

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
**5223**

Troisième édition  
1995-08-15

---

---

**Tamis de contrôle pour céréales**

*Test sieves for cereals*  
**iTeh Standards**  
[\(<https://standards.iteh.ai>\)](https://standards.iteh.ai)  
**Document Preview**

[ISO 5223:1995](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/154fa4dc-5e8e-4929-a739-9506422b502/iso-5223-1995>



Numéro de référence  
ISO 5223:1995(F)

## **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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5223 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 34, *Produits agricoles alimentaires*, sous-comité SC 4, *Céréales et légumineuses*, en collaboration avec l'Association internationale des sciences et technologies céréaliers (ICC).

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 5223:1983), dont elle constitue une révision technique.

© ISO 1995  
Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

## Introduction

La valeur marchande d'un lot de céréales est affectée par la présence d'éléments indésirables. L'importance de ces éléments dans un échantillon est déterminée en procédant à diverses opérations de séparation dont la principale est le tamisage de contrôle.

Le tamisage de contrôle est effectué dans des conditions définies par les usages commerciaux, les contrats ou les règlements officiels, avec peu de précision. C'est ainsi que, le plus souvent, on n'indique pour les tamis de contrôle que le diamètre ou la largeur des trous de la tôle perforée. Les autres caractéristiques de ces tamis ne sont généralement pas précisées, malgré leur influence sur les résultats.

En conséquence, la présente Norme internationale décrit les tamis de contrôle qui sont le plus fréquemment employés dans le commerce.

## iteh Standards (<https://standards.iteh.ai>) Document Preview

[ISO 5223:1995](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/f54fa4dc-5e8e-4929-a739-9506f422b502/iso-5223-1995>

Page blanche

**iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview**

[ISO 5223:1995](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/f54fa4dc-5e8e-4929-a739-9506f422b502/iso-5223-1995>

# Tamis de contrôle pour céréales

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les caractéristiques des tamis de contrôle à utiliser pour la détermination, en laboratoire, des éléments indésirables dans un échantillon de céréales, et passant au travers de tamis de contrôle ayant la forme et les dimensions suivantes:

- a) tamis de contrôle à trous longs arrondis:

1,00 mm × 20,0 mm  
1,70 mm × 20,0 mm  
1,80 mm × 20,0 mm  
1,90 mm × 20,0 mm  
2,00 mm × 20,0 mm  
2,20 mm × 20,0 mm  
2,50 mm × 20,0 mm  
2,80 mm × 20,0 mm  
3,55 mm × 20,0 mm

- b) tamis de contrôle à trous ronds:

4,50 mm de diamètre

Les tamis de contrôle à trous longs arrondis ayant les dimensions indiquées en a) sont utilisés en particulier pour séparer les grains «échaudés» du seigle, du blé dur, du blé tendre et de l'orge, à l'exception des tamis de 2,50 mm et 2,80 mm qui sont généralement utilisés pour le calibrage des orges de brasserie.

Les tamis de contrôle à trous ronds de 4,50 mm de diamètre sont utilisés pour séparer les grains brisés du maïs.

La présente Norme internationale n'est pas applicable aux tamis utilisés pour les méthodes de recherche et de détermination de l'infestation due aux insectes.

## 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, consti-

tuent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 2395:1990, *Tamis et tamisage de contrôle — Vocabulaire*.

ISO 3310-2:1990, *Tamis de contrôle — Exigences techniques et vérifications — Partie 2: Tamis de contrôle en tôles métalliques perforées*.

## 3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 2395 s'appliquent.

## 4 Prescriptions

### 4.1 Généralités

Toutes les pièces doivent être en métal. Un couvercle et un réceptacle, en un même métal et de même calibrage que la monture, doivent être utilisés.

Dans le cas des tamis de contrôle à trous longs arrondis, le tamisage de contrôle est effectué avec un ou plusieurs tamis de contrôle. Dans ce dernier cas, les tamis doivent avoir des ouvertures nominale de tailles différentes et constituer une série régulière ou irrégulière de tamis de contrôle.

### 4.2 Fond de tamis

Le fond de tamis doit être constitué par une tôle perforée en acier inoxydable, acier doux revêtu ou autre

matériau approprié<sup>1)</sup>. Elle doit être rendue solidaire de la monture par soudage, ou autre technique, de manière qu'elle ne puisse être détachée de la monture. Il est recommandé que le même type de fond de tamis soit utilisé pour tous les tamis de contrôle dans une analyse.

Les ouvertures des tôles perforées doivent être nettement formées. Les tôles doivent être montées avec la face d'entrée des poinçons sur la partie supérieure.

#### 4.2.1 Tamis de contrôle à trous longs arrondis

Les caractéristiques de ces tamis de contrôle sont données dans le tableau 1.

Les trous doivent être disposés en lignes comme le montre la figure 1.

Il ne doit y avoir aucune rainure partielle à la jonction du fond de tamis avec la monture.

#### 4.2.2 Tamis de contrôle à trous ronds

Sauf spécification contraire dans la présente Norme internationale, les tamis de contrôle à trous ronds doivent être conformes à l'ISO 3310-2 et, en particulier, avoir les caractéristiques suivantes:

- diamètre nominal des trous ( $w$ ): 4,50 mm;
- tolérance sur un trou:  $\pm 0,14$  mm;
- entraxe ( $p$ ): 6,3 mm nominal; 7,2 mm maximum; 5,3 mm minimum.

Les trous doivent être disposés en quinconce comme le montre la figure 2.

**Tableau 1 — Caractéristiques des tamis de contrôle à trous longs arrondis et à perforations en lignes**

Dimensions en millimètres

Dimensions des trous				Entraxes <sup>1)</sup>					Épaisseur de la tôle
Largeur $w_1$	Tolérance sur la largeur $\pm \Delta w_1$	Longueur $w_2$	Tolérance sur la longueur $\pm \Delta w_2$	$p_1$	Tolérance normale $\pm \Delta p_1$	Tolérance réduite $\pm \Delta p_1$	$p_2$	Tolérance $\pm \Delta p_2$	
1,00	0,03	20,0	0,2	3,0	0,20	0,10	25,0	0,5	0,5 à 0,6
1,70	0,04	20,0	0,2	4,0	0,24	0,12	25,0	0,5	0,8 à 0,9
1,80	0,04	20,0	0,2	4,2	0,24	0,12	25,0	0,5	0,8 à 0,9
1,90	0,04	20,0	0,2	4,3	0,24	0,12	25,0	0,5	0,8 à 0,9
2,00	0,04	20,0	0,2	4,5	0,26	0,13	25,0	0,5	0,8 à 0,9
2,20	0,05	20,0	0,2	4,9	0,26	0,13	25,0	0,5	0,8 à 0,9
2,50	0,05	20,0	0,2	4,9	0,26	0,13	25,0	0,5	0,8 à 0,9
2,80	0,05	20,0	0,2	4,9	0,26	0,13	25,0	0,5	0,8 à 0,9
3,55	0,06	20,0	0,2	6,8	0,34	0,17	25,0	0,5	0,8 à 0,9

1) Voir figure 1.

1) Pour plus de détails, voir l'ISO 683-13:1986, *Aciers pour traitement thermique, aciers alliés et aciers pour décolletage — Partie 13: Aciers corroyés inoxydables*.