



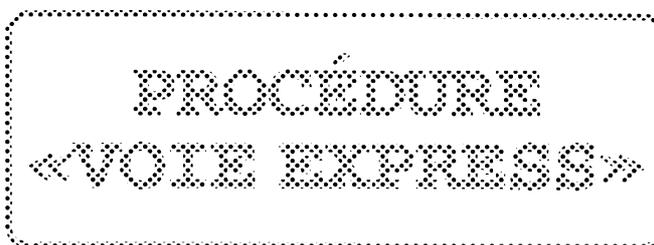
PROJET DE NORME INTERNATIONALE ISO/DIS 6443

Attribué à l'ISO/TC 162 par le Secrétariat central (voir page ii)

Début du vote
2002-09-19

Vote clos le
2003-02-19

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



Vantaux de portes — Méthode de mesure de la hauteur, la largeur, l'épaisseur et l'équerrage

[Révision de la première édition (ISO 6443:1980)]

Door leaves — Method for measurement of height, width, thickness and squareness

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ICS 91.060.50

[ISO/DIS 6443](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443>

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITÉ COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

NOTE DU SECRETARIAT CENTRAL

Le présent projet de Norme internationale est soumis au vote des comités membres de l'ISO selon la procédure par voie express.

L'ISO/TC 162 *Portes et fenêtres*, à sa réunion de septembre 2001, a proposé que la norme EN 951, *Vantaux de portes -- Méthode de mesure de la hauteur, la largeur, l'épaisseur et l'équerrage*, soit soumise au vote selon la «Procédure par voie express», conformément à l'article F.2, annexe F, de la partie 1 des Directives ISO/CEI (quatrième édition, 2001) :

F.2 «Procédure par voie express»

F.2.1 Les propositions d'appliquer la procédure par voie express peuvent être soumises selon les règles décrites ci-dessous.

F.2.1.1 Tout membre (P) d'un comité technique concerné et toute organisation ayant un statut de liaison de catégorie A auprès de ce comité peuvent proposer de soumettre directement au vote, en tant que projet pour enquête, **une norme existante de toute origine**. L'auteur de la proposition doit obtenir l'accord de l'organisation d'origine avant de faire la proposition. Il appartient à l'auteur de chaque proposition de décider des critères permettant de proposer le traitement d'une norme existante selon la procédure par voie express.

F.2.1.2 Un organisme international ayant des activités normatives reconnu par le bureau du conseil de l'ISO ou de la CEI peut proposer qu'une **norme qu'il a établie lui-même** soit soumise au vote comme projet final de Norme internationale.

F.2.1.3 Une organisation ayant passé un accord technique formel avec l'ISO ou la CEI peut proposer, en accord avec le comité technique ou sous-comité concerné, qu'un **projet de norme établi par cette organisation** soit soumis au vote comme projet pour enquête au sein du comité technique ou sous-comité.

F.2.2 La proposition doit être adressée au Secrétaire général qui doit prendre les dispositions suivantes:

- a) régler, avec l'organisation à l'origine de la proposition, les questions de droit d'auteur et/ou de marques de fabrique, de façon que le texte proposé puisse être librement reproduit et diffusé aux organismes nationaux;
- b) déterminer, dans les cas F.2.1.1 et F.2.1.3, en concertation avec les secrétariats concernés, lequel des comités techniques ou sous-comités est compétent pour le sujet traité dans le document proposé; dans le cas où il n'existe aucun comité technique compétent pour traiter de l'objet du document en question, le Secrétaire général doit présenter la proposition au bureau de gestion technique qui peut inviter le Secrétaire général à soumettre le document au stade enquête et à créer un groupe ad hoc chargé de traiter des questions qui surgiraient par la suite;
- c) s'assurer qu'il n'y a pas de contradiction manifeste avec d'autres Normes internationales;
- d) diffuser le document proposé sous forme de projet pour enquête (F.2.1.1 et F.2.1.3) selon le paragraphe 2.6.1, ou sous forme de projet final de Norme internationale (cas F.2.1.2) selon le paragraphe 2.7.1, en indiquant (cas F.2.1.1 et F.2.1.3) le comité technique ou sous-comité dont relève le document proposé.

F.2.3 Le délai pour la procédure de vote et les conditions d'approbation sont spécifiés en 2.6 pour un projet pour enquête ou 2.7 pour un projet final de Norme internationale. Dans le cas où aucun

comité technique n'est concerné, la condition d'approbation pour un projet final de Norme internationale est que moins d'un quart des votes exprimés soit négatif.

F.2.4 Si, pour un projet d'enquête, les conditions d'approbation sont réunies, le projet de norme doit avancer au stade approbation (2.7). Si cela n'est pas le cas, la proposition échoue et la suite doit être déterminée par le comité technique ou sous-comité à qui on a attribué le document selon F.2.2 b).

