbole Co et de numéro atomique 27 et de masse atomique 59, c'est un métal dur, ferromagnétique, d'un blanc grisâtre, qui fond à 1495 °C et qui ressemble beaucoup au fer et au nickel. Le cobalt est présent dans les gisements d'oxyde de nickel de nombreux pays, dont la Nouvelle-Calédonie, le Zaïre, le Canada et les États-Unis.

COLORIMETRIE Qui a rapport à la mesure de l'intensité des couleurs, la colorimétrie est une branche de la métrologie, consacrée à la détermination quantitative des trois paramètres caractérisant une couleur, à savoir : la luminosité, la teinte et la pureté, la colorimétrie peut être utilisée pour l'analyse chimique quantitative et qualitative directe d'une substance en solution; l'hypothèse de base est qu'il existe une relation entre la concentration de la substance dans la solution et l'intensité de la couleur de la solution.

CONCASSEURS Un concasseur est un équipement lourd destiné à briser la pierre en petits fragments appelés Agrégats, il peut fragmenter la pierre selon trois modes différents. De ce fait, on peut distinguer trois types de Concasseurs : Concasseur à Cône, Concasseur à Mâchoire et à Impact.

CORROSION Lente destruction d'une matière ou d'une surface (souvent métallique), synonyme (effritement) en anglais (corrosion)

CUPRO Le cupro est une fibre textile artificielle, commercialisée en 1918, il est obtenu par dissolution de la cellulose dans une liqueur cupro-ammoniacale, les tissus en cupro ont un toucher soyeux et sont surtout utilisé comme doublure.

D

D65 Le D65 est un réglage de la lumière et des couleurs correspondant à une lumière naturelle en plein jour en zone tempérée, elle est caractérisée par des bleus un peu moins accentués par rapport aux autres teintes. Il correspond à une température du blanc d'environ 6 500 K. C'est un réglage standard dans l'industrie du cinéma et la production audiovisuelle.

E

ELASTHANNE L'élasthanne est une fibre synthétique réputée pour son élasticité, mis au point en 1959 par le scientifique Joseph C. Shivers de la société américaine Dupont, après dix années de recherche, ce matériau dérivé du polyuréthane est plus résistant que le latex, et a contribué à **révolutionner l'industrie du vêtement** dans certains domaines, l'élasthanne s'est désormais banalisé comme une matière première de **l'industrie textile**, à tous les échelons : dans le prêt-à-porter mais également en haute couture.

ELASTOPLASTICITE Qualifie le phénomène suivant : «lorsqu'une pièce métallique soumise à une force supérieure à un certain niveau ne reprend pas ses dimensions primitives après retour au repos ».

ESSAI DE PLIAGE L'essai de pliage consiste à déformer plastiquement une éprouvette jusqu'à ce que les branches de l'éprouvette forment un angle défini afin d'en déterminer la capacité de déformation, mise en évidence des défauts.

F

FILETAGE Opération consistant à former un filet le long d'une surface cylindrique.

FONTE DUCTILE La fonte ductile ou fonte GS est une fonte dans laquelle le graphite se trouve sous forme de nodules (sphéroïdes). Cette microstructure particulière est obtenue par l'ajout de magnésium dans la fonte peu de temps avant le moulage. Le magnésium s'évapore mais provoque une cristallisation rapide du graphite sous forme de nodules. Cette microstructure lui donne des caractéristiques mécaniques proches de l'acier.

G

GOUJON (de gouge) Pièce de métal ou de bois servant à lier deux ou plusieurs pièces d'une machine, d'une charpente, d'une construction.

I

ICP (Inductively Coupled Plasma) C'est une méthode physique d'analyse chimique permettant de doser la quasi totalité des éléments simultanément (l'analyse prend quelques minutes, hors préparation). On utilise fréquemment le terme anglais ICP (inductively coupled plasma).

La méthode consiste à ioniser l'échantillon en l'injectant dans un plasma d'argon, ou parfois d'hélium, c'est-à-dire que les atomes de la matière à analyser sont transformés en ions par une sorte de flamme extrêmement chaude : jusqu'à 8 000 K, mais en général autour de 6 000 K pour les applications géochimiques. Certains appareils sont cependant dotés d'une option dite « à plasma froid », qui chauffent à plusieurs centaines de K tout de même, permettant l'analyse de molécules organiques qui seraient autrement détruites. D'une façon générale, la spectrométrie ICP-AES trouve de nombreuses applications dans des domaines aussi divers que la recherche, l'exploitation minière, l'industrie des matériaux, le contrôle de la pollution des eaux et de l'air, la métallurgie

H

HAGBERG –PERTEN L'indice de chute d'Hagberg est une **mesure internationale** reconnue, qui sert à déterminer indirectement l'activité des alpha-amylases (enzymes dégradant l'amidon) qui peut devenir excessive dans le cas de présence de grains germés ou en voie de germination. Des valeurs faibles de l'indice de chute d'Hagberg signifient des niveaux excessifs d'alpha-amylase, ce qui a pour conséquence des pains décolorés, lourds (collants) et avec une faible élasticité et texture, ainsi, un blé dont l'activité amylasique est trop importante ne convient pas **aux industries de cuisson** et doit être orienté vers l'alimentation animale. Plus précisément, en dessous de 120 secondes, le lot de blé est inapte à l'utilisation en boulangerie. Un indice inférieur à 180 indique une activité amylasique parfois préjudiciable à la panification. Cette activité est correcte entre 180 et 250 s. Toutefois, au-dessus de 250 s, le défaut d'activité peut être aisément corrigé en vue de son utilisation en boulangerie par l'ajout de malt ou d'amylases fongiques. L'intérêt de la mise en place d'un indicateur d'évaluation de l'indice de chute d'Hagberg est double : d'une part, la prédiction de cet indice apporte une aide pour fixer le moment de la récolte et permet de cibler plus facilement certains champs afin qu'ils bénéficient d'une récolte avancée même si cela entraîne des coûts supplémentaires pour un séchage artificiel, une récolte retardée en raison de conditions d'humidité et de refroidissement peut avoir pour conséquences des teneurs faibles d'Indice d'Hagberg.

HECTOLITRE Unité de désignation de la capacité qui équivaut à 100 litres.

HEXANE Hydrocarbure saturé explosif avec l'air, constitué de 6 atomes de carbone et de 14 atomes d'hydrogène.

L

LYSO-PHOSPHATIDYLETHANOLMINE (LPE) L'application exogène de la lyso-phosphatidylethanolamine (LPE) est censée retarder la sénescence des feuilles chez les plantes. Toutefois, lyso-phospholipides sont bien connus pour posséder une activité de type détergent et l'application de LPE de tissus de la plante on pourrait s'attendre à obtenir plutôt une plaie réaction de type et de renforcer la progression de la sénescence.

LYSOZYME Le lysozyme, appelé également muramidase, est une enzyme possédant la capacité de détruire la paroi cellulaire des bactéries après leur capture par les phagocytes et après stockage dans les lysosomes des phagocytes, cette substance est un agent non spécifique faisant partie de la défense de l'organisme. Le lysozyme est présente dans un grand nombre de tissus et de liquides biologiques comme les larmes, les sécrétions nasales, le lait maternel, le sérum sanguin, etc...

Le terme lysozyme ne doit pas être confondu avec celui de lysosome qui correspond à l'élément sphérique contenu dans le cytoplasme d'une cellule et qui est entouré d'une membrane. Le lysosome contient des enzymes et plus spécifiquement des hydrolases.

Le lysozyme a été découvert par Flemming en 1922.

M

MACHINE DE TORONNAGE Machine traditionnelle de transformation textile.

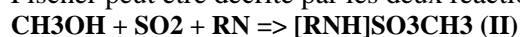
MANGANESE Le manganèse est un métal de transition gris-blanc qui ressemble au fer, c'est un métal dur et fragile, il fond sans difficulté, mais il est facilement oxydé. Le manganèse n'est ferromagnétique qu'après un traitement spécifique. Le métal et ses ions les plus communs sont paramagnétiques, c'est un élément chimique, de symbole Mn et de numéro atomique 25; le mot manganèse est l'abréviation de manganesium, ce nom découle des propriétés magnétiques de la pyrolusite.

MATERIAUX DE REFERENCE (ou MR) Matériaux ou substance dont certaines propriétés sont suffisamment homogènes et bien définies pour permettre de les utiliser pour l'étalonnage d'un appareil, l'évaluation d'une méthode de mesurage ou l'attribution de valeurs aux matériaux.

MATERIAUX DE REFERENCE CERTIFIE (MRC) Matériau accompagné d'un certificat dont les propriétés sont certifiées par une procédure validée avec certitude à un niveau de confiance connu, la performance analytique, apparaît plus que jamais comme une des **préoccupations essentielles du monde industriel**, pour l'amélioration de la qualité. Les Matériaux de Référence et intitulé de la norme Certifiés (MRC) jouent un rôle indispensable pour donner aux analystes l'assurance que leurs mesures sont fiables car ils forment une correspondance fiable avec le système international. De cette façon, ils assurent la comparabilité des données entre les laboratoires. Au fur et à mesure de la diffusion de ce principe dans le secteur analytique mondial, on a assisté à une augmentation sensible en MRC fiables. La quantité mais également la diversité de la gamme de matériaux demandés a augmenté.

METHODE CRYOSCOPE Point de **congélation du lait**, valeur mesurée en degrés Celsius (°C) avec un appareil automatique où l'instrument recherche le point de congélation maximal sur le palier de la courbe de congélation ; **cette analyse sert à vérifier qu'il n'y a pas eu un ajout d'eau**. Le lait normal a un point de congélation de -0,520°C. Plus on ajoute de l'eau au lait plus celui-ci se rapproche de 0°C (exemple -0,500°C).

METHODE KARL FISCHER La méthode de Karl-Fischer permet le dosage de l'eau dans tous les matériaux et composés, organiques ou minéraux, la détermination de la teneur en eau constitue une des principales analyses effectuées pour de nombreuses matières premières et produits finis, la détermination de la teneur en eau est donc une analyse de base dans de nombreux domaines et la méthode de Karl Fischer est la plus simple à mettre en œuvre, la plus rapide et celle qui donne les résultats les plus exacts. Des études récentes ont permis de montrer que le méthanol, qui est le solvant le plus employé, participe à la réaction. La méthode de Karl Fischer peut être décrite par les deux réactions suivantes :



METHODE CHROMATOGRAPHIE Une chromatographie est initialement une méthode de séparation, cette séparation a deux utilisations possibles : purifier et caractériser. On distinguera donc les méthodes chromatographiques destructives destinées à l'identification des méthodes non-destructives pouvant être utilisées en purification, étymologiquement, chromatographie signifie l'image en couleur, puisque historiquement, les premières méthodes chromatographiques utilisées étaient faites sur support papier et servaient à séparer des mélanges. Si les produits étaient colorés, le chimiste ne faisait que constater la migration, sinon il utilisait des révélateurs colorés pour constater la migration. La technique de séparation est donc la conséquence d'un processus complexe d'interactions favorables ou défavorables entre le produit et les deux phases. La chromatographie, méthode d'analyse physico-chimique, sépare les constituants d'un mélange (les solutés) par entraînement au moyen d'une phase mobile (liquide ou gaz).

METHODE DIMETHYLACETAMIDE Diméthylacétamide est le composé organique avec la formule $\text{CH}_3\text{C}(\text{O})\text{N}(\text{CH}_3)_2$, cette incolore, miscible à l'eau, liquide haut point d'ébullition est communément utilisé comme un polar solvant en chimie organique. DMAc est miscible avec la plupart des autres solvants, mais il est peu soluble dans aliphatiques hydrocarbures, il est utile comme moyen de bases fortes telles que d'hydroxyde de sodium. Diméthylacétamide est couramment **utilisé comme solvant pour les fibres ou dans l'adhésif de l'industrie**. Il est également utilisé dans la production de **produits pharmaceutiques** et des plastifiants comme milieu réactionnel.

