79

Norme internationale ISO 5191

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION•МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ•ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Produits en aluminium et alliages d'aluminium corroyés — Conditions générales de contrôle et de livraison

Wrought aluminium and aluminium alloy products — General conditions for inspection and delivery

Première édition — 1980-04-01

CDU 669.71/.72 : 620.1 **Réf. nº : ISO 5191-1980 (F)**

Descripteurs : produit en aluminium, commande commerciale, spécification, contrôle, essai, livraison.

Prix basé sur 3 pages

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5191 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 79, *Métaux légers et leurs alliages*, et a été soumise aux comités membres en août 1978.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép.d'	France	Roumanie
Australie	Hongrie	Royaume-Uni
Autriche	Inde	Suède
Brésil	Irlande	Suisse
Bulgarie	Italie	Tchécoslovaquie
Canada	Japon	URSS
Chili	Mexique	USA
Égypte, Rép. arabe d'	Norvège	Yougoslavie
Espagne	Pays-Bas	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

© **Organisation internationale de normalisation, 1980** ●

Imprimé en Suisse

Produits en aluminium et alliages d'aluminium corroyés — Conditions générales de contrôle et de livraison

1 Généralités

1.1 Objet

La présente Norme internationale définit, d'une part, les conditions générales de livraison des produits en aluminium et alliages d'aluminium corroyés et, d'autre part, les conditions de contrôle de ces produits.

1.2 Domaine d'application

La présente Norme internationale est applicable aux produits corroyés livrés *sans réception* par le client.

1.3 Références

ISO/R 190, *Essai de traction pour les métaux légers et leurs alliages.*

ISO/R 952, *Essai de traction des tubes en métaux légers et en leur alliages.*

ISO/R 953, *Essai d'évasement des tubes en métaux légers et en leurs alliages.*

ISO/R 955, *Essai d'aplatissement pour les tubes en aluminium et en alliages d'aluminium.*

ISO/R 956, *Essai de traction pour les fils en métaux légers et en leurs alliages.*

ISO/R 957, *Essai de torsion simple des fils en aluminium et alliages d'aluminium.*

ISO/R 958, *Essai d'enroulement des fils en aluminium et alliages d'aluminium.*

ISO/R 2142, *Aluminium et alliages d'aluminium corroyés — Choix des spécimens et des éprouvettes.*

2 Commandes ou soumissions d'offres

La commande ou la soumission d'offre doit définir le produit requis et contenir les indications suivantes :

a) la nature et la forme du produit :

— désignation de l'aluminium ou de l'alliage d'aluminium,

— forme du matériel (baguette, barre, feuille, etc.);

b) l'état métallurgique de livraison du matériel (degré de dureté ou traitement thermique) et, s'il est différent, l'état métallurgique d'utilisation;

c) la référence de la norme ou de la spécification, ou à défaut de celle-ci, les caractéristiques convenues entre le fournisseur et client;

d) les dimensions et la forme du produit (épaisseur, largeur, longueur, diamètre) et/ou la référence d'un plan définissant le produit;

e) les tolérances de dimension et de forme avec la référence de la norme correspondante si elle existe;

f) la quantité (masse ou nombre);

g) toute demande d'attestation de conformité ou certificat de contrôle ou d'analyse des produits;

h) toute spécification particulière convenue entre le fournisseur et le client.

3 Prescriptions

3.1 Procédés d'élaboration et de fabrication

Sauf convention contraire à la commande, les procédés d'élaboration et de fabrication du produit doivent être laissés au choix du producteur. Sauf convention explicite à la commande, le producteur n'est pas obligé d'utiliser nécessairemente le même procédé pour des commandes ultérieures similaires.

3.2 Contrôle de qualité

Le fournisseur doit être responsable de l'exécution, avant expédition des produits, de tous les essais et contrôles requis dans la norme ou la spécification. Si le client veut inspecter le produit à l'usine du fournisseur, il devra le préciser au moment de passer la commande.

3.3 Caractéristiques des produits

3.3.1 Propriétés

La composition chimique, les propriétés mécaniques, physiques et autres propriétés ou caractéristiques doivent être conformes à celles qui sont définies dans les normes citées dans la commande, ou à celles qui ont été convenues entre le fournisseur et le client et précisées dans la commande.

