

---

---

**Engins de terrassement — Système de  
numérotation pour l'identification des  
produits**

*Earth-moving machinery — Product identification numbering system*

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

[ISO 10261:2002](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002>



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

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

[ISO 10261:2002](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002>

© ISO 2002

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax. + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.ch](mailto:copyright@iso.ch)  
Web [www.iso.ch](http://www.iso.ch)

Imprimé en Suisse

## 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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 10261 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*, sous-comité SC 3, *Emploi et entretien*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10261:1994), dont elle constitue une révision technique.

L'annexe A constitue un élément normatif de la présente Norme internationale.

ISO 10261:2002  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002>

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

ISO 10261:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002>

# Engins de terrassement — Système de numérotation pour l'identification des produits

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les exigences, le contenu, l'emplacement et la structure du numéro d'identification du produit, utilisé pour l'identification des engins de terrassement tels que définis dans l'ISO 6165.

Elle ne couvre pas l'identification des éléments constitutifs ou des accessoires.

## 2 Référence normative

Le document normatif suivant contient des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente du document normatif indiqué ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

ISO 6165, *Engins de terrassement — Principaux types — Vocabulaire*  
<https://standards.iso.int/catalog/standards/sis/a/5a0a08-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002>

## 3 Termes et définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les termes et définitions suivants s'appliquent.

### 3.1 numéro d'identification du produit PIN

ensemble unique de 17 caractères alphanumériques attribué à un engin complet par le fabricant à des fins d'identification

NOTE Le PIN est constitué de quatre champs définis de 3.1.1 à 3.1.4.

#### 3.1.1 code mondial du fabricant WMC

premier champ du PIN qui constitue un code alphanumérique désignant le fabricant de l'engin

#### 3.1.2 section descriptive de l'engin MDS

deuxième champ du PIN qui comprend les informations décrivant l'engin

### 3.1.3

#### section indicative de l'engin

##### MIS

dernier champ du PIN qui, conjointement au WMC et au MDS, distingue un engin parmi les autres de par sa désignation

### 3.1.4

#### lettre de contrôle

##### CL

troisième champ du PIN constitué par un caractère alphabétique sur la neuvième position basé sur un calcul des 16 caractères restants du PIN, pour déterminer sa validité, ou caractère alphabétique non calculé mais attribué

### 3.2

#### marquage primaire

PIN placé sur l'engin, à un endroit visible

### 3.3

#### marquage caché

PIN ou dérivé constitué du MIS placé sur l'engin à un endroit non visible

### 3.4

#### étiquette/plaque de produit

moyen permettant d'afficher sur l'engin le PIN et les caractéristiques de l'engin

### 3.5

#### champ

ensemble de une à huit positions de caractères réservés à une information spécifique

EXEMPLES WMC, MDS, MIS, CL.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

### 3.6

#### fabricant

personne, entreprise ou filiale ayant la responsabilité de délivrer un PIN qui soit unique

NOTE Le fabricant peut être une seule entité, même si plusieurs usines fabriquent le produit.

ISO 10261:2002  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-5de7e692059b/iso-10261-2002>

## 4 Exigences générales

### 4.1 Caractères constituant le PIN

Le marquage primaire sur l'engin et sur le produit doit comporter 17 caractères, sur une seule ligne horizontale, sans coupures ni séparations entre les caractères. Il ne doit pas y avoir de signes, de lettres ou de caractères supplémentaires avant le symbole initial ni après le symbole final, conformément à 4.2. Le zéro (0) doit être utilisé sur les premières positions d'un champ si le nombre de caractères est inférieur au nombre de caractères du champ.

EXEMPLE Pour le MDS pour un modèle «AF3», écrire 00AF3, non AF3.

### 4.2 Protection contre les caractères supplémentaires

Un symbole initial adéquat doit précéder immédiatement le premier chiffre ou la première lettre du PIN et un symbole final doit suivre le dernier chiffre ou la dernière lettre du PIN. Ce symbole doit être l'un des symboles suivants:

— un astérisque (\*),

- des signes «supérieur à» et «inférieur à» (> et <),
- un symbole de société,
- un logotype d'entreprise.

