

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
6517

Deuxième édition  
1992-08-15

---

---

Équipement pour le fret aérien — Conteneurs  
certifiés à retenue par la base pour le pont  
inférieur des aéronefs à grande capacité  
exclusivement

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

*Air cargo equipment — Base-restrained certified containers exclusively  
for the lower deck of high-capacity aircraft*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9f214afc-c7e7-4332-a60d-f69c9d74b428/iso-6517-1992>



Numéro de référence  
ISO 6517:1992(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 6517 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 20, *Aéronautique et espace*, sous-comité *SC 9, Chargement et équipement au sol*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9f214afc-c7e7-4332-a60d-f69c9d74b428/iso-6517-1992>

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6517:1982), dont elle constitue une révision technique.

© ISO 1992

Droits de reproduction réservés. 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

Les fonctions essentielles des conteneurs sont les suivantes:

- a) transport unitaire des bagages, du fret ou de la poste pendant la manutention et le transport au sol, et
- b) retenue de leur contenu en vol.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 6517:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9f214afc-c7e7-4332-a60d-f69c9d74b428/iso-6517-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9f214afc-c7e7-4332-a60d-f69c9d74b428/iso-6517-1992>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 6517:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9f214afc-c7e7-4332-a60d-f69c9d74b428/iso-6517-1992>

# Équipement pour le fret aérien — Conteneurs certifiés à retenue par la base pour le pont inférieur des aéronefs à grande capacité exclusivement

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les exigences de conception, de fabrication, de performance et d'essai pour les conteneurs d'usage général, préchargés, pour le chargement des aéronefs à grande capacité, utilisables aussi bien par les compagnies aériennes que par les expéditeurs, et nécessitant un certificat de navigabilité.

NOTE 1 Les valeurs métriques équivalentes des cotes ont été arrondies par excès ou par défaut au millimètre le plus proche, excepté dans le cas des dimensions critiques. Les masses ont été arrondies au kilogramme supérieur et les forces arrondies au multiple de 5 N supérieur.

## 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent 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 4116:1986, *Équipement pour le fret aérien — Caractéristiques de l'équipement au sol en vue d'assurer sa compatibilité avec les unités de charge d'aéronefs.*

ISO 7166:1985, *Aéronefs — Fixation par rails et têtons des sièges de passagers et du fret.*

ISO 8097:1986, *Aéronefs — Caractéristiques minimales de navigabilité et conditions d'essai des unités*

*de charge certifiées pour fret aérien (Ratification de la NAS 3610).*

## 3 Dimensions nominales des conteneurs et identification

3.1 Les dimensions hors tout maximales des conteneurs sont représentées aux figures 1 à 5.

Elles comprennent deux tailles de dimensions de la base:

taille K: 1 562 mm × 1 534 mm (61,5 in × 60,4 in)

taille L: 3 175 mm × 1 534 mm (125 in × 60,4 in)

et huit contours:

contour C: largeur hors tout 2 337 mm (92 in)  
(voir figure 2)

contour E: largeur hors tout 2 007 mm (79 in)  
(voir figure 1)

contour F: largeur hors tout 4 064 mm (160 in)  
(voir figure 3)

contour G: largeur hors tout 2 007 mm (79 in)  
(voir figure 5)

contour H: largeur hors tout 2 438 mm (96 in)  
(voir figure 5)

contour N: version du conteneur AKE pouvant être soulevé à l'aide de fourches (voir figure 1)

contour P: largeur hors tout 3 175 mm (125 in)  
(voir figure 3)

contour U: largeur hors tout 4 724 mm (186 in)  
(voir figure 4)

**3.2** Les conteneurs conformes à la présente Norme internationale sont identifiés par trois lettres:

- a) la première lettre, A, représentant les conteneurs de la classe II certifiés pour l'aéronautique et conformes à l'ISO 8097;
- b) la deuxième lettre correspondant aux dimensions de la base;
- c) la troisième lettre correspondant au contour.

Le code d'identification doit être marqué sur le conteneur.