MASSIQUE (FRACTION) Le pourcentage massique (%m) est une **unité de mesure** utilisée en **chimie** et en **métallurgie** pour désigner la composition d'un mélange ou d'un alliage (c'est-à-dire les proportions de chaque composant dans le mélange). Par division à 100 on obtient la fraction massique notée avec P(i) pour un composant i d'un mélange.

$$1 \%m = 1 \text{ g pour } 100 \text{ g} = 1 \text{ kg pour } 100 \text{ kg}$$

Cette unité est simple à utiliser et à comprendre, elle permet de décrire simplement la manière de fabriquer un mélange : il suffit de peser les composants. Cependant, elle ne reflète pas les proportions du nombre d'atomes ou de molécules ; lorsque cette information est importante, on utilise plutôt les pourcentages atomiques (%a). Ces grandeurs (pourcentage et fraction) sont adimensionnelles.

MILLET Nom usuel de céréales cultivées surtout en Afrique et en Asie.

MODAL Le modal est une fibre extraite de la cellulose de bois, matière première naturelle. Elle est douce, souple et soyeuse, pour un confort élevé, elle a la particularité de rester souple et douce même au bout de plusieurs lavages. Le modal est particulièrement absorbant et respirant, il a une analogie de comportement comparable à celui de la viscose. Leur aspect est brillant, mat ou coloré dans la masse.

MOLYBDENE Le molybdène est un élément chimique, de symbole Mo et de numéro atomique 42, c'est un métal de transition d'aspect blanc métallique et il est très dur, le molybdène (du grec molybdos, signifiant « **qui ressemble au plomb** ») n'existe pas à l'état natif, et ses composés naturels ont été confondus jusqu'au XVIIIe siècle avec des composés d'autres éléments tels que le carbone ou le plomb, jusqu'à la fin du XIXe siècle, le molybdène ne fut que très peu utilisé en dehors des laboratoires. Quand l'aciériste français Schneider remarqua les propriétés des alliages d'acier au molybdène, il les utilisa dans la réalisation de blindages.

Le molybdène n'est pas seulement un métal au nom presque imprononçable, c'est aussi un **métal quasiment indispensable**... surtout si le monde souhaite continuer à utiliser des **ampoules, des ordinateurs, des climatiseurs et des voitures**. Le molybdène (moly) fait partie des composants essentiels de presque toutes les formes de production d'énergie, et à tous les stades, ce qui signifie que la demande pour ce métal unique augmente à une vitesse incroyable.



OFFSHORE Offshore (Offshore est un terme anglais désignant à l'origine les activités qui se déroulent au large des côtes, il peut s'appliquer à plusieurs domaines :

Dans **l'industrie pétrolière**, de l'éolien, la finance, **la gestion d'entreprise**, le terme offshoring désigne la délocalisation des activités de service d'une entreprise, tandis que le terme offshore

developpement est utilisé pour parler du transfert à l'étranger des développements informatiques.

PADDY Nom donné au riz avec son enveloppe et qui, à la meule, a échappé au décortilage.

PHOSPHATASES ALCALINES Il s'agit d'une enzyme, c'est-à-dire d'une substance capable de favoriser une réaction chimique dans notre organisme, les phosphatases alcalines sont normalement présentes dans le sang, et sont en partie éliminées par la bile. La présence de cette enzyme est indispensable à la minéralisation de l'os. Dans les cellules osseuses ayant pour but la fabrication du tissu osseux (ostéoblastes) ainsi que celle du cartilage (chondroblastes), il existe des vésicules de calcification contenant de la phosphatase alcaline, la phosphatase alcaline est une enzyme thermolabile [EC 3.1.3.1; phosphohydrolase de monoester ortho-phosphorique] endogène à tous **les produits laitiers, y compris le lait cru**. Sa température d'inactivation dépasse légèrement celle qui détruit les micro-organismes pathogènes les plus résistants qu'on est susceptible de trouver dans le lait. **C'est pourquoi cette méthode sert à déterminer si la pasteurisation a été suffisante ou à repérer la contamination de produits pasteurisés par le lait cru après la transformation.**

PHOSPOLIPIDE Les phospholipides sont des lipides possédant un groupe phosphate, autrement dit, il s'agit d'un assemblage de deux acides gras, de glycérol et de phosphate.

POLYETHYLENE DE HAUT POIDS MOLECULAIRE Le polyéthylène de haut poids moléculaire est un matériau homogène et résistant à l'usure, avec bonnes caractéristiques mécaniques. Il en existe deux variantes: le HMPE 500 et le HMPE 1000, le polyéthylène, ou polyéthène (sigle PE), est un des polymères les plus simples et les moins chers. Il appartient à la famille des polyoléfines.

C'est le plus important polymère de synthèse, suivi du PP, du PVC et du PS. Sa **production mondiale annuelle est d'une cinquantaine de millions de tonnes.**

PM10/PM2,5 Les PM, un **polluant atmosphérique** sans définition chimique c'est un terme générique désignant toutes les particules de matière en suspension dans l'air ambiant. On les appelle également « **aérosols** » ou « **Particulate Matter (PM)** ». Il s'agit d'un mélange complexe de petites particules solides et de gouttelettes liquides. C'est le seul polluant atmosphérique pour lequel aucune définition chimique n'est utilisée du fait de la vaste gamme de composition physico-chimique de ces dernières.

POLYAMIDE Matière synthétique, fils résistants, souples, relativement élastiques, d'entretien facile.

PSEUDOMONAS Les populations de Pseudomonas spp. sont fréquentes et abondantes dans la rhizosphère de plantes annuelles et pérennes. Sous atmosphère enrichie en CO₂, leur dominance est accrue dans la rhizosphère de Lolium perenne cultivé, et ceci d'autant plus que l'on est proche de la racine.

S

SORGHO Le sorgho provient d'une plante à grandes tiges qui ressemble un peu à celle du maïs. Au sommet des tiges se trouvent les grosses grappes de grains.

Cette céréale pousse sous des climats chaud et sec, c'est pour cela qu'on la trouve dans de nombreuses recettes africaines, **c'est la troisième céréale consommée au monde après le riz et le blé.**

SHERARDISATION Du nom de l'inventeur du procédé Sherard Cowper Cowles), cémentation par le zinc de pièces d'acier ou de fonte. (Elle s'effectue dans un caisson hermétique, entre 350 et 500 °C, au contact d'un ciment constitué de poudre de zinc et de divers adjuvants.)

SPHYGMOMANOMETRE Appareil utilisé pour mesurer la pression artérielle.

T

TOUFFETAGE Placement de la laine brin par brin dans la trame avec une aiguille.

TRACHEALE La trachée est le conduit élastique (fibro-cartilagineux) qui, chez les vertébrés, permet lors de l'inspiration, de conduire l'air depuis le larynx dans les bronches. Elle est constituée d'un épithélium respiratoire (cellules à mucus et cellules ciliées) ainsi que de cellules musculaires lisses. Elle permet également de faire sortir l'air riche en dioxyde de carbone lors de l'expiration. Avec l'arbre bronchique, la trachée est une zone de conduction dans les voies aériennes inférieures.

TRITICALE Le triticale est une plante annuelle de la famille des Poacées (graminées). C'est un hybride artificiel **entre le blé et le seigle** dont la culture s'est développée depuis les années 1960. Il est cultivé surtout comme **céréale fourragère**.

Cette céréale allie des qualités de ses deux parents, c'est-à-dire la productivité du blé et la rusticité du seigle (résistance au froid et aux maladies). Elle présente en outre des caractéristiques originales, concernant notamment la composition du grain.

Sources

- <http://www.dynalum.com/dico/definition-couleur.htm>
- Encyclopædia Universalis
<http://www.universalis.fr/recherche/?q=cadmium+&s=>
- Guide des matières
<http://www.planet-undies.com/catalog/materials.php>
- Dictionnaire Larousse
<http://www.larousse.fr/dictionnaires/francais/andaineuse/3351>
- Technico-science-net
<http://www.techno-science.net/?onglet=glossaire&definition=10860>
- Site de l'ISO www.iso.org/

Présentation des normes ISO par domaine

MANAGEMENT

Référence et intitulé de la norme

ISO 31000:2009 : Management du risque - Principes et lignes directrices

Disponible depuis 13/11/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 31000:2009 fournit des principes et des lignes directrices générales sur le management du risque, elle peut être appliquée par tout public, toute entreprise publique ou privée, toute collectivité, toute association, tout groupe ou individu. Par conséquent, l'ISO 31000:2009 n'est pas spécifique à une industrie ou un secteur donné; elle peut être appliquée tout au long de la vie d'un organisme et à une large gamme d'activités, dont **les stratégies et les prises de décisions, les activités opérationnelles, les processus, les fonctions, les projets, les produits, les services et les actifs** ; elle peut s'appliquer à tout type de risque, quelle que soit sa nature, que ses conséquences soient positives ou négatives.

Bien que l'ISO 31000:2009 fournisse des lignes directrices générales, elle ne vise pas à promouvoir l'uniformisation du management du risque au sein des organismes. La conception et la mise en œuvre des plans et des structures organisationnelles de management du risque devront tenir compte des divers besoins d'un organisme spécifique, de ses objectifs, son contexte, sa structure, son activité, ses processus, ses fonctions, ses projets, ses produits, ses services ou ses actifs particuliers, ainsi que de ses pratiques spécifiques.

Référence et intitulé de la norme

ISO Guide 73:2009 : Management du risque - Vocabulaire

Disponible depuis 13/11/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO Guide 73:2009 fournit les définitions de termes génériques relatifs au management du risque, son but est d'encourager une compréhension commune homogène et une approche cohérente de la description des activités relatives au management du risque, ainsi qu'une utilisation uniforme de la terminologie du management du risque dans les processus et cadres organisationnels en rapport avec ce domaine ; ce guide est à l'usage :

- des personnes chargées du management des risques,
- des personnes impliquées dans les activités de l'ISO et de la CEI
- des personnes chargées de rédiger des normes, guides, procédures et codes de bonne pratique relatifs au management du risque, soit spécifiques d'un secteur, soit à l'échelle nationale.

Référence et intitulé de la norme

ISO Guide 34:2009 : Exigences générales pour la compétence des producteurs de matériaux de
Référence et intitulé de la norme.

Disponible depuis 20/11/2009

Principales lignes directrices de la norme :

Le Guide ISO 34:2009 spécifie les exigences générales auxquelles un producteur de matériaux de Référence et intitulé de la norme doit démontrer sa conformité, s'il est reconnu compétent pour réaliser la production de matériaux de Référence et intitulé de la norme.

Le Guide ISO 34:2009 est destiné à être utilisé par les producteurs de matériaux de Référence et intitulé de la norme qui élaborent et mettent en œuvre leur système de management pour la

qualité et les activités administratives et techniques. Il peut également être utilisé par les clients de producteurs de matériaux de Référence et intitulé de la norme, les autorités réglementaires et les organismes d'accréditation engagés dans des activités de confirmation ou de reconnaissance de la compétence des producteurs de matériaux de Référence et intitulé de la norme.

Le Guide ISO 34:2009 n'est pas destiné à être utilisé comme base pour l'évaluation de la conformité réalisée par des organismes de certification.