Si, pour un projet final de Norme internationale, les conditions d'approbation sont réunies, le document doit avancer au stade publication (2.8). Si cela n'est pas le cas, la proposition échoue et la suite doit être déterminée par le comité technique ou sous-comité à qui on a attribué le projet final de Norme internationale selon F.2.2 b) ou par discussion entre l'organisation d'origine et le bureau du Secrétaire général si aucun comité technique n'est concerné.

Si la norme est publiée, la maintenance de celle-ci doit être confiée au comité technique ou sous-comité auquel on a attribué le document selon F.2.2 b), ou, si aucun comité technique n'était concerné, la procédure d'approbation décrite ci-dessus doit être répétée si l'organisation d'origine décide que des modifications à la norme sont nécessaires.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 6443](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443>

Avant-propos

La présente norme européenne a été élaborée par le Comité Technique CEN/TC 33 " Portes, fenêtres, fermetures et quincaillerie de bâtiment" dont le secrétariat est tenu par l'AFNOR.

La présente norme européenne remplace l'EN 25:1975.

Cette norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en juin 1999, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en décembre 1999.

Cette norme fait partie d'une série de normes concernant les portes. La méthode d'essai est liée aux exigences de tolérance à paraître dans l' EN 1529.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette norme européenne en application: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO/DIS 6443](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443>

1 Domaine d'application

Cette norme européenne s'applique à tous les vantaux rectangulaires et aux paramètres mesurables des portes ayant d'autres formes.

Cette norme définit la méthode à utiliser pour mesurer les dimensions en hauteur, largeur et épaisseur et les défauts d'équerrage des vantaux.

2 Appareillage

2.1 Instrument de mesure pour la hauteur et la largeur

Mètre à ruban en acier ou instrument de mesure similaire, ayant une précision de 0,5 mm.

2.2 Instrument de mesure pour l'épaisseur

Micromètre ou instrument de mesure similaire ayant une précision de 0,01 mm.

2.3 Instrument de mesure pour l'équerrage

Equerre métallique à deux bras dont les dimensions intérieures de référence sont de (500 ± 1) mm. L'angle droit formé par les bras doit être précis à 0,1 mm pour 500 mm. L'équerre doit être équipée d'un comparateur analogique ou numérique précis à 0,1 mm, monté sur l'un des bras au point de référence de 500 mm (voir figure 1).

NOTE : Un bloc additionnel et un jeu de cales peuvent être utilisés à la place de comparateur analogique ou numérique.

3 Corps d'épreuve

Réaliser le stockage et l'essai des corps d'épreuve dans un environnement non destructif à une température comprise entre 15 °C et 30 °C et une humidité relative comprise entre 25 % et 75 %.

Les portes conçues pour être vitrées devront être fournies pour l'essai avec leurs vitrages réalisés conformément aux spécifications du fabricant de porte.

4 Mode opératoire

4.1 Mesure de la hauteur et de la largeur

Mesurer au 1 mm le plus proche la hauteur et la largeur de chaque vantail le long de lignes a-a, b-b, c-c, d-d chacune parallèle à l'un des bords et distante de (20 ± 5) mm de celui-ci (voir figure 2).

NOTE : Dans le cas de vantail avec bords feuillurés, il convient de mesurer la hauteur ou la largeur à partir du bord intérieur des feuillures.

4.2 Mesure de l'épaisseur

Mesurer l'épaisseur en 6 points situés à (20 ± 5) mm des bords et aux endroits indiqués sur la figure 2, au 0,1 mm le plus proche.

NOTE : Si un point de mesure se trouve à un endroit non représentatif de l'épaisseur de la porte, par exemple à cause des profils de la surface, il est permis de décaler l'endroit de la mesure.

4.3 Mesure de l'équerrage

Mesurer aux quatre angles les écarts d'équerrage du vantail, au 0,1 mm le plus proche.

5 Expression des résultats

Noter :

