

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

RECOMMANDATION ISO
R 154

CONSTRUCTIONS NAVALES

MARQUAGE DES PRODUITS LAMINÉS ET FILÉS
EN MÉTAUX LÉGERS OU EN ALLIAGES LÉGERS

1^{ère} ÉDITION

Mars 1960

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 154, *Marquage des produits laminés et filés en métaux légers ou en alliages légers pour la construction navale*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 8, *Constructions navales*, dont le Secrétariat est assuré par le Stichting Nederlands Normalisatie-instituut (NNI).

Au cours de sa première réunion, tenue à Paris, en janvier 1954, le Groupe de Travail ISO/TC 8/GT 1, *Métaux légers et leurs alliages*, décida d'établir un avant-projet concernant la normalisation du marquage des métaux légers et leurs alliages utilisés dans la construction navale.

A la deuxième réunion, tenue à Dusseldorf, en décembre 1954, cette question a été examinée. Une proposition établie par la France fut discutée à la troisième réunion, tenue à La Haye, en novembre 1955. Au cours de la quatrième réunion, tenue à Gênes, en novembre 1956, un avant-projet établi sur les bases de la proposition de la France fut discuté et approuvé après adjonction, sur la requête de l'Italie, que les marquages figureraient uniquement à la demande explicite des commettants.

Au cours de la cinquième réunion du Groupe de Travail, tenue à Paris, en novembre 1957, l'avant-projet révisé fut discuté à nouveau et accepté par tous les délégués présents.

L'approbation finale de tous les membres du Groupe de Travail fut obtenue en février 1958. L'avant-projet définitif fut distribué à tous les membres du Comité Technique, le 28 avril 1958 et, aucune objection n'ayant été formulée, l'avant-projet fut adopté comme Projet de Recommandation ISO.

En date du 12 décembre 1958, ce Projet de Recommandation ISO (N° 267) fut distribué à tous les Comités Membres de l'ISO et approuvé, sous réserve de quelques modifications, par les Comités Membres suivants:

Australie	Finlande	Roumanie
Autriche	France	Royaume-Uni
Belgique	Israël	Tchécoslovaquie
Birmanie	Italie	Turquie
Bulgarie	Japon	U.R.S.S.
Danemark	Pakistan	U.S.A.
Espagne	Pays-Bas	

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en mars 1960, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

CONSTRUCTIONS NAVALES**MARQUAGE DES PRODUITS LAMINÉS ET FILÉS
EN MÉTAUX LÉGERS OU EN ALLIAGES LÉGERS**

1. Tous les produits laminés ou filés en métaux légers ou en alliages légers reçoivent un marquage destiné à les identifier.

Le marquage comprend:

- la désignation symbolisée du métal ou de l'alliage
- le traitement
- l'indicatif du fabricant et éventuellement de l'usine productrice.

Dans le cas où certains pays estimeraient nécessaire de compléter le symbole de leurs alliages par un signe servant à désigner la qualité « construction navale », ce symbole serait une ancre marine.

2. Les dispositions suivantes, obtenues en général par marquage continu, sont recommandées:

pour les laminés, reproduire le marquage sur toute la surface d'une des faces de manière qu'il ne soit pas possible de découper un carré de 200 mm de côté sans que les marques y soient apposées,

pour les produits filés reproduire de même le marquage, de manière qu'il apparaisse sur tout morceau de 1 mètre de longueur.

Pour les produits de faible section livrés en botte, le marquage est fait sur une étiquette métallique attachée à la botte.

3. Le marquage continu doit être effectué seulement sur demande explicitement faite par le commettant.

Dans le cas où le marquage continu n'est pas effectué, une marque portant au moins l'indicatif du fabricant doit obligatoirement être apposée dans l'un des angles de la tôle ou à l'une des extrémités du produit filé.

Le marquage est effectué en caractères d'au moins 10 mm de hauteur, au moyen d'une encre ne contenant pas de produits susceptibles de provoquer la corrosion.

L'encre de marquage doit être facile à enlever de la surface des produits, sans laisser de trace; cependant elle ne doit pas pouvoir être enlevée par l'eau pendant le stockage ou en cours de transport.