Le Guide ISO 34:2009 spécifie les exigences relatives au système de management par rapport auquel les matériaux de Référence et intitulé de la norme doivent être produits. Il est destiné à être utilisé dans le cadre des procédures générales d'assurance qualité (AQ) d'un producteur de matériaux de Référence et intitulé de la norme.

Le Guide ISO 34:2009 couvre la production des matériaux de Référence et intitulé de la norme certifiés et non certifiés. Pour les matériaux de Référence et intitulé de la norme non certifiés, les exigences de production sont moins rigoureuses que pour les matériaux de Référence et intitulé de la norme certifiés. Le présent Guide spécifie les exigences minimales applicables à la production de matériaux de Référence et intitulé de la norme non certifiés.

Référence et intitulé de la norme

ISO 9004:2009 : Gestion des performances durables d'un organisme - Approche de management par la qualité.

Disponible depuis 30/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 9004:2009 fournit des lignes directrices permettant aux organismes de réaliser des performances durables par une approche de management par la qualité. Elle s'applique à tout organisme, quels que soient sa taille, son type et son activité.

L'ISO 9004:2009 n'est pas destinée à être utilisée dans un cadre réglementaire, contractuel ou de certification.

Référence et intitulé de la norme

ISO 14050:2009 : Management environnemental-Vocabulaire

Disponible depuis 09/02/2009

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 14050:2009 donne les définitions de notions fondamentales, en rapport direct avec le management environnemental, publiées dans la série de l'ISO 14000.

INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE

Référence et intitulé de la norme

ISO 7971-3:2009 : Céréales - Détermination de la masse volumique, dite masse à l'hectolitre - Partie 3: Méthode pratique.

Disponible depuis 31/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 7971-3:2009 spécifie une méthode pratique pour la détermination de la masse volumique dite «masse à l'hectolitre» des céréales en grains à l'aide d'un instrument de mesure de la masse à l'hectolitre à fonctionnement manuel ou automatique, mécanique, électrique ou électronique.

Référence et intitulé de la norme

ISO3093:2009 : Blés tendres, seigles et leurs farines, blés durs et leurs semoules - Détermination de l'indice de chute selon Hagberg-Perten.

Disponible depuis 30/11/2009

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 3093:2009 spécifie la détermination du niveau d'activité alpha- amylasique des céréales par la méthode dite de l'indice de chute (IC) selon Hagberg-Perten. Cette méthode est applicable aux céréales en grains, en particulier au blé tendre et au seigle, et leurs farines, ainsi qu'au blé dur et ses semoules. Cette méthode ne s'applique pas à la détermination des faibles niveaux d'activité alpha-amylasique. Par conversion de l'IC en nombre de liquéfaction (NL), la méthode permet également d'estimer la composition de mélanges de grains, farines ou semoules d'IC connus nécessaire pour obtenir un produit d'IC déterminé.

Référence et intitulé de la norme

ISO 24333:2009 : Céréales et produits céréaliers – Échantillonnage.

Disponible depuis 03/12/2009

Principales lignes directrices de la norme :

Cette norme spécifie des exigences relatives à l'échantillonnage dynamique ou statique, par des moyens manuels ou mécaniques, des céréales et produits céréaliers, en vue de l'évaluation de leur qualité et de leur état. Elle est applicable à l'échantillonnage réalisé en vue de la détermination de contaminants répartis de façon hétérogène, de substances indésirables et de paramètres généralement répartis de façon homogène comme ceux utilisés pour évaluer la qualité ou la conformité à une spécification.

Elle peut être utilisée afin de déterminer l'infestation par des insectes d'un lot de grains.

Elle est applicable à l'échantillonnage réalisé en vue de l'évaluation de la qualité et de l'état des lots d'organismes génétiquement modifiés (OGM) mais n'est pas appropriée pour déterminer la présence fortuite d'organismes génétiquement modifiés dans des produits non génétiquement modifiés; elle n'est pas applicable aux semences.

Référence et intitulé de la norme

ISO 712:2009 : Céréales et produits céréaliers - Détermination de la teneur en eau - Méthode de Référence et intitulé de la norme.

Disponible depuis 30/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 712:2009 spécifie une méthode de Référence et intitulé de la norme pratique pour la détermination de la teneur en eau des céréales et des produits céréaliers, elle est applicable aux produits suivants: blé, riz (paddy, décortiqué et usiné), orge, millet (*Panicum miliaceum*), seigle, avoine, triticale, sorgho, à l'état de grains, grains broyés, semoule ou farine; la méthode n'est applicable ni au maïs ni aux légumineuses.

Référence et intitulé de la norme

ISO11701:2009 : **Corps gras d'origine végétale - Détermination de la teneur en phospholipides dans les lécithines par CLHP avec détecteur à diffusion de la lumière.**

Disponible depuis 03/12/2009

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 11701:2009 spécifie une méthode de dosage quantitatif des phospholipides par chromatographie liquide à haute performance (CLHP) en utilisant une colonne de diol et un détecteur à diffusion de la lumière. La méthode est applicable aux lécithines brutes contenant de l'huile, aux lécithines exemptes d'huile et aux fractions de lécithine provenant de corps gras d'origine végétale; la méthode n'est applicable ni aux lécithines d'origine animale et provenant de ruminants, ni aux lécithines hydrolysées par des enzymes, la séparation des pics de la lysophosphatidyléthanamine (LPE), du lysophosphatidylinositol (LPI) et de l'acide lysophosphatidique (LPA) étant insuffisante.

Référence et intitulé de la norme

ISO 659:2009 : **Graines oléagineuses -Détermination de la teneur en huile (Méthode de Référence et intitulé de la norme).**

Disponible depuis 2009-06-23

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 659:2009 spécifie une méthode de Référence et intitulé de la norme pour la détermination de l'extrait à l'hexane (ou à l'éther de pétrole), dit «teneur en huile», des graines oléagineuses utilisées comme matière première industrielle. Le mode opératoire utilisé pour les graines de tournesol est différent de celui utilisé pour les autres graines car il inclut une étape supplémentaire pour la détermination de la teneur en eau après la préparation de l'échantillon pour essai par broyage des graines. La méthode a été soumise à essai sur des graines de colza, de soja et de tournesol. Cela n'exclut pas, toutefois, la possibilité d'appliquer cette méthode à d'autres graines disponibles dans le commerce. Si nécessaire, les graines pures et les impuretés peuvent être analysées séparément. Dans le cas de l'arachide, les graines pures, les poussières totales et les impuretés non oléagineuses et oléagineuses peuvent être analysées séparément.

Référence et intitulé de la norme

ISO 5536:2009 : **Produits à base de matière grasse laitière - Détermination de la teneur en eau - Méthode de Karl Fischer.**

Disponible depuis 2009-11-04

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 5536:2009 spécifie une méthode de détermination de la teneur en eau des produits à base de matière grasse laitière par la méthode de Karl Fischer; cette méthode s'applique à l'huile de beurre (huile de beurre anhydre, matière grasse butyrique anhydre, matière grasse laitière anhydre) dont la teneur en eau ne dépasse pas 1,0 % (fraction massique).

Référence et intitulé de la norme

ISO/TS 27105:2009 : **Lait et produits laitiers - Détermination de lysozyme de blanc d'œufs par CLHP.**

Disponible depuis 27/11/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO/TS 27105|FIL/MR 216:2009 spécifie une méthode pour la détermination quantitative de lysozyme de blanc d'œufs dans le lait et les produits laitiers. La méthode est adaptée au mesurage de faibles niveaux de lysozyme de blanc d'œufs avec une limite de quantification de 5 mg/kg.

Référence et intitulé de la norme

ISO 22935-1:2009 : **Lait et produits laitiers - Analyse sensorielle - Partie 1: Lignes directrices générales pour le recrutement, la sélection, l'entraînement et le contrôle des sujets.**

Disponible depuis 17/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 22935-1|FIL 99-1:2009 spécifie des lignes directrices pour le recrutement, la sélection, l'entraînement et le contrôle des sujets pour l'analyse sensorielle du lait et des produits laitiers. Elle spécifie les critères de sélection et des modes opératoires pour l'entraînement et le contrôle des sujets qualifiés et des sujets experts sensoriels dans l'analyse sensorielle du lait et des produits laitiers. Elle constitue également un complément aux informations données dans l'ISO 8586-1 et des parties de l'ISO 8586-2 traitant des sujets experts sensoriels.

Référence et intitulé de la norme

ISO 22935-2:2009 : **Lait et produits laitiers - Analyse sensorielle - Partie 2: Méthodes recommandées pour l'évaluation sensorielle.**

Disponible depuis 2009-04-17

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 22935-2|FIL 99-2:2009 spécifie des méthodes recommandées pour l'évaluation sensorielle du lait et de produits laitiers spécifiques. Elle spécifie les critères pour l'échantillonnage, la préparation et l'évaluation des échantillons, elle est applicable conjointement aux méthodologies d'évaluation sensorielle exposées dans l'ISO 22935-1|FIL 99-1 ainsi qu'aux méthodologies d'évaluation sensorielle décrites dans d'autres documents ISO ou FIL relatives à des produits et des situations spécifiques.

Référence et intitulé de la norme

ISO 22935-3:2009 : **Lait et produits laitiers - Analyse sensorielle - Partie 3: Lignes directrices pour une méthode d'évaluation de la conformité aux spécifications de produit pour les propriétés sensorielles par notation.**

Disponible depuis 17/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 22935-3|FIL 99-3:2009 donne des lignes directrices pour une méthode générale d'évaluation de la conformité des propriétés sensorielles aux spécifications de produit fondée sur la notation et l'utilisation d'une nomenclature commune de termes sensoriels relatifs au **lait**

et aux produits laitiers. La méthode s'applique surtout lors du **contrôle des procédés** et de la **qualité** effectué régulièrement sur un nombre relativement important d'échantillons et/ou avec des contraintes de temps et/ou en présence d'un nombre limité de sujets experts. Les résultats obtenus par la méthode peuvent faire partie de systèmes de classification des produits pour le commerce intérieur et international.

Référence et intitulé de la norme

ISO 8196-2:2009 : **Lait - Définition et évaluation de la précision globale des méthodes alternatives d'analyse du lait -Partie 2: Calibrage et contrôle qualité dans les laboratoires laitiers.**

Disponible depuis 01/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 8196-2 |FIL 128-2:2009 donne des directives pour l'étalonnage des appareils et les protocoles de contrôle qualité pour **l'analyse du lait** dans les laboratoires laitiers.

Référence et intitulé de la norme

ISO 8196-3:2009 : **Lait - Définition et évaluation de la précision globale des méthodes alternatives d'analyse du lait - Partie 3: Protocole pour l'évaluation et la validation des méthodes quantitatives alternatives d'analyse du lait.**

Disponible depuis 01/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 8196-3 | FIL 128-3:2009 spécifie un protocole pour l'évaluation et la validation des **méthodes alternatives quantitatives d'analyse du lait**. Le protocole est applicable à tous les constituants du lait, y compris les cellules somatiques. Pour les paramètres microbiologiques, d'autres normes, telles que l'ISO 16140, s'appliquent. L'ISO 8196-3 | FIL 128-3:2009 est également applicable à la validation de nouvelles méthodes alternatives pour lesquelles le nombre limité d'exécutants ne permet pas l'organisation d'une étude interlaboratoire, elle établit également les principes généraux d'une procédure de délivrance d'agréments internationaux de ces méthodes alternatives, basée sur le protocole de validation défini dans l'ISO 8196-3 | FIL 128-3:2009.