#### EXEMPLE

Un conteneur certifié pour l'aéronautique (A), avec une base de 3 175 mm x 1 534 mm (125 in x 60,4 in) (taille L) et de 3 175 mm (125 in) de largeur hors tout (contour P) doit être désigné comme suit:

ALP

## 4 Configuration générale du conteneur

**4.1** Le conteneur se compose fondamentalement d'une structure complètement fermée.

**4.2** La structure doit être conçue de manière que la section transversale intérieure la plus grande possible soit utilisable pour le chargement, dans les limites découlant de l'espace nécessaire pour le verrouillage et la résistance structurale.

## 5 Caractéristiques

### 5.1 Généralités

La conception, les matériaux et la construction du conteneur doivent être de qualité aéronautique. La maintenabilité et la facilité d'entretien doivent être considérées comme des facteurs de conception propres à garantir un besoin minimal de maintenance. Il convient que cette maintenance ou réparation puisse être réalisée facilement et pour un prix de revient minimal.

#### 5.1.1 Certificat de navigabilité

Le fabricant du conteneur doit obtenir de l'autorité qui délivre les certificats de navigabilité une approbation, en vue de l'utilisation de son conteneur dans les aéronefs dont les soutes à fret nécessitent l'emploi de conteneurs certifiés à retenue par la base. (Voir également 5.2.)

### 5.1.2 Matériaux

Les matériaux et procédés sélectionnés doivent assurer une durée de vie maximale, pour les conditions d'utilisation les plus difficiles que pourra rencontrer le conteneur. Toutes les parties métalliques doivent être convenablement protégées contre la corrosion. Tous les matériaux non métalliques qui sont perméables doivent être imperméabilisés ou traités pour prévenir toute absorption de liquide. Les matériaux doivent résister au feu et doivent supporter les détériorations dues à l'environnement.

### 5.1.3 Construction

#### 5.1.3.1 Base

**5.1.3.1.1** La base doit être unie et exempte d'arêtes vives pouvant présenter un danger pour le personnel, le fret, l'aéronef ou les équipements de maintenance au sol. Elle doit être de construction résistante et durable, pour supporter les traitements sévères qu'elle subira en service. Elle doit être fixée à la structure du conteneur et faire partie intégrante de celui-ci, pouvoir être démontée à l'aide d'outils à main et être interchangeable.

**5.1.3.1.2** La base doit satisfaire aux exigences prescrites en 5.1.4.1 concernant l'essai d'emboutissage.

**5.1.3.1.3** Lorsque l'aptitude facultative du conteneur à être soulevé à l'aide de fourches est prévue, les dimensions minimales d'ouverture doivent être de 102 mm (4 in) de hauteur par 305 mm (12 in) de largeur, et les arêtes doivent être chanfreinées et protégées.

**5.1.3.1.4** Les passages de fourches, lorsqu'ils existent, doivent au moins être prévus sur les deux longueurs; toutefois, trois passages sont recommandés pour les conteneurs de taille K.

**5.1.3.1.5** La distance entre les bords intérieurs des fourches doit être au moins égale à 813 mm (32 in) pour les conteneurs de la taille L; elle doit être au moins égale à 457 mm (18 in) pour les conteneurs de la taille K.

#### 5.1.3.2 Corps du conteneur

**5.1.3.2.1** Les dispositifs de fixation entre la base et les parois du conteneur doivent être conçus de manière à pénétrer le moins possible dans la zone de la porte. Des goussets sont admis à la jonction entre les parois et la base ou le toit pour absorber les moments de flexion. La taille de tous les goussets doit être réduite au minimum compatible avec les exigences structurales. Le toit du conteneur doit permettre un drainage naturel. La surface supé-

rière doit être prévue pour un balayage aisé de la neige.

Pour faciliter la réparation et l'assemblage du conteneur, les parties composantes doivent être aisément démontables à l'aide d'outils à main et doivent être interchangeables.

La taille des goussets dans les ouvertures de portes doit être réduite au minimum compatible avec les exigences de résistance et/ou de flexion.

**5.1.3.2.2** Deux poignées encastrées ou des sangles doivent être prévues sur chaque paroi pour déplacer manuellement le conteneur. Une main gantée doit pouvoir saisir ces poignées et la résistance locale de leur système de fixation doit être de 445 daN (1 000 lbf) en toutes directions.

