
Norme internationale



7825

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

Construction navale — Auxiliaires de pont — Prescriptions générales

Shipbuilding — Deck machinery — General requirements

Première édition — 1985-04-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7825:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/72bd3af2-b804-4de3-b15a-068d37e3c054/iso-7825-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/72bd3af2-b804-4de3-b15a-068d37e3c054/iso-7825-1985>

CDU 629.12.014/.015

Réf. n° : ISO 7825-1985 (F)

Descripteurs : construction navale, pont de bateau, machine, élément de machine, spécification, règle de sécurité.

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 créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 7825 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 8, *Construction navale et structures maritimes*.

[ISO 7825:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/72bd3af2-b804-4de3-b15a-068d37e3c054/iso-7825-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/72bd3af2-b804-4de3-b15a-068d37e3c054/iso-7825-1985>

Construction navale — Auxiliaires de pont — Prescriptions générales

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques communes à tous les types d'auxiliaires de pont, qui ne sont pas détaillées dans les Normes particulières pertinentes. Si certains points de la présente Norme internationale sont en contradiction avec la Norme internationale particulière, ils doivent être remplacés par ceux de la Norme internationale particulière elle-même.

2 Construction

Les matériaux utilisés pour la construction des différentes parties doivent être conformes aux Normes internationales relatives aux matériaux. Le constructeur doit être responsable de la résistance de tous les composants selon les efforts qu'ils doivent habituellement supporter et également selon l'usage auquel ils sont destinés, compte tenu que l'auxiliaire de pont doit être employé selon les conditions spécifiées dans le contrat.

Toutes les soudures et tous les procédés connexes doivent être en conformité avec les Normes internationales correspondantes.

3 Tambours

S'il n'existe pas de Norme internationale pertinente, les dimensions des tambours et leur capacité d'emmagasinage doivent être déterminées en tenant compte du diamètre et des autres caractéristiques du câble enroulé sur le tambour (câble en acier ou câble synthétique).

La hauteur des flasques doit être telle que les flasques dépassent la dernière couche d'enroulement de 2 fois le diamètre de câble pour les câbles en acier et de 1,5 fois pour les câbles synthétiques. Ceci concerne les tambours qui ne sont pas pourvus de guide-câble.

4 Leviers, pédales, volants et manivelles, boutons

4.1 Leviers

Les leviers doivent être montés en position accessible et bien visible, dans le but d'assurer la sécurité complète de la manœuvre. Ils doivent être construits et placés de telle façon qu'ils puissent être actionnés et lus sans possibilité d'erreur; ils doivent, en outre, être protégés contre tout actionnement non intentionnel.

La course maximale des leviers ne doit pas dépasser 600 mm s'ils se déplacent dans une seule direction ou 300 mm, entre la position centrale et chacune des positions extrêmes, s'ils se déplacent dans les deux directions. Ils doivent être déplacés vers la droite quand on vire et vers la gauche quand on dévire. Alternativement, ils doivent être déplacés vers l'arrière quand on vire et vers l'avant quand on dévire.

D'une manière générale, le levier doit être déplacé dans la direction du mouvement désiré.

En ce qui concerne le levier actionnant les freins, il doit être tiré quand le frein est serré et poussé quand le frein est desserré.

L'effort manuel de l'opérateur sur le frein ne doit pas dépasser 160 N.

4.2 Pédales

La pédale doit actionner le frein selon les prescriptions du système de freinage¹⁾. La course maximale ne doit pas dépasser 250 mm. L'effort physique de l'opérateur ne doit pas dépasser 320 N.

4.3 Volants et manivelles

Le volant ou la manivelle doit actionner le frein quand il ou elle est tourné(e) dans le sens des aiguilles d'une montre et le desserrer quand il ou elle est tourné(e) en sens inverse. L'effort manuel de l'opérateur ne doit pas dépasser 250 N lorsqu'il s'agit de contrôler la vitesse et 500 N à tout moment.

1) Les freins peuvent être du type normalement serré ou du type normalement desserré.

4.4 Boutons

Si les boutons ne sont pas reliés à un dispositif de contrôle séquentiel automatique, on doit prévoir des boutons séparés pour chaque direction de manœuvre.

En tout cas, si les boutons sont pressés, ils doivent actionner le mécanisme et, s'ils sont relâchés, ils doivent arrêter son fonctionnement et le bloquer effectivement.

Si on le juge nécessaire, on peut remplacer les susdits boutons par deux boutons «marche» et «arrêt».

4.5 Identification de la fonction

Tous les éléments de commande doivent être marqués d'une façon permanente pour leur identification, à moins que leur fonction puisse être reconnue d'une manière évidente. Si exigées, des instructions devraient être marquées d'une façon permanente dans une position bien visible.

5 Moyens de visite

On doit prévoir des moyens appropriés pour visiter les réducteurs, les coussinets, les freins, etc.

6 Graissage

Des points de graissage manuel facilement accessibles et appropriés doivent être prévus aussi bien pour l'huile que pour la graisse, en vue d'assurer un graissage correct de tous les éléments.

Les graisseurs doivent être de type standard et en conformité avec les Normes internationales.

Les graisseurs doivent être installés de telle façon qu'ils ne soient pas endommagés par des chocs mécaniques ou par frottement et qu'ils soient protégés contre la saleté et/ou une couche intempesive de peinture. En outre, les graisseurs doivent toujours être facilement accessibles.

Les carters doivent être munis de moyens aisément accessibles pour contrôler le niveau d'huile et pour les bouchons de vidange.

Le graissage doit être efficace même quand l'appareil est incliné d'un angle allant jusqu'à 15° en toute direction.

7 Protections de sécurité

On doit prévoir des protections appropriées pour tous les engrenages extérieurs et pour toutes les surfaces mobiles.

Tous les câbles électriques, ainsi que tout l'appareillage électrique exposé aux chocs et au frottement des câbles ou de la carrosserie, doivent être protégés avec des tubes ou par tout autre moyen.

On doit prévoir aussi des protections appropriées pour empêcher les personnes d'entrer en contact avec les surfaces ayant des températures supérieures à 50 °C.

Cette température n'est pas valable pour les systèmes hydrauliques.

8 Protection des surfaces

Les surfaces métalliques doivent être exemptes de toute trace d'humidité, d'huile, de graisse, de saleté, de projections de soudure, de bavures ou d'autres imperfections avant l'application de la couche protectrice.

Toutes les surfaces en acier qui ne sont pas protégées avec un lubrifiant, ou tout revêtement d'un autre type, doivent être sablées presque à blanc et peintes avec une couche de peinture époxyde riche en zinc d'un type et d'une épaisseur à définir entre le constructeur et le client.

9 Conditions ambiantes

Les auxiliaires de pont doivent être conçus pour un fonctionnement correct de leurs éléments à des températures comprises entre -20 et +60 °C.

NOTE — Une gamme plus large de températures en service continu peut être indiquée par le client lors de la demande de devis.

10 Marquage

Tout l'équipement doit être marqué d'une façon permanente avec les données et informations suivantes :

- a) nom et pays du constructeur;
- b) désignation selon la Norme internationale appropriée.