Référence et intitulé de la norme

ISO 5764:2009 : **Lait - Détermination du point de congélation - Méthode au cryoscope à thermistance (Méthode de Référence et intitulé de la norme).**

Disponible depuis 30/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 5764|FIL 108:2009 spécifie **une méthode de Référence et intitulé de la norme pour la détermination du point de congélation du lait entier cru de bovin**, traité thermiquement, à matière grasse réduite, et du lait écrémé de bovin ainsi que du lait cru de brebis et de chèvre, utilisant un cryoscope à thermistance, le point de congélation peut être utilisé pour estimer la proportion d'eau étrangère dans le lait. Le calcul de la quantité d'eau étrangère est toutefois sujet à des variations journalières et saisonnières et ne fait pas partie du domaine d'application de l'ISO 5764|FIL 108:2009. Les résultats obtenus à partir d'échantillons ayant une acidité supérieure à 20 ml d'une solution d'hydroxyde de sodium à 0,1 mol/l pour 10 g de solides non gras ne sont pas représentatifs du lait d'origine.

Référence et intitulé de la norme

ISO 3356:2009 : [Lait - Détermination de la phosphatase alcaline.](#)

Disponible depuis 02/03/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 3356|FIL 63:2009 spécifie une méthode pour la détermination de l'activité phosphatasique alcaline du lait. La méthode s'applique aux activités phosphatasiques alcalines supérieures ou égales à 1 µg de phénol par millilitre. La méthode convient également à la détermination de l'activité phosphatasique alcaline du lait en poudre, du babeurre et de la poudre de babeurre, du sérum et de la poudre de sérum.

Référence et intitulé de la norme

ISO/TS 11059:2009 : [Lait et produits laitiers - Méthode de dénombrement des Pseudomonas spp.](#)

Disponible depuis 2009-07-17

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO/TS 11059|FIL/MR 225:2009 décrit une méthode de dénombrement des *Pseudomonas* spp. dans le lait et les produits laitiers. Cette méthode permet d'isoler tous les *Pseudomonas* spp. psychrophiles pigmentés et non pigmentés, cette norme s'applique également à des échantillons d'environnement du secteur laitier.

Référence et intitulé de la norme

ISO 11865:2009 : [Lait entier instantané en poudre - Détermination du nombre de taches blanches](#)

Disponible depuis 24/09/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 11865|FIL 174:2009 spécifie une méthode pour la détermination du nombre de taches blanches (NTB) dans le lait entier instantané en poudre.

Référence et intitulé de la norme

ISO 12080-1:2009 : [Lait écrémé en poudre - Détermination de la teneur en vitamine A – Partie 1: Méthode colorimétrique.](#)

Disponible depuis 24/09/2009

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 12080-1|FIL 142-1:2009 spécifie une méthode colorimétrique pour la détermination de la vitamine A dans le lait écrémé en poudre contenant au moins 10 UI (Unités internationales) de vitamine A par gramme.

Référence et intitulé de la norme

ISO 14378:2009 : Lait et lait en poudre - Détermination de la teneur en iodeure - Méthode par chromatographie en phase liquide à haute performance

Disponible depuis 24/09/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 14378|FIL 167:2009 spécifie une méthode par chromatographie liquide à haute performance (CLHP) pour déterminer la teneur en iodeure du lait entier pasteurisé et du lait écrémé en poudre, lorsque ce composé est présent à des niveaux compris entre 0,03 µg/g et 1 µg/g et entre 0,3 µg/g et 10,0 µg/g respectivement

Référence et intitulé de la norme

ISO 27085:2009 : Aliments des animaux - Détermination des teneurs en calcium, sodium, phosphore, magnésium, potassium, fer, zinc, cuivre, manganèse, cobalt, molybdène, arsenic, plomb et cadmium par ICP-AES.

Disponible depuis 14/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 27085:2009 spécifie une méthode de spectrométrie d'émission atomique avec plasma induit par haute fréquence (ICP-AES) pour la détermination de la teneur en: a) minéraux (calcium, sodium, phosphore, magnésium et potassium) et en éléments (fer, zinc, cuivre, manganèse, cobalt et molybdène) dans les aliments pour animaux; b) éléments (arsenic, plomb et cadmium) dans des minéraux purs, dans des pré-mélanges ou des mélanges utilisés pour nourrir des animaux. La limite de détection de la méthode pour chacun des éléments est fonction de la matrice de l'échantillon et de l'instrument. Cette méthode ne permet pas la détermination des éléments en faibles concentrations. La limite de quantification est de 3 mg/kg ou moins.

INDUSTRIE TEXTILE

Référence et intitulé de la norme

ISO 11111-1:2009 :Matériel pour l'industrie textile-Exigences de sécurité-Partie1:Exigences communes.

Disponible depuis 06/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 11111-1:2009 spécifie les exigences de sécurité pour des phénomènes dangereux fréquemment rencontrés et communs aux types de matériel textile, et les phénomènes dangereux de certains éléments de machine couverts par l'ISO 11111-2, l'ISO 11111-3, l'ISO 11111-4, l'ISO 11111-5, l'ISO 11111-6 et l'ISO 11111-7.

Elle est applicable aux machines et installations ainsi qu'au matériel associé destinés à être utilisés dans **l'industrie textile** pour :

- l'ouverture, le nettoyage, le mélange, le cardage, la préparation après cardage, la filature et autres traitements des fibres (brins et fils) ainsi que d'autres machines servant à fabriquer des fils ou des non-tissés (y compris les feutres);
- le bobinage, le doublage, le retordage, la texturation, etc. des fils et le traitement préliminaire des fils avant le tissage ou le tricotage;
- le tissage, le tricotage, la fabrication de dentelle et autre utilisation similaire des fils, etc., pour fabriquer de l'étoffe;

- la fabrication de galon, corde, brin, cordage, ficelle, filet, etc., à l'exception de la reprise des bobines des machines de toronnage et de câblage;
- les traitements incluant le prétraitement, le blanchiment, la teinture, l'impression et le finissage des fibres, des fils, des tissus, des galons, des cordes, etc., et l'assemblage final avant expédition;
- la teinture en pièce de produits finis;
- le finissage sur métier à tricoter à mailles jetées, y compris la bonneterie autre que l'assemblage du produit fini (par exemple la couture);
- la fabrication de tapis, par tissage, touffe âgé et autres procédés.

Référence et intitulé de la norme

ISO 2062:2009 : Textiles - Fils sur enroulements - Détermination de la force de rupture et de l'allongement à la rupture des fils individuels à l'aide d'un appareil d'essai à vitesse constante d'allongement.

Disponible depuis 16/11/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 2062:2009 spécifie des méthodes de détermination de la force de rupture et de l'allongement à la rupture de fils textiles prélevés sur enroulements.

Quatre méthodes sont décrites:

- manuelle; éprouvettes prélevées directement sur des enroulements conditionnés;
- automatique; éprouvettes prélevées directement sur des enroulements conditionnés;
- manuelle; échevettes d'essai relaxées après conditionnement;
- manuelle; éprouvettes mouillées.

Cette norme spécifie des méthodes utilisant des appareils d'essai de traction à gradient d'allongement constant (GAC) de l'éprouvette. Les méthodes faisant appel à des instruments à gradient de déplacement constant (GDC) et à gradient de force constant (GFC), désormais obsolètes, sont traitées pour information à l'Annexe A, eu égard au fait que ces instruments sont toujours utilisés et que leur utilisation peut faire l'objet d'un accord entre les parties intéressées.

L'ISO 2062:2009 s'applique à tous les types de fils, à l'exception des fils de verre, d'élastomère, d'aramide, de polyéthylène à haut poids moléculaire (HMPE), de polyéthylène à très haut poids moléculaire (UHMPE), de céramique, de carbone et des filaments continus en polyoléfine. Elle est applicable aux fils sur enroulements mais elle peut être appliquée aux fils extraits des tissus, après accord entre les parties intéressées, elle est destinée également aux essais sur fils individuels.

Référence et intitulé de la norme

ISO 105-B07:2009 : Textiles - Essais de solidité des teintures - Partie B07: Solidité des teintures à la lumière de textiles mouillés par de la sueur artificielle.

Disponible depuis 20/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 105-B07:2009 spécifie une méthode de détermination de la solidité des teintures de textiles, de toutes sortes et de toutes formes, aux effets combinés d'une solution de sueur artificielle acide ou alcaline et d'une source de lumière artificielle représentative de la lumière du jour (D65).

Référence et intitulé de la norme

ISO 1833-20:2009 : **Textiles - Analyse chimique quantitative --Partie 20: Mélanges d'élasthanne et de certaines autres fibres (méthode à la diméthylacétamide).**

Disponible depuis 09/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 1833-20:2009 spécifie une méthode utilisant la diméthylacétamide pour déterminer le pourcentage d'élasthanne, après élimination des matières non fibreuses, dans des textiles réalisés à partir de mélanges binaires de certaines fibres d'élasthanne avec des fibres de coton, de viscose, de cupro, de modal, de polyamide, de polyester ou de laine. Cette méthode n'est pas applicable en présence de fibres d'acrylique.

Référence et intitulé de la norme

ISO 15487:2009 : **Textiles - Méthode d'évaluation de l'aspect des vêtements et autres produits finis textiles après lavage et séchage domestiques.**

Disponible depuis 29/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 15487:2009 spécifie une méthode d'essai pour l'évaluation de l'aspect lisse des étoffes et coutures plates, et de la conservation des plis permanents des vêtements et autres produits finis textiles après un ou plusieurs lavages et séchages domestiques. Elle est applicable à n'importe quel produit fini textile lavable, quelle que soit la constitution de l'étoffe. Les techniques de couture et de plissage ne sont pas traitées étant donné que le but est l'évaluation des produits finis textiles tels qu'ils sont fournis par le fabricant, ou des textiles prêts à l'emploi. Les techniques de couture et de plissage sont maîtrisées par l'intermédiaire des propriétés des étoffes. La présente méthode a été mise au point pour être utilisée principalement avec les lave-linge domestiques de type B tels que décrits dans l'ISO 6330, mais il est possible de l'utiliser avec les lave-linge de type A décrits également dans l'ISO 6330. Il est reconnu que les impressions et les dessins peuvent masquer l'aspect froissé de certains produits finis textiles. La méthode de notation repose, néanmoins, sur l'aspect visuel d'éprouvettes présentant ces effets.

Référence et intitulé de la norme

ISO 9867:2009 : **Textiles - Évaluation de la défroissabilité des étoffes - Méthode d'évaluation de l'aspect.**

Disponible depuis 02/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 9867:2009 décrit une méthode d'évaluation de l'aspect des textiles après un froissement provoqué. Elle est applicable aux étoffes réalisées à partir de n'importe quelle fibre ou combinaison de fibres

INDUSTRIE MECANIQUE & AUTOMOBILE

Référence et intitulé de la norme

ISO/TS 16949:2009 : **Systèmes de management de la qualité - Exigences particulières pour l'application de l'ISO 9001:2008 pour la production de série et de pièces de rechange dans l'industrie automobile.**

Disponible depuis 12/06/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO/TS 16949:2009, conjointement avec l'ISO 9001:2008, définit les exigences en matière de système de management de la **qualité pour la conception**, le **développement**, la **production** et, le cas échéant, l'utilisation, et les **prestations de service** associées aux produits du **secteur automobile**, elle est applicable aux «sites» de **production des pièces de série et rechange** des organismes où les produits spécifiés par le client sont fabriqués.

Les «fonctions support» situées sur le site ou séparées, tels que les centres d'études et de conception, les sièges sociaux et les centres de distribution font partie intégrante de l'audit du site, dès l'instant qu'ils contribuent à l'activité du site. Elles ne peuvent cependant pas obtenir de certification séparée selon l'ISO/TS 16949:2009. Cette norme peut être appliquée tout au long de la **chaîne d'approvisionnement du secteur automobile**.