**5.1.3.2.3** Un ou plusieurs porte-étiquette(s) destiné(s) à recevoir des étiquettes de destination de format normalisé A5 [210 mm × 148 mm (8 1/4 in × 5 7/8 in)] doivent être fixés au conteneur.

### 5.1.3.3 Portes

**5.1.3.3.1** Il convient que les ouvertures de portes soient conçues de façon que la section transversale intérieure la plus grande possible soit utilisable pour le chargement. Une personne doit pouvoir ouvrir ou fermer la porte et tous les filets et dispositifs de fixation en moins de 1 min pour les conteneurs de la taille L, et en moins de 15 s pour les conteneurs de la taille K.

Toute porte, quel que soit son type, doit pouvoir s'ouvrir sans excéder une hauteur de 1 780 mm (70 in), mesurée à partir de la surface inférieure de la base. Les portes doivent pouvoir être rangées sur le toit du conteneur et il convient de prévoir des dispositifs de retenue en position ouverte.

Les portes doivent pouvoir être ouvertes lorsqu'un obstacle de 102 mm (4 in) de hauteur est situé près de la base.

Lorsque des charnières sont utilisées, la conception doit permettre d'éviter tout risque de pincement des doigts.

La plupart des types de conteneurs ont en général une seule porte située sur un des grands côtés du conteneur.

Dans certains cas, pour des raisons liées à l'utilisation, les conteneurs de la taille K peuvent avoir une porte de chaque côté.

Les portes sont généralement de forme rectangulaire, mais leur forme peut varier, pour suivre le contour du conteneur, en fonction du choix de la

forme de la structure ou pour augmenter l'ouverture de porte.

**5.1.3.3.2** Des poignées, des sangles ou autres moyens de préhension manuelle doivent être prévus sur chaque porte pour la manutention de la porte et pour le déplacement manuel du conteneur. Ces dispositifs doivent pouvoir supporter une force de traction de 445 daN (1 000 lbf) en toute direction. Une main gantée doit pouvoir les saisir et ils doivent être conçus de façon à ne pas provoquer de détérioration des conteneurs adjacents.

**5.1.3.3.3** Les serrures des portes et les éléments de fixation des dispositifs de retenue doivent être conçus pour éviter tout risque de détérioration du conteneur ou de la porte pendant le rangement des portes et pendant leur montage ou leur démontage.

Il ne doit pas être nécessaire d'utiliser des outils pour manœuvrer les portes ou les serrures.

Les serrures et dispositifs de montage des portes doivent être conçus pour permettre le montage et le démontage des portes même lorsque le conteneur est placé sur des surfaces accidentées dont le défaut peut atteindre 12,7 mm (0,5 in) sur toute la longueur de la base.

**5.1.3.3.4** Il doit être possible de verrouiller (empêcher l'entrée) et de sceller la porte afin que l'on puisse visuellement constater toute ouverture non autorisée.

### 5.1.3.4 Étagères (facultatif)

En général, les étagères sont seulement montées dans les conteneurs non rectangulaires dont les contours sont prolongés par une saillie.

Dans ces conteneurs, les étagères sont généralement installées à l'intersection du panneau extérieur latéral et du panneau oblique. Cette étagère est parfois reliée au bord extérieur à l'aide de charnières. Ainsi, elle peut être abaissée et reposer sur le panneau oblique.

Des étagères occupant toute la largeur peuvent aussi être installées à mi-hauteur du conteneur.

### 5.1.3.5 Dispositifs d'arrimage du fret

Des points d'arrimage distants d'environ 508 mm (20 in) doivent être prévus sur les parois internes latérales, aux points suivants:

- près de la base (inutile si des dispositifs équivalents sont disponibles sur la base);
- à mi-hauteur, sauf pour les conteneurs de la taille K qui doivent être équipés seulement sur la base ou à proximité.

Chacun de ces points doit pouvoir supporter, en toutes directions, une force de 1 780 daN (4 000 lbf) à proximité ou sur la base, et une force de 890 daN (2 000 lbf) à mi-hauteur.

Ces points doivent satisfaire aux exigences de l'ISO 7166.