Au lieu des signes «supérieur à» et «inférieur à», on peut utiliser deux «v» inclinés à l'horizontale et orientés vers le PIN.

### 4.3 Caractères autorisés

Seuls les caractères suivants doivent être utilisés dans le PIN:

1234567890

ABCDEFGHIJKLMNPOQRSTUVWXYZ

Les caractères conformes à l'ISO 1073-2 [1] sont recommandés.

### 4.4 Code mondial du fabricant (WMC)

Le WMC doit comporter trois caractères alphanumériques (alphabétiques ou numériques) en position 1, 2 et 3. Le fabricant doit suivre la procédure de l'annexe A pour sélectionner le WMC. Le procédé de sélection exigera une information suffisante pour identifier le fabricant.

### 4.5 Section descriptive de l'engin (MDS)

Le MDS doit comporter cinq caractères alphanumériques aux positions 4, 5, 6, 7 et 8. Le fabricant doit déterminer le codage et la séquence de l'information. Ce champ peut être constitué d'attributs descriptifs de l'engin. Il est recommandé que ce champ utilise les informations qui sont clairement visibles sur l'engin.

EXEMPLE Pour un modèle 493C, une séquence de caractères adéquate sera 00493 ou 0493C.

### 4.6 Section indicative de l'engin (MIS)

Le MIS doit désigner un numéro de fabricant unique et il doit comporter huit caractères alphanumériques aux positions 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 et 17. Des caractères alphabétiques ou numériques peuvent être utilisés aux positions 10, 11, 12 et 13. Seuls des numéros doivent être utilisés aux positions 14, 15, 16 et 17. Le contenu du MIS est à la discrétion du fabricant. Le fabricant peut choisir de désigner l'année de fabrication. Il est recommandé d'indiquer l'année sur le premier caractère du MIS (position 10). Le code à utiliser recommandé pour identifier l'année est indiqué dans le Tableau 1.

### 4.7 Lettre de contrôle (CL)

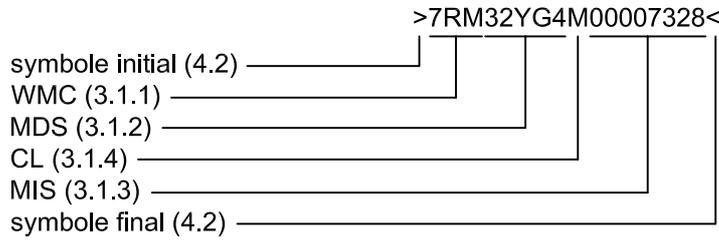
Le calcul pour la détermination de la CL doit être effectué au moyen d'une formule donnée au fabricant par l'administrateur du site Web (voir annexe A). En alternative, le responsable du site Web peut fournir au fabricant une lettre non calculée que le fabricant peut utiliser à cette position pour les modèles d'engins produits en quantité inférieure à 100 unités par an.

### 4.8 Duplication (d'un numéro)

Le fabricant doit veiller à ce que chaque PIN de 17 caractères ne soit pas réutilisé pendant une période de 30 ans. Le fabricant est responsable de la maintenance des enregistrements des PIN dans un dossier complet pour tous les engins utilisant le WMC enregistré.

#### 4.9 Format du PIN

Ce qui suit est un exemple de PIN conforme aux exigences de la présente Norme internationale:



### 5 Étiquette/plaque d'identification du produit

#### 5.1 Composants

L'étiquette ou la plaque d'identification du produit (voir Figure 1) doit comporter au moins les informations suivantes:

- a) le nom et l'adresse du fabricant;
- b) la désignation du modèle, ou du type de l'engin ou de la série (le cas échéant), présentée selon les spécifications du fabricant;
- c) les mots «Numéro d'identification du produit» écrits en toutes lettres;
- d) le PIN.