Référence et intitulé de la norme

ISO 8139:2009 : **Transmissions pneumatiques - Vérins, série à 1 000 kPa (10 bar) - Dimensions d'interchangeabilité des tenons à rotule d'extrémité de tige.**

Disponible depuis 24/03/2009

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 8139:2009 spécifie les dimensions d'interchangeabilité des tenons à rotule taraudés d'extrémité de tige des vérins pneumatiques. Les tenons à rotule taraudés d'extrémité de tige ont été conçus spécialement pour être utilisés avec des vérins de série 1 000 kPa (10 bar) fabriqués conformément à l'ISO 6430, à l'ISO 6432 et à l'ISO 15552 mais ne se limitent pas à cette application, les tenons à rotule taraudés d'extrémité de tige sont utilisés sur les tiges de piston de vérins pneumatiques pour transmettre l'énergie mécanique développée par le vérin sous forme de mouvements oscillatoires de rotation ou de bascule. La conception **des tenons à rotule taraudés** d'extrémité de tige repose sur les forces maximales résultant du diamètre intérieur spécifié des vérins et de la pression conformément à l'ISO 6430, à l'ISO 6432 et à l'ISO 15552.

Référence et intitulé de la norme

ISO 8140:2009 : **Transmissions pneumatiques - Vérins, série à 1 000 kPa (10 bar) - Dimensions d'interchangeabilité des chapes d'extrémité de tige.**

Disponible depuis 24-03-2009

Principales lignes directrices de la norme :

L'ISO 8140:2009 spécifie les dimensions d'interchangeabilité des chapes taraudée d'extrémité de tige des vérins pneumatiques. Ces chapes taraudée d'extrémité de tige ont été conçues spécialement pour être utilisées avec des vérins de série 1 000 kPa (10 bar) fabriqués conformément à l'ISO 6430, à l'ISO 6432 et à l'ISO 15552 mais ne se limitent pas à cette application. Ces chapes sont utilisées à l'extrémité des tiges de piston de vérins pneumatiques pour transmettre l'énergie mécanique développée par le vérin. La conception des chapes taraudées repose sur les forces maximales résultant du diamètre intérieur spécifié des vérins et de la pression conformément à l'ISO 6430, l'ISO 6432 et l'ISO 15552.

Référence et intitulé de la norme

ISO 2006-1:2009 : **Latex de caoutchouc synthétique - Détermination de la stabilité mécanique -- Partie 1: Méthode à vitesse élevée.**

Disponible depuis 13-03-2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 2006-1:2009 spécifie une méthode de détermination de la stabilité mécanique à vitesse élevée des latex de caoutchouc synthétique, cette méthode n'est pas applicable aux mélanges à base de latex de caoutchouc synthétique.

Référence et intitulé de la norme

ISO 3046-4:2009 : **Moteurs alternatifs à combustion interne - Performances - Partie 4: Régulation de la vitesse.**

Disponible depuis 27/11/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 3046-4:2009 établit une classification des caractéristiques et des paramètres des systèmes de régulation de la vitesse et spécifie les termes et définitions relatifs aux vitesses types des moteurs alternatifs à combustion interne. Des caractéristiques individuelles peuvent être données, si nécessaire, pour des applications particulières des moteurs.

Cette norme s'applique **aux moteurs alternatifs à combustion interne pour usages terrestres, ferroviaires et marins**, à l'exclusion des moteurs utilisés pour la propulsion des engins de travaux routiers et de terrassement, des tracteurs agricoles et industriels, des véhicules routiers et des aéronefs. Sont exclus également les moteurs à autorégulation et ceux qui ne nécessitent qu'une limitation de la vitesse maximale ou du débit maximal de carburant.

Elle définit des exigences pour les **moteurs à huile lourde** à allumage par compression (**moteurs diesel**). Pour les moteurs à allumage par étincelle ou à deux combustibles, des exigences particulières peuvent s'appliquer.

Référence et intitulé de la norme

ISO 4254-6:2009 : **Matériel agricole - Sécurité - Partie 6: Pulvérisateurs et distributeurs d'engrais liquides**

Disponible depuis 08/09/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 4254-6:2009, à utiliser conjointement avec l'ISO 4254-1, spécifie les **exigences de sécurité et leur vérification pour la conception et la construction de pulvérisateurs agricoles** portés, semi portés, traînés et automoteurs, conçus pour un seul opérateur, et destinés à appliquer des produits phytosanitaires et des engrais liquides. En outre, elle spécifie le type d'informations que le fabricant doit fournir sur les pratiques d'utilisation sûre (y compris les risques résiduels). Cette ne s'applique pas aux pulvérisateurs à conducteur à pied; aux pulvérisateurs à dos; aux pulvérisateurs montés sur aéronefs; aux dispositifs de pulvérisation tenus à la main (par exemple lance d'épandage). L'ISO 4254-6:2009 traite de tous les phénomènes dangereux, relatifs aux pulvérisateurs et distributeurs d'engrais liquides, lorsqu'ils sont utilisés normalement et dans les conditions prévues par le fabricant.

Référence et intitulé de la norme

ISO 4254-10:2009 : **Matériel agricole - Sécurité -Partie 10 : Faneuses et andaineuses rotatives**

Disponible depuis 07/12/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 4254-10:2009, à utiliser conjointement avec l'ISO 4254-1, spécifie les exigences de sécurité et leur vérification pour la conception et la construction des faneuses rotatives, andaineuses rotatives et faneuses-andaineuses rotatives, y compris les andaineuses rotatives à tambour, à un ou plusieurs rotors animés, portées, semi-portées, traînées ou automotrices, utilisées par une seule personne (l'opérateur). En outre, elle spécifie le type d'informations que le fabricant doit fournir sur les pratiques d'utilisation sûre (incluant les risques résiduels). Elle ne s'applique pas aux machines avec dents entraînées par le sol durant l'avancement ou avec dents entraînées par une roue roulant sur le sol (par exemple les râpeaux-soleil); aux andaineuses à râpeaux parallèles; aux andaineuses à chaînes ou à courroies; aux faneuses et andaineuses à conducteur à pied; aux machines dotées d'un dispositif de ramassage. L'ISO 4254-10:2009, prise avec l'ISO 4254-1, traite de tous les phénomènes dangereux, situations dangereuses et événements dangereux significatifs relatifs aux faneuses rotatives, andaineuses rotatives et faneuses-andaineuses rotatives, lorsqu'elles sont utilisées normalement et dans les conditions de mauvais usage raisonnablement prévisible par le fabricant, à l'exception des phénomènes dangereux provenant de l'environnement, autres que le bruit; de la compatibilité électromagnétique; des vibrations; du retournement, eu égard à la protection de l'opérateur au poste de conduite des machines automotrices; des organes mobiles de transmission de puissance, à l'exception des exigences relatives à la résistance des protecteurs et des barres d'éloignement; de la sécurité et de la fiabilité des systèmes de commande.

Référence et intitulé de la norme

ISO 4254-8:2009 : **Matériel agricole - Sécurité - Partie 8:Distributeurs d'engrais solides.**

Disponible depuis 30/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 4254-8:2009, utilisée conjointement à l'ISO 4254-1, spécifie les exigences de sécurité et leur mode de vérification, au niveau de la conception et la construction, des distributeurs d'engrais solides portés, semi-portés, traînés ou automoteurs pour l'application d'engrais solides, c'est-à-dire les **distributeurs d'engrais** solides en nappe, centrifuges, les distributeurs à tube oscillant et les distributeurs d'engrais solides en lignes, ainsi que les distributeurs d'engrais solides entraînés par un moteur auxiliaire conçus pour un seul opérateur et utilisés en agriculture et en horticulture. En outre, elle spécifie le type d'informations que le fabricant est censé donner sur les pratiques d'utilisation sûre (y compris les risques résiduels).

Référence et intitulé de la norme

ISO 10975:2009 : **Tracteurs et matériels agricoles - Systèmes d'autoguidage pour tracteurs commandés par opérateur et pour machines automotrices - Exigences de sécurité.**

Disponible depuis 29/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 10975:2009 spécifie des exigences de sécurité pour **les systèmes d'autoguidage** utilisés dans **les tracteurs agricoles et les machines agricoles automotrices.**

Elle est applicable aux systèmes d'autoguidage qui sont installés en usine en tant que partie intégrante du tracteur ou de la machine automotrice et aux systèmes qui sont conçus pour être installés sur un équipement dont le fabricant n'a plus la maîtrise d'œuvre. Elle n'est pas applicable aux systèmes de guidage utilisés dans des tracteurs ou des machines automotrices qui n'exigent pas d'opérateur à bord pour la commande principale du tracteur ou de la machine

automotrice. La norme ne spécifie pas les exigences nécessaires pour assurer l'intégrité du système de commande électronique complexe qui peut être une partie intégrante du système d'autoguidage. De telles exigences sont traitées dans d'autres Normes internationales traitant des systèmes de commande électriques/électroniques complexes des véhicules.

Référence et intitulé de la norme

ISO 22915-4:2009 : Chariots de manutention - Vérification de la stabilité - Partie 4: Chariots à fourche recouvrante, chariots préparateurs de commandes avec un poste de l'opérateur ayant une hauteur de levée inférieure ou égale à 1 200 mm et chariots à double fourche

Disponible depuis 24/11/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 22915-4:2009 spécifie des essais pour vérifier la stabilité des **chariots à fourche recouvrante, des chariots à double fourche et des chariots préparateurs de commandes** avec un poste de l'opérateur ayant une hauteur de levée inférieure ou égale à 1 200 mm. Elle s'applique à ce type de chariots de manutention, avec ou sans mât ou bras de fourche inclinables, de capacité nominale inférieure ou égale à 5 000 kg. Elle s'applique également aux chariots travaillant dans les mêmes conditions, lorsqu'ils sont équipés d'équipements de manutention de charges et aux chariots préparateurs de commandes avec un poste de l'opérateur ayant une hauteur de levée inférieure ou égale à 1 200 mm équipés avec un système élévateur de charge supplémentaire.

INDUSTRIE CHIMIE – PHARMACIE

Référence et intitulé de la norme

ISO 20340:2009 : Peintures et vernis - Exigences de performance relatives aux systèmes de peinture pour la protection des structures offshore et structures associées.

Disponible depuis 17/03/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 20340:2009 traite des exigences de performance relatives aux **systèmes de peinture** pour la protection des structures offshore et structures associées (c'est-à-dire exposées à l'environnement marin ou immergées dans l'eau de mer ou l'eau saumâtre). Elle peut également être utilisée pour d'autres structures, à condition que les peintures ou les systèmes de peinture protectrice choisis soient conformes à l'ISO 20340:2009.

L'ISO 20340:2009 comprend:

- les méthodes d'essai à employer pour déterminer la composition des différents composants du système de peinture protectrice;
- les méthodes d'essai de performance en laboratoire afin d'évaluer la durabilité probable du système de peinture protectrice;
- les critères à appliquer pour évaluer les résultats des essais de performance

Référence et intitulé de la norme

ISO 20072:2009 : Vérification de la conception d'un dispositif d'administration de médicament sous forme d'aérosol - Exigences et méthodes d'essai.

Disponible depuis 28/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 20072:2009 s'applique aux exigences de **conception, d'étiquetage**, de notice d'utilisation et d'essai relatives aux **dispositifs d'administration de médicament** sous forme

d'aérosol ou aérosols-doseurs (ADDD) utilisés une ou plusieurs fois et tenus à la main, destinés à l'administration de médicaments sous forme d'aérosols dosés ou prédosés au système respiratoire humain ou par son intermédiaire (incluant les voies nasale, orale, trachéale, bronchiale et alvéolaire). La présente Norme internationale s'applique aux dispositifs non réutilisables et rechargeables destinés à un usage personnel.