### 5.1.3.6 Égalisation de pression

Il convient qu'une surface de ventilation minimale de 5 cm<sup>2</sup> par mètre cube du volume interne du conteneur (0,02 in<sup>2</sup> par foot cube) soit prévue si la surface de ventilation des joints de la porte n'est pas suffisante. Cette surface de ventilation doit être convenablement protégée contre le glissement de la cargaison pour assurer que la surface de ventilation minimale est maintenue lors des situations opérationnelles d'urgence.

### 5.1.3.7 Décompression rapide

Pour une décompression rapide dans le cas d'une situation d'urgence de l'aéronef, le conteneur doit être muni d'une surface de ventilation minimale de 100 cm<sup>2</sup> par mètre cube du volume interne du conteneur (0,45 in<sup>2</sup> par foot cube), qui doit s'ouvrir en moins de 0,2 s lorsqu'elle est soumise, depuis l'intérieur, à un différentiel de pression maximal de 14 kPa (2 lb/in<sup>2</sup>).

## 5.1.4 Performances

### 5.1.4.1 Emboutissage de la base (voir figure 8)

#### 5.1.4.1.1 Enfoncement local dans le panneau constituant la base du conteneur

L'enfoncement maximal (déformation rémanente) admissible en tout point du panneau constituant la

base, lorsqu'il est soumis à une force de 890 daN (2 000 lbf) par l'intermédiaire d'un rouleau en acier de 51 mm (2 in) de longueur et de 25,4 mm (1 in) de diamètre, conformément à la figure 8, ne doit pas dépasser 0,25 mm (0,01 in) de profondeur. Lorsque le panneau est soumis à une force de 400 daN (900 lbf) par l'intermédiaire d'une bille d'acier de 25,4 mm (1 in) de diamètre, l'enfoncement maximal ne doit pas dépasser 0,5 mm (0,02 in) de profondeur.

#### 5.1.4.1.2 Empreinte à la périphérie de la base

L'empreinte maximale admissible en tout point de la périphérie de la base ne doit pas dépasser 0,13 mm (0,005 in) de profondeur lorsqu'une force de 890 daN (2 000 lbf) est appliquée parallèlement à la base, sur une zone de 4,8 mm (0,19 in) de longueur par 5,1 mm (0,2 in) de largeur.

#### 5.1.4.1.3 Passage entre éléments de convoyeurs

Le conteneur chargé à sa masse brute doit pouvoir passer, sans déformation rémanente nuisible, d'un élément à l'autre du dispositif de convoyage, lorsque la différence de hauteur entre ces éléments est de 120 mm (4,72 in) (voir 6.3).

## 5.2 Charges nominales

5.2.1 Le conteneur doit satisfaire aux exigences de conception et de performance appropriées à la taille de la base et à la forme du conteneur, et spécifiées dans l'ISO 8097 pour les unités de classe II.

5.2.2 Le conteneur doit pouvoir contenir et retenir les masses brutes maximales données dans le tableau 1.

Tableau 1

Type du conteneur	Dimensions de la base		Masse brute maximale	
	mm × mm	in × in	kg	lb
AKC	1 534 × 1 562	60,4 × 61,5	1 588	3 500
AKE	1 534 × 1 562	60,4 × 61,5	1 588	3 500
AKG	1 534 × 1 562	60,4 × 61,5	1 134	2 500
AKH	1 534 × 1 562	60,4 × 61,5	1 134	2 500
ALF	1 534 × 3 175	60,4 × 125	3 175	7 000
ALP	1 534 × 3 175	60,4 × 125	3 175	7 000
ALU	1 534 × 3 175	60,4 × 125	3 175	7 000

### 5.3 Conditions d'environnement

**5.3.1** Le conteneur doit être conçu et construit en utilisant les matériaux permettant d'obtenir l'aptitude à l'emploi maximale et la meilleure protection du contenu dans les conditions d'environnement attendues.

**5.3.2** L'intégrité structurale et fonctionnelle du conteneur doit être conservée dans une plage de températures comprises entre  $-54\text{ °C}$  et  $+71\text{ °C}$  ( $-65\text{ °F}$  et  $+160\text{ °F}$ ).

