

---

# Norme internationale



# 6325

---

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

---

## Construction navale — Stoppeurs de chaîne

*Shipbuilding — Cable stoppers*

Première édition — 1979-12-15

---

CDU 629.12.015.64

Réf. n° : ISO 6325-1979 (F)

**Descripteurs** : construction navale, dispositif de verrouillage, chaîne, ancre de bateau, spécification, conception, conditions requises pour exploitation, sécurité, désignation, marquage.

Prix basé sur 4 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 6325 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 8, *Construction navale*, et a été soumise aux comités membres en octobre 1978.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Allemagne, R. F.	Corée, Rép. de	Pays-Bas
Autriche	Finlande	Pologne
Belgique	France	Roumanie
Brésil	Inde	Royaume-Uni
Bulgarie	Irlande	Tchécoslovaquie
Chine	Italie	URSS
Corée, Rép. dém. p. de	Norvège	

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvée pour des raisons techniques :

Japon

# Construction navale — Stoppeurs de chaîne

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques de fonctionnement, de manœuvre, de conception, de sécurité et de résistance des stoppeurs de chaîne utilisés avec des guindeaux et des guindeaux-cabestans.

## 2 Références

ISO 1704, *Construction navale — Chaînes d'ancre.*

ISO 3828, *Construction navale — Auxiliaires de pont — Vocabulaire.*

ISO 4568, *Construction navale — Guindeaux et guindeaux-cabestans des navires.*

## 3 Définitions

**3.1 stoppeur de chaîne :** Dispositif solidaire de la structure du navire et indépendant du barbotin destiné au blocage d'une chaîne soumise à la tension de l'ancre.

NOTE — Le stoppeur peut assurer en outre le guidage de la chaîne pendant les manœuvres.

**3.2 grandeur nominale d'un stoppeur de chaîne :** Valeur correspondant au diamètre de la chaîne. (Pour la désignation complète et les exemples, voir chapitre 6).

### 3.3 Classes

**3.3.1 stoppeur de classe A :** Stoppeur de chaîne conçu et construit pour supporter 80 % de la charge de rupture de la chaîne, de diamètre maximal et de la plus haute qualité, pour laquelle il est prévu.

**3.3.2 stoppeur de classe B :** Stoppeur de chaîne conçu et construit pour supporter 40 % de la charge de rupture de la chaîne, de diamètre maximal et de la plus haute qualité, pour laquelle il est prévu.

### 3.4 Orientation

**3.4.1 stoppeur de chaîne à droite :** Stoppeur de chaîne qui est manœuvré du côté droit lorsqu'on le regarde à partir du barbotin. (Voir figure 1.)

**3.4.2 stoppeur de chaîne à gauche :** Stoppeur de chaîne qui est manœuvré du côté gauche lorsqu'on le regarde à partir du barbotin. (Voir figure 1.)

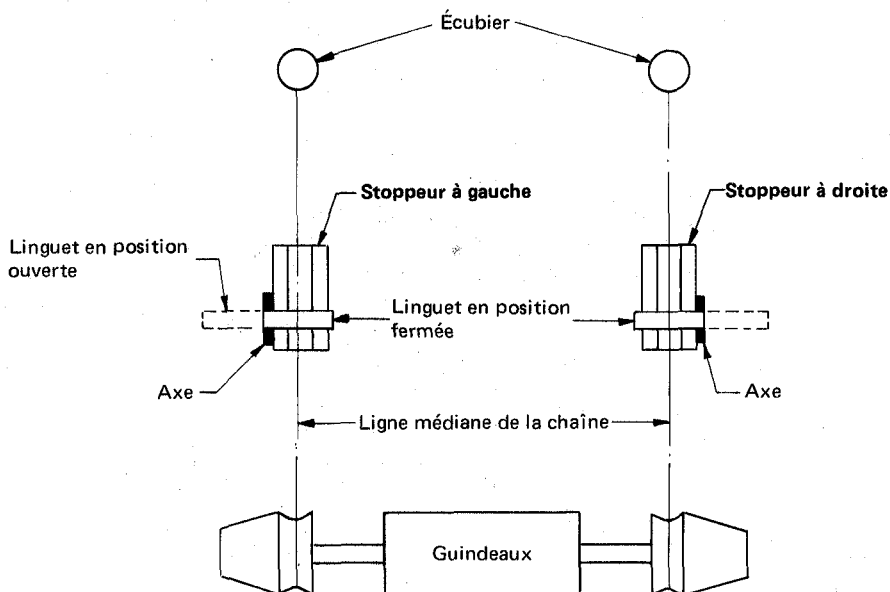


Figure 1 — Orientation des stoppeurs

NOTE — La figure 1 est donnée uniquement à titre indicatif. Elle n'implique pas que le linguet soit le seul moyen de blocage utilisable. D'autres moyens, tels que ceux des stoppeurs à vis par exemple peuvent être utilisés.

### 3.5 Principaux types (voir figure 2)

**3.5.1 stoppeur à glissière :** Stoppeur de chaîne sur lequel la chaîne passe en glissant. La glissière sert à guider et à maintenir la chaîne en place.