La norme suivante est destinée à la vérification de **la conception du dispositif** et non pas à l'évaluation de la qualité du médicament, son objectif est de vérifier, par des essais (**in vitro**) de laboratoire, que la conception d'un ADDD satisfait invariablement aux spécifications de conception du fabricant en se conformant au **profil de performance** et à l'essai de vérification du système, lesquels sont déterminés à partir d'une appréciation du risque et évalués conformément à la notice d'utilisation.

TECHNOLOGIE DE L'INFORMATION ET DE LA COMMUNICATION (TIC)

Référence et intitulé de la norme

ISO/IEC 9995-4:2009 : **Technologies de l'information - Disposition des claviers conçus pour la bureautique - Partie 4: Module numérique.**

Disponible depuis 08/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO/CEI 9995 définit une structure pour la disposition de tous les **claviers alphanumériques et numériques** parmi le plus vaste éventail d'applications actuelles et à venir utilisant des claviers. Les fonctions exécutées par les claviers sont groupées en trois catégories qui correspondent aux principaux modules physiques du clavier. L'application de cette norme dans la conception des claviers va fournir une interface utilisateur-machine **uniforme et prévisible** en divisant le clavier en zones et modules, et en affectant des fonctions aux touches, la norme suivante décrit le module numérique d'un clavier et la division de ce module en zones. Elle définit également l'agencement, le nombre et l'emplacement des touches de la zone numérique ZN0 et des zones de fonction ZN1 à ZN6 du module numérique, ainsi que l'affectation de fonctions aux touches. La zone numérique ZN0 est utilisée dans les applications comme le traitement de texte et de données, l'environnement bureautique général, la banque, les points de vente, les services télématiques, les appareils téléphoniques, les systèmes électroniques domestiques, la commande numérique de machines et d'équipements, l'entrée d'un numéro d'identification personnel (PIN). La zone de fonctions ZN1 est utilisée dans des applications telles que la saisie, le traitement de données et de texte, et l'environnement bureautique général.

ATERIAUX DE CONSTRUCTION

Référence et intitulé de la norme

ISO 679:2009 : **Ciments- Méthodes d'essai - Détermination de la résistance mécanique.**

Disponible depuis 24/04/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 679:2009 spécifie une méthode permettant de déterminer la résistance à la compression et, facultativement, la résistance à la flexion d'un **mortier de ciment** contenant une partie en masse de ciment, trois parties en masse de sable normalisé ISO et une demi-partie d'eau . La méthode est applicable aux ciments courants et à d'autres ciments et matériaux pour lesquels les normes prescrivent la présente méthode. Elle n'est pas censée s'appliquer aux autres types de ciments, qui ont, par exemple, un temps de début de prise très court.

L'ISO 679:2009 décrit l'appareillage et le mode opératoire de Référence et intitulé de la norme, et spécifie la méthode utilisée pour l'essai de validation des sables normalisés ISO et pour l'essai de validation de variantes de l'appareillage et du mode opératoire de Référence et intitulé de la norme.

Référence et intitulé de la norme

ISO 23210:2009 : **Émissions de sources fixes - Détermination de la concentration en masse de PM₁₀/PM_{2,5} dans les effluents gazeux - Mesurage à des faibles concentrations au moyen d'impacteurs.**

Disponible depuis 24/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 23210:2009 spécifie une méthode de Référence et intitulé de la norme permettant de déterminer la concentration en masse de particules PM₁₀ et PM_{2,5} au niveau de sources d'émissions fixes au moyen d'impacteurs à deux étages. La méthode est particulièrement adaptée au mesurage de concentrations en masse inférieures à 40 mg/m³ sous forme de moyennes toutes les demi-heures dans des conditions normales (273 K, 1 013 hPa, gaz sec). Il s'agit d'une méthode applicable au mesurage des effluents gazeux émis par différentes installations, telles que les **installations de production de ciment et d'acier ainsi que par les procédés de combustion**. Cette norme n'est pas applicable à l'échantillonnage de fumées saturées de vapeur d'eau, ni lorsque la majorité des particules est susceptible de dépasser PM₁₀, par exemple dans le cas de gaz bruts ou de dysfonctionnements de l'installation. L'ISO 23210:2009 décrit la conception, l'utilisation ainsi que la théorie des impacteurs à buse ronde. Les autres types d'impacteurs ne sont pas exclus à condition que ces systèmes répondent aux critères de performance indiqués dans cette norme dans une validation de l'impacteur réalisée par un laboratoire d'essais indépendant.

Référence et intitulé de la norme

ISO 21873-2:2009 : Machines et matériels pour la construction des bâtiments - Concasseurs mobiles - Partie 2: Exigences de sécurité.

Disponible depuis 09/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 21873-2:2009 établit les exigences de sécurité pour les concasseurs mobiles, tels que définis dans l'ISO 21873-1, utilisés dans **l'industrie de la construction des bâtiments** pour le concassage de roches et de débris de béton. Elle traite de tous les phénomènes dangereux, **situations dangereuses ou événements dangereux** significatifs qui sont pertinents pour les concasseurs mobiles lorsqu'ils sont utilisés normalement et lorsqu'ils font l'objet d'un mauvais usage raisonnablement prévisible par le fabricant.

Référence et intitulé de la norme

ISO 15835-1:2009 : **Aciers pour l'armature du béton - Coupleurs d'armature destinés aux aboutages mécaniques de barres - Partie 1: Exigences.**

Disponible depuis 25/03/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 15835-1:2009 spécifie les exigences relatives aux coupleurs d'armature, désignés ci-après coupleurs, à utiliser pour le raboutage des barres en acier pour béton armé. Elle donne les exigences relatives aux coupleurs à utiliser pour les **raboutages mécaniques dans les structures en béton** armé principalement soumises à des charges statiques et des

exigences complémentaires relatives aux coupleurs à utiliser dans les structures soumises à un chargement de fatigue à grand nombre de cycles dans le domaine élastique et/ou un chargement alterné oligocyclique dans le domaine élastoplastique, cette norme est destinée à être appliquée en relation avec les différentes normes de conception et de calcul des structures en **béton armé** ainsi qu'en relation avec les différentes normes relatives aux barres en acier pour béton armé. Elle donne également des indications pour l'évaluation de la **conformité des coupleurs**, les coupleurs utilisés seulement en compression, tels que les ancrages d'extrémités, ne sont pas couverts par l'ISO 15835-1:2009.

Référence et intitulé de la norme

ISO 15835-2:2009 : **Aciers pour l'armature du béton - Coupleurs d'armature destinés aux rabotages mécaniques de barres - Partie 2: Méthodes d'essai.**

Disponible depuis 25/03/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 15835-2:2009 spécifie les méthodes d'essais applicables aux coupleurs destinés aux rabotages mécaniques de barres en acier pour béton armé.

Elle est destinée à être appliquée en relation avec les différentes normes relatives aux barres en acier pour béton armé ainsi qu'en relation avec les différentes normes de conception et de calcul des structures en béton armé.

INDUSTRIE SIDERURGIQUE & METALLURGIQUE

Référence et intitulé de la norme

ISO 2531:2009 : **Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour l'eau.**

Disponible depuis 08/12/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 2531:2009 spécifie les exigences et les méthodes d'essai applicables **aux tuyaux, raccords, accessoires en fonte ductile et leurs assemblages**, destinés à la **construction de canalisations**:

- pour transporter de l'eau (par exemple de l'eau destinée à la consommation humaine et de l'eau brute),
- fonctionnant avec ou sans pression.
- installées dans le sol ou en aérien.

Elle spécifie les matériaux, les dimensions et tolérances, les propriétés mécaniques et les revêtements standards des tuyaux, raccords et accessoires. Elle indique également des exigences de performance pour tous les composants y compris les assemblages.

Cette norme s'applique aux tuyaux, raccords et accessoires moulés par tout procédé de fonderie ou fabriqués à partir de composants moulés, ainsi qu'aux assemblages correspondants, pour la gamme des DN 40 à DN 2600 inclus.

Référence et intitulé de la norme

ISO 14713-2:2009 : **Revêtements de zinc - Lignes directrices et recommandations pour la protection contre la corrosion du fer et de l'acier dans les constructions - Partie 2: Galvanisation à chaud.**

Disponible depuis 10/12/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 14713-2:2009 donne des lignes directrices et des recommandations concernant les principes généraux de **conception** appropriés aux **pièces à galvaniser à chaud** pour la

protection contre la **corrosion**. La protection assurée par le revêtement galvanisé à chaud appliqué sur la pièce dépend de la méthode d'application du revêtement, de la conception de la pièce et de l'environnement spécifique auquel la pièce est exposée. La pièce galvanisée à chaud peut également être protégée par l'application de revêtements supplémentaires (non couverts par le domaine d'application de l'ISO 14713-2:2009) tels que des revêtements organiques (peintures et revêtements poudre). Lorsqu'elle est appliquée aux pièces galvanisées à chaud, cette combinaison de revêtements est souvent appelée «système duplex».

Les lignes directrices et recommandations données dans cette norme ne traitent pas de l'entretien de la protection contre la corrosion en service assurée pour l'acier par des revêtements galvanisés à chaud. Des lignes directrices correspondantes sont fournies dans l'ISO 12944-5.

Référence et intitulé de la norme

ISO 14713-3:2009 : **Revêtements de zinc - Lignes directrices et recommandations pour la protection contre la corrosion du fer et de l'acier dans les constructions - Partie 3: Shérardisation.**

Disponible depuis 10/12/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 14713-3:2009 fournit des lignes directrices et des recommandations concernant les principes généraux de conception appropriés pour les **pièces à shérardiser** pour leur protection contre la corrosion. La protection assurée par le revêtement de shérardisation appliqué sur la pièce dépend de la méthode d'application du revêtement, de la conception de la pièce et de l'environnement spécifique auquel la pièce est exposée. La pièce shérardisée peut également être encore plus protégée par l'application de revêtements supplémentaires (non couverts par le domaine d'application de l'ISO 14713-3:2009) tels que des revêtements organiques (peintures humides ou revêtements poudre). Lorsqu'elle est appliquée aux pièces shérardisées, cette combinaison de revêtements est souvent appelée «système duplex».

Des lignes directrices générales sur ce sujet sont données dans l'ISO 12944-5 et l'EN 13438.

L'entretien de la protection contre la corrosion en service assurée pour l'acier par des revêtements shérardisés ne relève pas du domaine d'application de l'ISO 14713-3:2009.

Référence et intitulé de la norme

ISO 8407:2009 : **Corrosion des métaux et alliages - Élimination des produits de corrosion sur les éprouvettes d'essai de corrosion.**

Disponible depuis 27/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 8704:2009 spécifie des méthodes permettant d'éliminer les produits de corrosion qui se sont formés sur **des éprouvettes en métal ou en alliage au cours de leur exposition en milieu corrosif**. Pour les besoins de l'ISO 8704:2009, le terme «**métaux**» couvre à la fois les métaux et les alliages. Les méthodes spécifiées sont conçues pour éliminer tous les produits de corrosion sans élimination significative de métal sous-jacent. Elles permettent une détermination précise de la perte de masse du métal qui se produit pendant son exposition en milieu corrosif. Ces méthodes peuvent, dans certains cas, être également appliquées aux revêtements métalliques mais les effets possibles du substrat sont à prendre en considération.