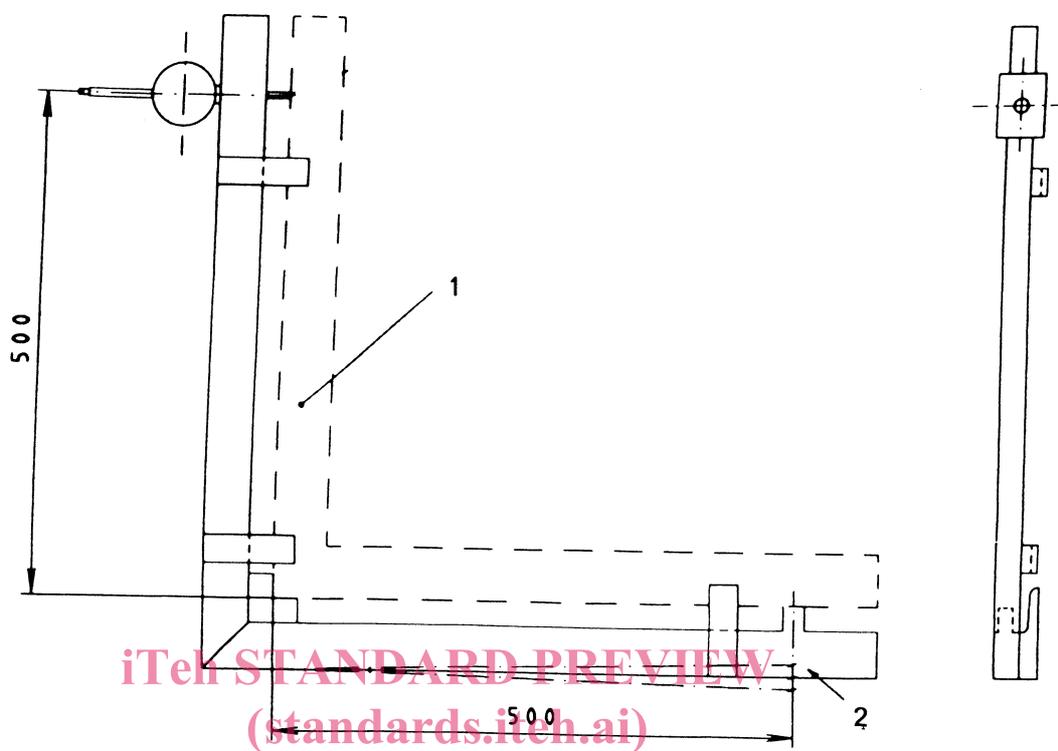
- les mesures de la hauteur et de la largeur et les écarts maximaux par rapport aux dimensions spécifiées ;
- les mesures de l'épaisseur et de l'écart maximal par rapport à la dimension spécifiée ;
- les quatre valeurs mesurées de l'écart par rapport à l'angle droit.

6 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit contenir les informations suivantes :

- a) la référence à cette norme européenne ;
- b) tous les détails nécessaires pour identifier le vantail ;
- c) tous les détails significatifs relatifs au type, aux dimensions prescrites, aux matériaux, à la forme et à la construction du vantail ;
- d) les conditions de stockage et d'essai en laboratoire ;
- e) les résultats exprimés selon l'article 5 ;
- f) le nom du laboratoire d'essai ;
- g) la date de l'essai.

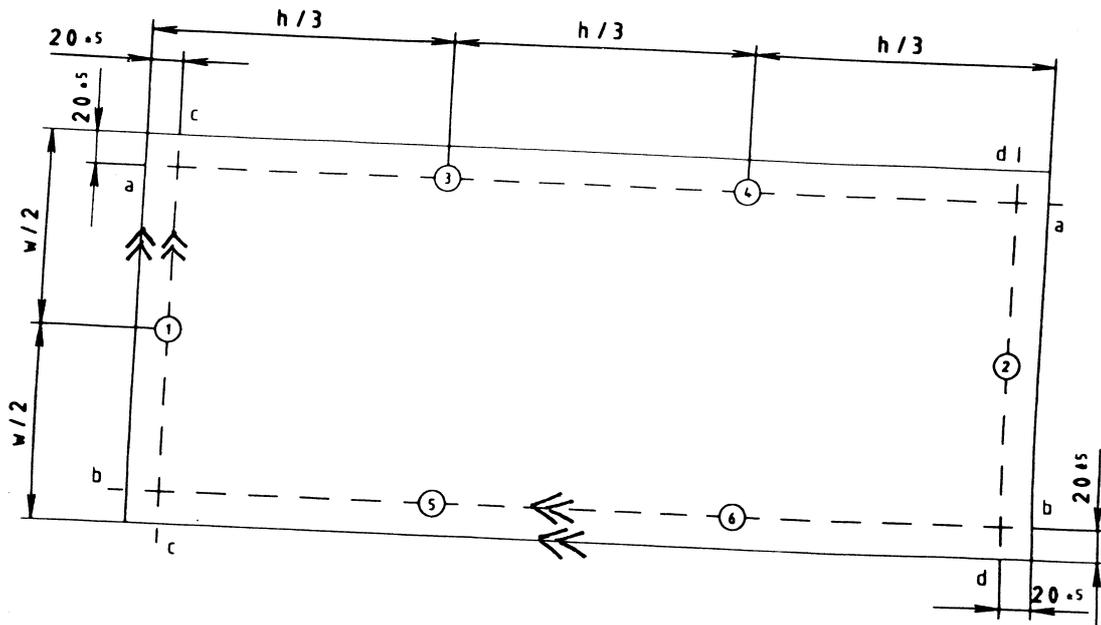
Dimensions en millimètres



ISO/DIS 6443
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443>

- 1 Equerre de référence pour étalonner l'appareil
- 2 Ecart maximum par rapport à l'angle droit : 0,1 mm

Figure 1 : Appareil de mesure de l'équerrage et equerre de référence pour l'étalonnage



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Figure 2 : Points et droites de mesure pour les vantaux

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/420f39bf-0dc4-4c96-97fc-8fd1001f0511/iso-dis-6443>