**3.5.2 stoppeur à rouleau :** Stoppeur de chaîne construit avec un rouleau sur lequel la chaîne passe. Le rouleau peut avoir une forme qui associe les fonctions de guide et de tenue.

**3.5.3 stoppeur à glissière et à rouleau :** Stoppeur de chaîne qui possède l'ensemble des caractéristiques précitées (3.5.1 et 3.5.2).

### 4 Caractéristiques de fonctionnement et de commande

**4.1** La fonction d'un stoppeur de chaîne est de bloquer la chaîne quand le navire est tenu par l'ancre. Le stoppeur devra ainsi supporter la charge complète de la chaîne.

Le stoppeur est normalement fixé entre le barbotin et l'écubier ou le chaumard.

**4.2** Le mode de manœuvre du stoppeur doit être facile à comprendre. Cette manœuvre doit être facile à exécuter et sans danger pour l'opérateur. Les éléments qui pourraient être dangereux pour l'opérateur lors de mouvements intempestifs doivent être munis de dispositifs de verrouillage.

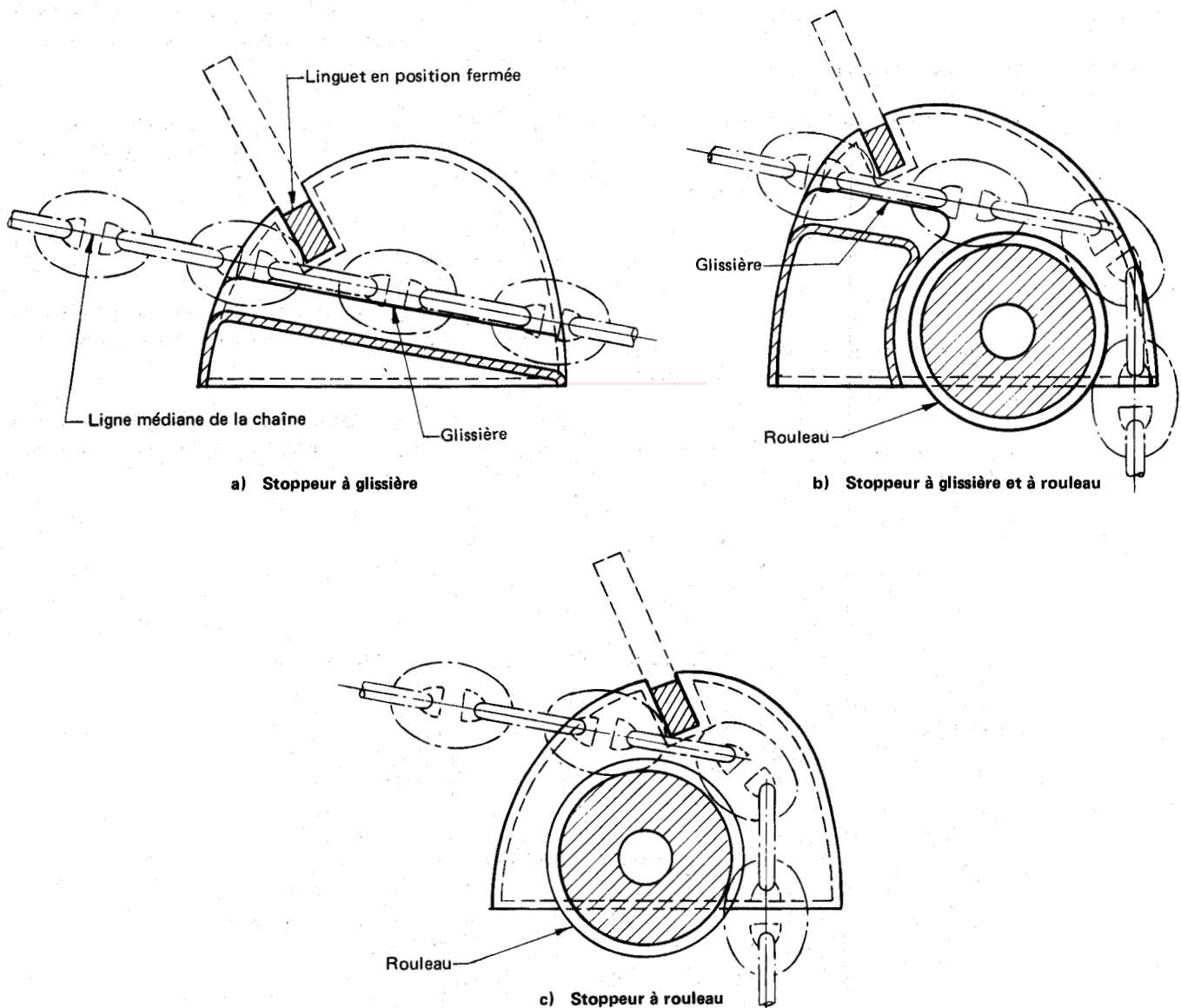


Figure 2 — Principaux types de stoppeurs de chaîne

NOTE — La figure 2 est donnée uniquement à titre indicatif et ne doit pas être employée pour la conception du stoppeur; en outre, d'autres moyens de blocage que le linguet peuvent être utilisés.