Référence et intitulé de la norme

ISO 5173:2009 : **Essais destructifs des soudures sur matériaux métalliques - Essais de pliage.**

Disponible depuis 11/06/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 5173:2009 spécifie une méthode d'essai de pliage transversal envers, endroit et de côté sur des **éprouvettes prélevées dans des soudures** bout à bout, des soudures bout à bout avec revêtement (subdivisées en soudures de tôles revêtues et soudures de revêtement) et revêtement sans soudeur bout à bout, afin d'évaluer la ductilité et/ou l'absence d'imperfections sur la surface ou près de la surface de l'éprouvette. Elle spécifie également les dimensions de l'éprouvette. De plus, elle spécifie une méthode d'essai de pliage longitudinal envers et endroit à utiliser au lieu des pliages transversaux pour les assemblages hétérogènes dont les métaux de base et/ou le métal d'apport ont des différences notables de propriétés physiques et mécaniques concernant le pliage. L'ISO 5173:2009 est applicable à des **assemblages soudés sur matériaux métalliques** sous toute forme de livraison quel que soit le procédé de soudage par fusion utilisé.

Référence et intitulé de la norme

ISO 1456:2009 : **Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques - Dépôts électrolytiques de nickel, de nickel plus chrome, de cuivre plus nickel et de cuivre plus nickel plus chrome.**

Disponible depuis 30/07/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 1456:2009 spécifie les exigences relatives aux dépôts décoratifs **de nickel, de nickel plus chrome, de cuivre plus nickel et de cuivre plus nickel plus chrome** qui sont appliqués sur **le fer, l'acier, les alliages de zinc, le cuivre et les alliages de cuivre, l'aluminium et les alliages d'aluminium** pour leur conférer un aspect agréable et pour améliorer leur résistance à la corrosion. Des désignations de dépôts sont spécifiées pour différentes épaisseurs et différents types de dépôts, et des indications sont données quant au choix du dépôt approprié à la condition d'utilisation prévue du produit revêtu. L'ISO 1456:2009 ne spécifie pas l'état de surface du métal de base avant dépôt électrolytique et n'est pas applicable aux dépôts sur tôles, bandes ou fils bruts de laminage, sur éléments de fixation filetés ou sur ressorts en spirale.

Référence et intitulé de la norme

ISO 2740:2009 : **Matériaux en métal fritté, à l'exclusion des métaux-durs - Éprouvettes pour essai de traction.**

Disponible depuis 08/05/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 2740:2009 s'applique à tous les métaux et alliages frittés, à l'exclusion des métaux-durs. Elle spécifie:

- 1) les dimensions internes de la matrice utilisées pour la réalisation d'éprouvettes d'essai de traction, par compression et frittage ou par injection-moulage de métal et frittage;
- 2) les dimensions des éprouvettes de traction usinées dans des matériaux frittés ou frittés-forgés.

Référence et intitulé de la norme

ISO 21873-2:2009 : **Machines et matériels pour la construction des bâtiments - Concasseurs mobiles- Partie 2: Exigences de sécurité.**

Disponible depuis 09/10/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 21873-2:2009 établit les exigences de sécurité pour les concasseurs mobiles, tels que définis dans l'ISO 21873-1, utilisés dans l'industrie de la construction des bâtiments pour le concassage de roches et de débris de béton, elle traite de tous les phénomènes dangereux, situations dangereuses ou événements dangereux significatifs qui sont pertinents pour les concasseurs mobiles lorsqu'ils sont utilisés normalement et lorsqu'ils font l'objet d'un mauvais usage raisonnablement prévisible par le fabricant.

Référence et intitulé de la norme

ISO 10644:2009 : **Vis en acier à rondelle plate incorporée - Rondelles de classes de dureté 200 HV et 300 HV.**

Disponible depuis 16/06/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 10644:2009 spécifie les exigences relatives aux **vis à filetage métrique à rondelle plate incorporée en acier**, ayant un filetage à pas gros de M2 à M12 inclus, des têtes plates, de classes de qualité jusqu'à 10.9 inclus et de classes de dureté des rondelles 200 HV ou 300 HV.

Référence et intitulé de la norme

ISO 10673:2009 : **Rondelles plates pour vis à rondelle plate incorporée - Séries étroite, normale et large - Grade A.**

Disponible depuis 16/06/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 10673:2009 spécifie les caractéristiques des **rondelles plates en acier**, des séries étroite, normale et large, de grade A, pour les vis à filetage métrique avec rondelle incorporée conformes à l'ISO 10644.

Référence et intitulé de la norme

ISO 898-1:2009 : **Caractéristiques mécaniques des éléments de fixation en acier au carbone et en acier allié - Partie 1: Vis, goujons et tiges filetées de classes de qualité spécifiées - Filetages à pas gros et filetages à pas fin.**

Disponible depuis 31/03/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 898-1:2009 spécifie les **caractéristiques mécaniques et physiques des vis, goujons et tiges filetées en acier au carbone et en acier allié**, essayés dans la plage de température ambiante de 10 °C à 35 °C. Les éléments de fixation- terme utilisé lorsque les vis, goujons et tiges filetées sont considérés dans leur ensemble - conformes aux exigences de la présente partie de l'ISO 898 sont évalués uniquement dans cette plage de températures ambiantes. Des informations sont données pour les éléments de fixation qui ne conservent pas les caractéristiques mécaniques et physiques spécifiées à des températures élevées et/ou inférieures. Certains éléments de fixation peuvent ne pas satisfaire aux exigences de cette norme concernant la résistance à la traction ou à la torsion, en raison de la géométrie de la tête (section cisailée dans la tête inférieure à la section résistante dans le filetage). Ceux-ci comprennent les éléments de fixation à tête réduite, avec ou sans entraînement externe, à tête bombée plate et cylindrique basse avec entraînement interne ou à tête fraisée avec entraînement interne.

INDUSTRIE ELECTRIQUE & ELECTRONIQUE

Référence et intitulé de la norme

ISO 11452-10:2009 : **Véhicules routiers - Méthodes d'essai d'un équipement soumis à des perturbations électriques par rayonnement d'énergie électromagnétique en bande étroite - Partie 10: Immunité aux perturbations conduites dans la bande des audiofréquences étendues.**

Disponible depuis 30/03/2009

Principales lignes directrices de la norme

L'ISO 11452-10:2009 définit une méthode d'essai et une procédure d'essai en tension conduite, permettant de déterminer l'immunité des **équipements électroniques pour voitures particulières et véhicules utilitaires**, quel que soit leur système de propulsion (par exemple moteur à allumage commandé, moteur diesel, moteur électrique). La méthode s'applique à chaque fil du dispositif soumis à essai (DSE) de manière individuelle; elle est applicable à tous les fils d'alimentation et de sortie, ainsi qu'aux fils relatifs aux signaux analogiques en basse fréquence. La méthode est particulièrement utile pour évaluer les performances des DSE avec des fonctions audio ou d'affichage, les perturbations considérées dans la norme suivante sont limitées à des tensions de type bande étroite permanente.

Référence et intitulé de la norme

IEC 80601-2-30:2009 : **Appareils électromédicaux - Partie 2-30: Exigences particulières de sécurité de base et de performances essentielles des sphygmomanomètres non invasifs automatiques.**

Disponible depuis 02/022009

Principales lignes directrices de la norme

La CEI 80601-2-30:2009 s'applique à la sécurité de base et aux performances essentielles des sphygmomanomètres automatiques qui, au moyen d'un brassard gonflable, sont utilisés pour la mesure indirecte intermittente de la pression artérielle sans ponction artérielle. Elle couvre les appareils EM à énergie électrique de mesure indirecte intermittente de la pression artérielle sans ponction artérielle, comportant des méthodes automatiques pour l'estimation de la pression artérielle, y compris les moniteurs de pression artérielle pour l'environnement des soins à domicile. **Cette première édition de la CEI 80601-2-30 annule et remplace la deuxième édition de la CEI 60601-2-30, publiée en 1999.** La présente édition constitue une **révision technique de grande ampleur** et permet un alignement avec la troisième édition de la CEI 60601-1. Les changements techniques spécifiques incluent: l'extension du domaine d'application de manière à inclure tous les sphygmomanomètres automatiques, y compris ceux avec lesquels le patient est l'opérateur, l'identification des performances essentielles, les nouvelles exigences en matière de validation clinique, les exigences supplémentaires relatives à la résistance mécanique et l'interdiction de l'usage des connecteurs de type Luer accessibles à l'opérateur dans le système pneumatique.

Annexe liste des comités actifs

- JTC 1 *Technologies de l'information*
- TC 1 *Filetages*
- TC 2 *Éléments de fixation*
- TC 4 *Roulements*
- TC 5 *Tuyauteries en métaux ferreux et raccords métalliques*
- TC 6 *Papiers, cartons et pâtes*
- TC 8 *Navires et technologie maritime*
- TC 10 *Documentation technique de produits*
- TC 11 *Chaudières et récipients sous pression*
- TC 12 *Grandeurs, unités, symboles, facteurs de conversion*
- TC 14 *Arbres pour machines et accessoires*
- TC 17 *Acier*
- TC 18 *Zinc et alliages de zinc*
- TC 19 *Nombres normaux - STAND BY*
- TC 20 *Aéronautique et espace*
- TC 21 *Équipement de protection et de lutte contre l'incendie*
- TC 22 *Véhicules routiers*
- TC 23 *Tracteurs et matériels agricoles et forestiers*
- TC 24 *Tamis, tamisage et autres méthodes de séparation granulométrique*
- TC 25 *Fontes moulées et fontes brutes*
- TC 26 *Cuivre et alliages de cuivre*
- TC 27 *Combustibles minéraux solides*
- TC 28 *Produits pétroliers et lubrifiants*
- TC 29 *Petit outillage*
- TC 30 *Mesure de débit des fluides dans les conduites fermées*
- TC 31 *Pneus, jantes et valves*
- TC 33 *Matériaux réfractaires*
- TC 34 *Produits alimentaires*
- TC 35 *Peintures et vernis*
- TC 36 *Cinématographie*
- TC 37 *Terminologie et autres ressources langagières et ressources de contenu*
- TC 38 *Textiles*
- TC 39 *Machines-outils*
- TC 41 *Poulies et courroies (y compris les courroies trapézoïdales)*
- TC 42 *Photographie*
- TC 43 *Acoustique*
- TC 44 *Soudage et techniques connexes*
- TC 45 *Élastomères et produits à base d'élastomères*
- TC 46 *Information et documentation*
- TC 47 *Chimie*
- TC 48 *Équipement de laboratoire*
- TC 51 *Plateaux de chargement pour transport et manutention directe de charges unitaires*
- TC 52 *Récipients métalliques légers*
- TC 54 *Huiles essentielles*
- TC 58 *Bouteilles à gaz*
- TC 59 *Construction immobilière*
- TC 60 *Engrenages*
- TC 61 *Plastiques*