3.3.2 État de surface

Les produits doivent être exempts de défauts préjudiciables à leur utilisation. Aucune opération destinée à masquer un défaut n'est admise. L'élimination d'un défaut superficiel est toutefois autorisée, à condition que les tolérances dimensionnelles soient respectées.

3.3.3 Tolérances dimensionnelles

Les produits doivent avoir des tolérances conformes à celles qui sont stipulées dans les normes citées dans la commande ou celles qui ont été convenues entre le fournisseur et le client et précisées dans la commande. Sauf stipulation contraire, l'acheteur ne peut refuser que les seuls articles hors les tolérances spécifiées.

4 Contrôles et essais

4.1 Définitions

Les définitions des termes : lot à inspecter, échantillon, spécimen, éprouvette et essai, sont celles qui sont données dans l'ISO/R 2142.

4.2 Méthodes d'essai

4.2.1 Prélèvement et marquage des spécimens et éprouvettes

Les spécimens et éprouvettes doivent être prélevés conformément aux prescriptions de l'ISO/R 2142. Les échantillons destinés à vérifier une caractéristique d'un produit doivent être prélevés conformément aux indications de la norme ou de la spécification particulière du produit en question, ou suivant les conventions passées entre le fournisseur et le client et indiquées dans la commande.

4.2.2 Composition chimique

Les méthodes d'analyse doivent être laissées au choix du fournisseur.

En cas de litige sur la composition, une autre analyse devra être effectuée conformément aux spécifications des Normes internationales appropriées et les résultats obtenus suivant ces méthodes feront foi.

4.2.3 Essais mécaniques et physiques

Les essais mécaniques doivent être effectués conformément aux spécifications des Normes internationales appropriées, ou suivant les conventions passées entre le fournisseur et le client.

4.2.4 Aspect de surface

Sauf stipulation contraire, l'examen de l'aspect de la surface doit être effectué sans l'aide d'appareils grossissants, sur les produits à l'état de livraison.

4.2.5 Dimensions

Les dimensions doivent être mesurées au moyen d'instruments de mesure permettant d'obtenir la précision requise dans les normes de dimensions et de tolérances dimensionnelles.

Toutes les dimensions doivent être vérifiées à la température ambiante des locaux d'atelier ou des laboratoires et, en cas de contestation, à une température comprise entre 15 et 25 °C.

5 Contre-essais

5.1 Propriétés mécaniques

Si l'une des éprouvettes initialement prélevées ne satisfait pas aux exigences des essais mécaniques, deux autres échantillons doivent être prélevés dans le même lot dont l'un dans le produit (tôle, produit filé, etc.) où avait été prélevé l'échantillon initial, à moins que ce produit n'ait été retiré par le fournisseur.

Si les éprouvettes de ces deux nouveaux échantillons satisfont aux conditions d'essai, le lot qu'elles représentent sera considéré comme conforme aux exigences de la présente Norme internationale.

5.2 Autres propriétés

Consulter les normes particulières, ou les conditions stipulées à la commande.

6 Conformité aux normes

6.1 Certificat de conformité

Si la commande le précise, le fournisseur devra délivrer un certificat qui atteste que les produits sont conformes aux exigences des normes concernées et de la commande.

6.2 Certificat de contrôle et/ou d'analyse

Si la commande le précise, le fournisseur devra délivrer un certificat contenant les résultats des essais et/ou analyses prescrits dans la norme ou la spécification.

7 Marquage

Le marquage des produits n'est effectué que s'il est spécifié dans la norme ou la spécification correspondante, ou après accord stipulé à la commande entre le fournisseur et le client.

8 Emballage

Sauf stipulation contraire dans les normes de produits particuliers, ou à la commande, les conditions d'emballage doivent être définies par le producteur qui doit prendre les dispositions appropriées à des conditions normales de transport, afin que les produits soient en bon état d'utilisation à leur arrivée chez le client.

9 Arbitrage

Sauf résolution contraire, en cas de litige sur la conformité aux exigences du produit normalisé ou à une spécification mentionnée dans la commande, l'essai devra être effectué par un arbitre choisi en accord mutuel entre le fournisseur et le client. La décision de l'arbitre est sans appel. L'expédition du matériel en question est convenue entre le fournisseur et le client.