**ITeh STANDARD PREVIEW**  
(standard.itteh)  
ISO 10261:2002  
<https://standards.itteh.ai/catalog/standards/sist/a75a6a68-7da0-4de8-8eee-21e1e991509a/iso-10261-2002>

La marque de l'engin ou le logotype de la société peut être ajouté(e). L'échantillon d'étiquette ou de plaque de la Figure 1 est conforme aux exigences de la présente Norme internationale.

Le texte et le fond de l'étiquette ou de la plaque d'identification du produit doivent être de couleurs contrastées. Les matériaux doivent être choisis de façon à maintenir la lisibilité pendant la durée de vie prévue de l'engin.

L'étiquette ou la plaque d'identification du produit doit être construite de sorte qu'il soit difficile de la modifier ou de la rayer sans détection ou déformation.

#### 5.2 Emplacement

L'étiquette ou la plaque d'identification du produit doit être placée de façon à minimiser les risques d'endommagement pendant le fonctionnement de l'engin ou par les intempéries.

L'emplacement préféré de l'étiquette ou de la plaque d'identification du produit est le côté gauche de l'engin, sur le châssis ou autre structure permanente de l'engin non susceptible d'être remplacée. Il convient que l'emplacement soit adjacent à l'aire d'accès de l'opérateur, en un point bien visible et accessible.

L'étiquette ou la plaque d'identification du produit doit être lisible à la lumière du jour, sans qu'il soit nécessaire de retirer aucune pièce de l'engin.

#### 5.3 Fixation

L'étiquette ou la plaque d'identification du produit doit être fabriquée et fixée sur l'engin de façon qu'il soit difficile de la modifier ou de la retirer sans que cela se voie ou sans la détériorer.

## 6 Marquage

### 6.1 Marquage primaire

Le PIN doit être gravé, estampé ou martelé sur un châssis ou toute autre structure similaire non susceptible d'être remplacée, de façon bien visible, accessible et lisible de l'extérieur de l'engin. Pour de gros engins, l'emplacement préféré du marquage primaire est à l'avant de l'engin, du côté droit.

### 6.2 Marquage facultatif

#### 6.2.1 Étiquette/plaque d'identification du produit

L'étiquette ou la plaque d'identification du produit doit être conforme aux exigences de l'article 5.

#### 6.2.2 Marquage caché

L'engin peut également comporter un marquage caché, constitué du PIN ou d'une dérivation du PIN. Ce marquage a pour but de permettre l'identification de l'engin si le marquage primaire est détruit ou est devenu illisible. Le marquage caché ne doit pas figurer dans le manuel de l'opérateur ou le manuel de maintenance et d'entretien; il doit être communiqué seulement aux représentants de la loi autorisés et aux autres autorités, en vertu de l'obligation d'information.

Le marquage caché doit être situé à un endroit:

- a) difficile à trouver de façon accidentelle,
- b) où il est possible de le lire en utilisant une lampe torche ou un miroir,
- c) placé sur une structure permanente ou sur un emplacement de l'engin qui n'est pas susceptible d'être endommagé ou réparé, et
- d) visible sans ôter, désassembler ou démonter des parties importantes de l'engin (excepté pour des protecteurs légers, écrans, etc.).

## 7 Lisibilité des caractères PIN

Les caractères PIN sur l'étiquette ou la plaque d'identification du produit doivent être apposés par empreinte, emboutissage, estampage, impression, découpage ou impression laser de façon durable.

Les caractères PIN sur le châssis de l'engin doivent être apposés par estampage, par découpage au laser ou par emboutissage, conformément à 6.1 ou à 6.2.2.

Les caractères obtenus par estampage doivent avoir une profondeur minimale de 0,2 mm.

La hauteur minimale des caractères (chiffres et lettres) doit être:

- a) au moins de 4 mm pour les caractères marqués dans les espaces prévus sur l'étiquette ou la plaque d'identification du produit, et
- b) au moins de 6 mm pour les caractères marqués directement sur le châssis de l'engin.