**5.3.3** Tous les éléments constitutifs du conteneur doivent être protégés contre les détériorations ou les pertes de résistance en utilisation dues aux conditions atmosphériques, à la corrosion, à l'abrasion, ou à d'autres causes qui, pour le type de matériau utilisé, nécessitent une telle protection.

**5.3.4** Lors de la conception, il convient de porter une attention toute particulière à l'étanchéité à l'eau dans la zone d'interface entre la porte et le conteneur, et aux intersections des panneaux.

## 6 Essais

Les essais prescrits de 6.1 à 6.6 doivent être effectués pour prouver l'aptitude du conteneur à supporter les charges maximales d'utilisation pouvant être rencontrées pendant la manutention et le transport, sans déformation excessive ni déformation rémanente nuisible.

### 6.1 Essai n° 1 — Essai de charge horizontale

#### 6.1.1 Mode opératoire

Assujettir le conteneur essayé au système d'arrimage de l'aéronef, ou à un système équivalent aux dispositifs prévus dans l'ISO 8097, selon la configuration de la base.

Appliquer horizontalement une charge d'essai correspondant à sa masse brute moins la tare sur un côté du conteneur; appliquer simultanément la même charge d'essai vers le bas, à la surface supérieure de la base.

Répéter cet essai, en appliquant la charge d'essai sur le côté adjacent à celui précédemment sollicité.

Lorsque la structure des côtés opposés n'est pas identique, ils doivent être essayés de la même manière.

### 6.1.2 Conditions requises

Le déplacement de l'intersection des panneaux supérieur et latéral par rapport à la base doit être inférieur ou égal à 38 mm (1,5 in).

Après l'essai, le conteneur ne doit présenter ni déformation rémanente le rendant inapte à l'emploi, ni anomalie le rendant inapte à l'emploi; les exigences dimensionnelles concernant la manutention, l'arrimage et l'interchangeabilité doivent être respectées.

## 6.2 Essai n° 2 — Essai de charge vers le haut

### 6.2.1 Mode opératoire

Assujettir le conteneur essayé au système d'arrimage de l'aéronef, ou à un système équivalent aux dispositifs prévus dans l'ISO 8097, selon la configuration de la base.

Appliquer au conteneur, vers le haut, une charge d'essai correspondant à sa masse brute moins la tare.

### 6.2.2 Conditions requises

Après l'essai, le conteneur ne doit présenter ni déformation rémanente le rendant inapte à l'emploi, ni anomalie le rendant inapte à l'emploi; les exigences dimensionnelles concernant la manutention, l'arrimage et l'interchangeabilité doivent être respectées.

## 6.3 Essai n° 3 — Essai de franchissement

### 6.3.1 Mode opératoire

Déplacer le conteneur chargé à sa masse brute maximale, son centre de gravité étant en position centrale, sur un convoyeur à rouleaux compatible avec les exigences minimales de l'ISO 4116, puis le faire passer par un palier de hauteur supérieure ou égale à 120 mm (4,72 in) sur un autre convoyeur à rouleaux similaire.

Maintenir le conteneur en position pendant au moins 5 s au point d'équilibre sur le bord de la plate-forme la plus haute. Laisser ensuite la partie arrière du conteneur tomber de la plate-forme supérieure à la plate-forme inférieure.

Effectuer cet essai 20 fois.

### 6.3.2 Conditions requises

Après l'essai, le conteneur ne doit présenter ni déformation rémanente le rendant inapte à l'emploi, ni anomalie le rendant inapte à l'emploi; les exigences dimensionnelles concernant la manutention,

l'arrimage et l'interchangeabilité doivent être respectées.

## 6.4 Essai n° 4 — Essai cyclique

### 6.4.1 Mode opératoire

Charger uniformément le conteneur à sa masse brute, le centre de gravité étant situé à une hauteur supérieure ou égale à la moitié de la hauteur du conteneur. Le faire passer 100 fois sur un lit de billes d'acier de 25,4 mm (1 in) de diamètre, placées selon un quadrillage de 178 mm × 178 mm (7 in × 7 in). Les bords avant et arrière de la base doivent venir buter sur des butées en acier de 64 mm (2,5 in) de large, à la vitesse de 0,3 m/s (1 ft/s).