- TC 63 *Réipients en verre*
- TC 67 *Matériel, équipement et structures en mer pour les industries pétrolière, pétrochimique et du gaz naturel*
- TC 68 *Services financiers*
- TC 69 *Application des méthodes statistiques*
- TC 70 *Moteurs à combustion interne*
- TC 71 *Béton, béton armé et béton précontraint*
- TC 72 *Matériel pour l'industrie textile*
- TC 74 *Ciments et chaux*
- TC 76 *Appareils de transfusion, de perfusion et d'injection à usage médical et pharmaceutique*
- TC 77 *Produits en ciment renforcé par des fibres*
- TC 79 *Métaux légers et leurs alliages*
- TC 81 *Noms communs pour les produits phytosanitaires et assimilés*
- TC 82 *Exploitation minière - STAND BY*
- TC 83 *Matériel de sports et d'activités de plein air*
- TC 84 *Dispositifs pour administration des produits médicaux et cathéters intravasculaires*
- TC 85 *Énergie nucléaire*
- TC 86 *Froid et climatisation*
- TC 87 *Liège*
- TC 89 *Panneaux à base de bois*
- TC 91 *Agents de surface*
- TC 92 *Sécurité au feu*
- TC 93 *Amidon (amidons, féculés), dérivés et sous-produits*
- TC 94 *Sécurité individuelle -- Vêtements et équipements de protection*
- TC 96 *Appareils de levage à charge suspendue*
- TC 98 *Bases du calcul des constructions*
- TC 100 *Chaînes et pignons dentés pour transmission d'énergie et convoyeurs*
- TC 101 *Engins de manutention continue*
- TC 102 *Minerais de fer et minerais de fer préréduits*
- TC 104 *Conteneurs pour le transport de marchandises*
- TC 105 *Câbles en acier*
- TC 106 *Art dentaire*
- TC 107 *Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques*
- TC 108 *Vibrations et chocs mécaniques*
- TC 109 *Brûleurs à combustible liquide et à gaz*
- TC 110 *Chariots de manutention*
- TC 111 *Chaînes à maillons en acier rond, élingues à chaînes, composants et accessoires*
- TC 112 *Technique du vide*
- TC 113 *Hydrométrie*
- TC 114 *Horlogerie*
- TC 115 *Pompes*
- TC 116 *Appareils de chauffage*
- TC 117 *Ventilateurs industriels*
- TC 118 *Compresseurs et outils, machines et équipement pneumatique*
- TC 119 *Métallurgie des poudres*
- TC 120 *Cuir*
- TC 121 *Matériel d'anesthésie et de réanimation respiratoire*
- TC 122 *Emballages*

- TC 123 *Paliers lisses*
- TC 126 *Tabac et produits du tabac*
- TC 127 *Engins de terrassement*
- TC 128 *Appareillage, tuyauterie et raccords en verre - STAND BY*
- TC 129 *Minerais alumineux - STAND BY*
- TC 130 *Technologie graphique*
- TC 131 *Transmissions hydrauliques et pneumatiques*
- TC 132 *Ferro-alliages*
- TC 133 *Systèmes et désignation des tailles de vêtements - STAND BY*
- TC 134 *Fertilisants - STAND BY*
- TC 135 *Essais non destructifs*
- TC 136 *Ameublement*
- TC 137 *Système de mesurage, de désignation et de marquage des chaussures*
- TC 138 *Tubes, raccords et robinetterie en matières plastiques pour le transport des fluides*
- TC 142 *Séparateurs aérauliques*
- TC 144 *Distribution et diffusion d'air - STAND BY*
- TC 145 *Symboles graphiques et pictogrammes*
- TC 146 *Qualité de l'air*
- TC 147 *Qualité de l'eau*
- TC 148 *Machines à coudre*
- TC 149 *Cycles*
- TC 150 *Implants chirurgicaux*
- TC 152 *Gypses, plâtres et produits en plâtre - STAND BY*
- TC 153 *Robinetterie*
- TC 154 *Processus, éléments d'informations et documents dans le commerce, l'industrie et l'administration*
- TC 155 *Nickel et alliages de nickel*
- TC 156 *Corrosion des métaux et alliages*
- TC 157 *Contraceptifs mécaniques*
- TC 158 *Analyse des gaz*
- TC 159 *Ergonomie*
- TC 160 *Verre dans la construction*
- TC 161 *Dispositifs de commande et de protection pour les brûleurs à gaz et au fioul et les appareils fonctionnant au gaz ou au fioul*
- TC 162 *Portes et fenêtres*
- TC 163 *Performance thermique et utilisation de l'énergie en environnement bâti*
- TC 164 *Essais mécaniques des métaux*
- TC 165 *Structures en bois*
- TC 166 *Articles en céramique, en verre et en céramique vitreuse en contact avec les denrées alimentaires*
- TC 167 *Structures en acier et en aluminium*
- TC 168 *Prothèses et orthèses*
- TC 170 *Instruments chirurgicaux*
- TC 171 *Applications en gestion des documents*
- TC 172 *Optique et photonique*
- TC 173 *Appareils et accessoires fonctionnels pour les personnes handicapées*
- TC 174 *Joaillerie, bijouterie*
- TC 175 *Spath fluor - STAND BY*
- TC 176 *Management et assurance de la qualité*
- TC 177 *Caravanes*

- TC 178 *Ascenseurs, escaliers mécaniques et trottoirs roulants*
- TC 179 *Maçonneries - STAND BY*
- TC 180 *Énergie solaire*
- TC 181 *Sécurité des jouets*
- TC 182 *Géotechnique*
- TC 183 *Minerais et concentrés de cuivre, de plomb, de zinc et de nickel*
- TC 184 *Systèmes d'automatisation industrielle et intégration*
- TC 185 *Dispositifs de sûreté pour la protection contre les excès de pression*
- TC 186 *Coutellerie, couverts et orfèvrerie métallique décorative et de table*
- TC 188 *Petits navires*
- TC 189 *Carreaux en céramique*
- TC 190 *Qualité du sol*
- TC 191 *Pièges pour animaux (mammifères) - STAND BY*
- TC 192 *Turbines à gaz*
- TC 193 *Gaz naturel*
- TC 194 *Évaluation biologique des dispositifs médicaux*
- TC 195 *Machines et matériels pour la construction des bâtiments*
- TC 196 *Pierres naturelles - STAND BY*
- TC 197 *Technologies de l'hydrogène*
- TC 198 *Stérilisation des produits de santé*
- TC 199 *Sécurité des machines*
- TC 201 *Analyse chimique des surfaces*
- TC 202 *Analyse par microfaisceaux*
- TC 203 *Systèmes d'énergie technique*
- TC 204 *Systèmes intelligents de transport*
- TC 205 *Conception de l'environnement intérieur des bâtiments*
- TC 206 *Céramiques techniques*
- TC 207 *Management environnemental*
- TC 208 *Turbines thermiques pour application industrielle (turbines à vapeur, turbines à dilatation de gaz) - STAND BY*
- TC 209 *Salles propres et environnements maîtrisés apparentés*
- TC 210 *Management de la qualité et aspects généraux correspondants des dispositifs médicaux*
- TC 211 *Information géographique/Géomatique*
- TC 212 *Laboratoires d'analyses de biologie médicale et systèmes de diagnostic in vitro*
- TC 213 *Spécifications et vérification dimensionnelles et géométriques des produits*
- TC 214 *Plates-formes de travail élévatrices*
- TC 215 *Informatique de santé*
- TC 216 *Chaussure*
- TC 217 *Cosmétiques*
- TC 218 *Bois*
- TC 219 *Revêtements de sol*
- TC 220 *Réceptacles cryogéniques*
- TC 221 *Produits géosynthétiques*
- TC 222 *Conseil en gestion de patrimoine*
- TC 223 *Sécurité sociétale (provisoire)*
- TC 224 *Activités de service relatives aux systèmes d'alimentation en eau potable et aux systèmes d'assainissement - Critères de qualité du service et indicateurs de performance*

- TC 225 *Études de marché, études d'opinion et recherches sociales*
- TC 226 *Matériaux pour la production de l'aluminium de première fusion*
- TC 227 *Ressorts*
- TC 228 *Tourisme et services connexes*
- TC 229 *Nanotechnologies*
- CASCO *Comité pour l'évaluation de la conformité*
- CIE *Commission internationale de l'éclairage* (à ne pas confondre avec la CEI, Commission électrotechnique internationale qui ne fait pas partie de l'ISO)
- COPOLCO *Comité pour la politique en matière de consommation*
- IIW *Institut international de la soudure*
- ISO/CS *Secrétariat central de l'ISO*
- IULTCS *Union internationale des sociétés de techniciens et chimistes du cuir*
- REMCO *Comité pour les matériaux de Référence et intitulé de la norme*
- TMB *Bureau de gestion technique*
- VAMAS *Versailles Project on Advanced Materials and Standards*

IANOR : le représentant de l'Algérie dans les différents comités techniques

- [JTC 1](#) - Technologies de l'information (*Membre (O)*)
- [JTC 1/SC 27](#) - Techniques de sécurité des technologies de l'information (*Membre (P)*)
- [JTC 1/SC 36](#) - Technologies pour l'éducation, la formation et l'apprentissage (*Membre (P)*)
- [TC 6](#) - Papiers, cartons et pâtes (*Membre (O)*)
- [TC 17](#) - Acier (*Membre (P)*)
- [TC 21](#) - Équipement de protection et de lutte contre l'incendie (*Membre (P)*)
- [TC 22](#) - Véhicules routiers (*Membre (P)*)
- [TC 23](#) - Tracteurs et matériels agricoles et forestiers (*Membre (P)*)
- [TC 25](#) - Fontes moulées et fontes brutes (*Membre (P)*)
- [TC 28](#) - Produits pétroliers et lubrifiants (*Membre (P)*)
- [TC 34](#) - Produits alimentaires (*Membre (P)*)
- [TC 44](#) - Soudage et techniques connexes (*Membre (P)*)
- [TC 47](#) - Chimie (*Membre (P)*)
- [TC 61](#) - Plastiques (*Membre (P)*)
- [TC 71](#) - Béton, béton armé et béton précontraint (*Membre (P)*)
- [TC 71/SC 3](#) - Fabrication du béton et exécution des structures en béton (*Membre (P)*)
- [TC 71/SC 4](#) - Prescriptions de performance pour le béton structural (*Membre (P)*)
- [TC 71/SC 5](#) - Règles pour le calcul simplifié des structures en béton (*Membre (P)*)
- [TC 74](#) - Ciments et chaux (*Membre (P)*)
- [TC 91](#) - Agents de surface (*Membre (P)*)
- [TC 98](#) - Bases du calcul des constructions (*Membre (P)*)
- [TC 102](#) - Minerais de fer et minerais de fer préréduits (*Membre (P)*)
- [TC 122](#) - Emballages (*Membre (P)*)
- [TC 126](#) - Tabac et produits du tabac (*Membre (O)*)
- [TC 146](#) - Qualité de l'air (*Membre (P)*)
- [TC 146/SC 1](#) - Émissions de sources fixes (*Membre (P)*)
- [TC 147](#) - Qualité de l'eau (*Membre (O)*)
- [TC 153](#) - Robinetterie (*Membre (P)*)
- [TC 154](#) - Processus, éléments d'informations et documents dans le commerce, l'industrie et l'administration (*Membre (P)*)
- [TC 176](#) - Management et assurance de la qualité (*Membre (P)*)

- [TC 181](#) - Sécurité des jouets (*Membre (O)*)
- [TC 183](#) - Minerais et concentrés de cuivre, de plomb, de zinc et de nickel (*Membre (P)*)
- [TC 192](#) - Turbines à gaz (*Membre (P)*)
- [TC 204](#) - Systèmes intelligents de transport (*Membre (P)*)
- [TC 207](#) - Management environnemental (*Membre (P)*)
- [TC 210](#) - Management de la qualité et aspects généraux correspondants des dispositifs médicaux (*Membre (O)*)
- [TC 217](#) - Cosmétiques (*Membre (P)*)
- [TC 220](#) - Récipients cryogéniques (*Membre (O)*)
- [TC 224](#) - Activités de service relatives aux systèmes d'alimentation en eau potable et aux systèmes d'assainissement - Critères de qualité du service et indicateurs de performance (*Membre (P)*)
- [TC 225](#) - Études de marché, études d'opinion et recherches sociales (*Membre (P)*)

[TC 228](#) - Tourisme et services connexes (*Membre (P)*)