Les stoppeurs commandés manuellement ne doivent pas exiger une force manuelle supérieure à 350 N\* pour les chaînes d'un diamètre inférieur à 80 mm, ou à 500 N pour les chaînes de 80 mm et au-dessus, lorsque le stoppeur n'est pas soumis à la charge.

## 5 Conception, construction, résistance et sécurité

**5.1** Les contraintes de calcul à la charge appropriée ne doivent pas dépasser la limite d'écoulement du matériau utilisé.

NOTE — L'«International Association of Classification Societies» (IACS) [Association Internationale des Sociétés de Classification] recommande d'utiliser les stoppeurs de classe A pour les ancrages de l'avant.

**5.2** Les stoppeurs de chaîne de classe A doivent aussi être conçus et construits pour que les contraintes dans la chaîne, aux charges spécifiées en 3.3.1, ne dépassent pas la limite d'écoulement du matériau de la chaîne.

Les stoppeurs de chaîne de classe B doivent aussi être conçus pour éviter des contraintes importantes dans la chaîne.

**5.3** Les rouleaux des stoppeurs à rouleaux peuvent être cylindriques ou de tout autre tracé adéquat.

Ces stoppeurs doivent être conçus pour éviter des moments fléchissants importants dans les mailles.

**5.4** Sur les stoppeurs à linguet, le linguet doit être conçu pour qu'en position fermée, il ne puisse se soulever progressivement de la position de travail à la position ouverte, ce qui libérerait la chaîne et lui permettrait de filer.

La manœuvre du dispositif éventuel de verrouillage doit être facile. Le linguet doit aussi être convenablement immobilisé en position ouverte.

Le stoppeur de chaîne peut être construit avec un dispositif de saisissage pour maintenir l'ancre à poste. Ce dispositif doit tenir au moins une charge égale à deux fois le poids de l'ancre plus 10 m de chaîne.

Si le dispositif de saisissage est considéré comme partie intégrante du stoppeur, la contrainte dans la saisine ne doit pas dépasser 0,4 fois la limite d'écoulement du matériau.

La contrainte dans la chaîne, lorsqu'elle est saisie, ne doit pas dépasser 0,2 fois la charge de rupture de la chaîne utilisée dans les conditions définies en 5.1.

## 6 Désignation et marquage

**6.1** Les stoppeurs de chaînes conformes à la présente Norme internationale doivent être désignés par les indications suivantes, dans l'ordre indiqué :

- a) «stoppeur de chaîne»;

b) identification de la présente Norme internationale, à savoir, ISO 6325;

c) classé (voir 3.3) : A ou B;

d) orientation (voir 3.4) : R (à droite) ou L (à gauche);

e) type (voir 3.5) : T (à glissière), C (à glissière et à rouleaux) ou R (à rouleaux);

f) diamètre de la chaîne pour laquelle le stoppeur est prévu (voir 3.2);

g) qualité de la chaîne selon AISC.

Exemples :

1 Exemple de désignation d'un stoppeur de chaîne conforme à l'ISO 6325, de classe A, à gauche et à rouleaux, prévu pour des chaînes de 100 mm et de qualité 3 AISC :

STOPPEUR DE CHAÎNE ISO 6325, A, L, R, 100, 3

2 Exemple de désignation pour un stoppeur de chaîne conforme à l'ISO 6325, de classe B, à droite et à glissière, prévu pour des chaînes de 95 mm et de qualité 2 AISC :

STOPPEUR DE CHAÎNE ISO 6325, B, R, T, 95, 2

NOTE — Un stoppeur désigné pour une chaîne de qualité 3 convient aussi pour des chaînes de qualité 2 et de qualité 1. Un stoppeur désigné pour des chaînes de qualité 2 convient aussi pour des chaînes de qualité 1.

**6.2** Le stoppeur de chaîne doit être marqué en conséquence, d'une manière permanente, du numéro de la présente Norme internationale, de la classe, du diamètre nominal et de la qualité de la chaîne.

NOTE — Marquage du (des) diamètre(s) de chaîne : Les stoppeurs de chaîne peuvent être marqués de la gamme de diamètres de chaîne pour laquelle ils sont prévus par le constructeur, lors de la soumission, au lieu du seul diamètre de chaîne fourni par l'acheteur lors de l'appel d'offres.

## 7 Examen à la réception

Tous les stoppeurs doivent subir un examen visuel sur les lieux de fabrication pour s'assurer

- a) de la commande correcte du linguet;
- b) de la liberté de rotation du rouleau (s'il existe);
- c) de la qualité de fabrication.

L'examen en usine doit être effectué par le fabricant et, après accord entre l'acheteur et le fabricant, en présence du représentant de la société de classification

NOTE — Cet accord doit être toujours réalisé lorsque les règlements de la société de classification exigent l'examen visuel.

\* 1 N ≈ 0,1 kgf