Pour les conteneurs de la taille K, les butées doivent être espacées de 527 mm (20,75 in) avec la première butée située à 603 mm (23,75 in) de la face interne du bord de la base.

Pour les conteneurs de la taille L, les butées doivent être espacées de 1 257 mm (49,5 in) et 2 311 mm (91 in) symétriquement par rapport à l'axe du bord du conteneur de dimension 3 175 mm (125 in).

La distance parcourue durant chaque «cycle» doit être supérieure ou égale à 3 100 mm (112 in).

### 6.4.2 Conditions requises

Après l'essai, le conteneur ne doit présenter ni déformation rémanente le rendant inapte à l'emploi, ni anomalie le rendant inapte à l'emploi; les exigences dimensionnelles concernant la manutention, l'arrimage et l'interchangeabilité doivent être respectées.

## 6.5 Essai n° 5 — Essai de déséquerrage (pas indispensable pour les conteneurs de contour P)

### 6.5.1 Mode opératoire

Charger le conteneur à sa masse brute. L'empêcher de se déplacer latéralement en l'arrimant par la base du bord intérieur.

Appliquer le long du bord supérieur du panneau extérieur une force horizontale suffisante pour soulever le bord extérieur de la base par rapport au sol ou au plan du convoyeur.

1) 1 bar = 100 kPa

## 6.5.2 Conditions requises

Après l'essai, le conteneur ne doit présenter ni déformation rémanente le rendant inapte à l'emploi, ni anomalie le rendant inapte à l'emploi; les exigences dimensionnelles concernant la manutention, l'arrimage et l'interchangeabilité doivent être respectées.

## 6.6 Essai n° 6 — Essai d'étanchéité à l'eau

### 6.6.1 Mode opératoire

Appliquer un jet d'eau sur tous les joints et toutes les soudures extérieur(e)s du conteneur à l'aide d'une buse de 12,7 mm (0,5 in) de diamètre intérieur, à une pression d'environ 1 bar<sup>1)</sup> [correspondant à une colonne d'eau d'environ 10 m (33 ft)] appliquée en amont de la buse. La buse doit être située à une distance de 1,5 m (5 ft) du coin essayé, et la vitesse de traversée du jet doit être de 100 mm/s (4 in/s).

Des modes opératoires qui prévoient l'utilisation de plusieurs buses sont admis dans la mesure où chaque joint ou soudure est soumis(e) à une charge d'eau au moins égale à celle qui résulterait d'une seule buse.

### 6.6.2 Conditions requises

Après l'essai, aucune pénétration d'eau dans le conteneur ne doit être constatée.

## 7 Marquage

7.1 Tous les conteneurs conformes à la présente Norme internationale doivent être marqués comme indiqué ci-dessous, de telle façon qu'une bonne lisibilité soit assurée pendant toutes les phases de la manutention. Les caractères doivent avoir une hauteur minimale de 25 mm (1 in).

Tare: .....	kg	.....	lb
Volume extérieur: .....	m <sup>3</sup>	.....	ft <sup>3</sup>

7.2 Le marquage supplémentaire d'identification du fabricant suivant doit être apposé sur le conteneur. L'emplacement de ce marquage n'est pas imposé et il convient que les caractères aient environ 6 mm (0,25 in) de hauteur.

Fabricant: .....
(Nom et pays)
Numéro de pièce: .....
Certification: .....

## 8 Scellement douanier ou de sûreté (facultatif)

Le conteneur doit être conçu, construit et équipé de telle façon que

- a) aucune marchandise ne puisse être enlevée ni introduite dans le conteneur scellé sans laisser de traces de violation ou sans rupture du scellé douanier;
- b) les scellés douaniers puissent être apposés de façon simple et efficace;
- c) le conteneur ne contienne pas d'espace pouvant dissimuler des marchandises;
- d) tous les espaces susceptibles de contenir des marchandises soient aisément accessibles pour le contrôle des douanes.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 6517:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9f214afc-c7e7-4332-a60d-f69c9d74b428/iso-6517-1992>