

Deuxième édition  
2018-06

AMENDEMENT 1  
2021-09

---

---

**Habillement de protection pour  
sapeurs-pompiers — Méthodes  
d'essai en laboratoire et exigences  
de performance pour vêtements  
portés pendant la lutte contre les feux  
d'espaces naturels**

**AMENDEMENT 1**

*Protective clothing for firefighters — Laboratory test methods and  
performance requirements for wildland firefighting clothing*

*AMENDMENT 1*

ISO 15384:2018/Amd 1:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/eb11b671-7353-425c-ac28-e6321b580a03/iso-15384-2018-amd-1-2021>



Numéro de référence  
ISO 15384:2018/Amd.1:2021(F)

© ISO 2021

iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

ISO 15384:2018/Amd 1:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/eb11b671-7353-425c-ac28-e6321b580a03/iso-15384-2018-amd-1-2021>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2021

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié 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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document 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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir [www.iso.org/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 94, *Sécurité individuelle — Équipement de protection individuelle*, sous-comité SC 14, *Équipements individuels pour les sapeurs-pompiers*, en collaboration avec le comité européen CEN/TC 162, *Vêtements de protection, y compris la protection de la main et du bras et y compris les gilets de sauvetage*, du Comité européenne de normalisation (CEN) conformément à l'accord entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/fr/members.html](http://www.iso.org/fr/members.html).



# Habillement de protection pour sapeurs-pompiers — Méthodes d'essai en laboratoire et exigences de performance pour vêtements portés pendant la lutte contre les feux d'espaces naturels

## AMENDEMENT 1

*Page 5, 4.4, deuxième alinéa*

L'alinéa suivant a été reformulé avec l'ajout de «Cette exigence ne concerne pas les poches radio dédiées.» à la fin, si bien que:

«Le cas échéant, les rabats des poches doivent en recouvrir l'ouverture sur au moins 10 mm de chaque côté. Le chevauchement doit être suffisamment étendu de façon à éviter l'entrée de la chaleur ou d'autres matériaux chauds dans la poche.»

devient

«Le cas échéant, les rabats des poches doivent en recouvrir l'ouverture sur au moins 10 mm de chaque côté. Le chevauchement doit être suffisamment étendu de façon à éviter l'entrée de matériaux chauds dans la poche. Cette exigence ne concerne pas les poches radio dédiées.»

*Page 6, 5.3*

*Les alinéas suivants ont été supprimés:*

«Avant chaque essai spécifié dans les Articles 6 et 7, les matériaux d'essai et les éprouvettes doivent faire l'objet d'un prétraitement par nettoyage. Si les instructions du fabricant indiquent que le nettoyage n'est pas autorisé, c'est-à-dire s'il s'agit de vêtements à usage unique, les essais doivent être réalisés sur un matériau neuf. En outre, les essais relatifs à la propagation de flamme limitée et au transfert de chaleur (rayonnement) doivent être réalisés conformément aux dispositions figurant en 6.1 et 6.2, avant et après le prétraitement.

Le nettoyage doit correspondre aux instructions du fabricant, sur la base de méthodes normalisées. Si le nombre de cycles de nettoyage n'est pas spécifié, les essais doivent être réalisés au bout de cinq cycles de nettoyage (un cycle de nettoyage comportant un lavage et un séchage). Cela doit être mis en évidence dans les informations fournies par le fabricant.

Si la méthode de nettoyage n'est pas spécifiée, les échantillons doivent être soumis à un lavage avec une charge normale dans une machine à tambour horizontal à chargement frontal en utilisant un détergent de référence sans phosphate n° 3 dans de l'eau douce conformément à la méthode de l'ISO 6330 à 60 °C, lavage normal (6N). Le mode de séchage doit être F, séchage en tambour, à la température normale (max 80 °C) mesurée en sortie.

Si le vêtement peut être lavé et nettoyé à sec, seul le lavage doit être effectué. Si seul le nettoyage à sec est autorisé, le vêtement doit être nettoyé à sec conformément aux instructions du fabricant.

NOTE Les instructions du fabricant indiquent généralement un ou plusieurs des différents procédés et méthodes de l'ISO 15797, et de l'ISO 3175-2 ou de normes équivalentes, au titre de procédés de nettoyage normalisés.»

et remplacés par:

«Avant chaque essai spécifié dans les Articles 6 et 7, les matériaux d'essai et les éprouvettes doivent faire l'objet d'un prétraitement par nettoyage. En outre, les essais relatifs à la propagation de flamme limitée et au transfert de chaleur (rayonnement) doivent être réalisés conformément aux dispositions figurant en 6.1 et 6.2, avant et après le prétraitement.

Les éprouvettes doivent être soumises à cinq cycles de nettoyage (voir 3.3) conformément aux modes opératoires suivants. Si le vêtement peut être lavé et nettoyé à sec, seul le lavage doit être effectué conformément à l'ISO 6330 en utilisant une machine à tambour horizontal et à chargement frontal, avec le détergent de référence 3 (détergent de référence ECE 98). Le lavage doit être effectué selon la méthode 6N ( $60 \pm 3$ ) °C et le séchage selon le mode F (machine Type A1), avec une température normale en sortie (minimum 40 °C, maximum 80 °C). Si seul le nettoyage à sec est autorisé, le vêtement doit être nettoyé à sec conformément à l'ISO 3175-2.»

Page 6, 5.4

L'alinéa suivant a été supprimé:

«Avant d'effectuer tout essai et après avoir appliqué le prétraitement spécifié en 5.3, les éprouvettes doivent être préconditionnées conformément à l'ISO 139, en apportant les modifications suivantes: humidité relative de ( $65 \pm 5$ ) %. Soumettre les éprouvettes à essai dans les 5 minutes suivant leur retrait de l'atmosphère de conditionnement.»

et remplacé par:

«Sauf spécification contraire dans les méthodes d'essai spécifiques, toutes les éprouvettes doivent être conditionnées pendant au moins 24 h avant d'effectuer les essais, conformément à l'ISO 139, à une température de ( $20 \pm 2$ ) °C et à une humidité relative de ( $65 \pm 5$ ) %. Sauf spécification contraire dans la méthode d'essai spécifique soumettre les éprouvettes à essai dans les 5 min suivant leur retrait de l'atmosphère de conditionnement.»

Page 7, 6.1.1

ISO 15384:2018/Amd 1:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/eb11b671-7353-425c-ac28-e6321b580a03/iso-15384-2018-amd-1-2021>

L'alinéa suivant a été modifié avec l'ajout de «mais à l'exclusion des» avant «accessoires», si bien que:

«Chacun des matériaux de l'assemblage de composants, y compris les insignes de grade, les matériaux rétro réfléchissants et fluorescents ainsi que les accessoires, doit être soumis à essai séparément selon les dispositions figurant en 6.1.2 et être soumis à essai sous forme assemblée tel qu'indiqué en 6.1.3, avant et après le prétraitement décrit en 5.3. Tous les résultats d'essai individuels des éprouvettes doivent être conformes aux exigences de performance.»

devient:

«Chacun des matériaux de l'assemblage de composants, y compris les insignes de grade, les matériaux rétro réfléchissants et fluorescents, mais à l'exclusion des accessoires, doit être soumis à essai séparément selon les dispositions figurant en 6.1.2 et être soumis à essai sous forme assemblée tel qu'indiqué en 6.1.3, avant et après le prétraitement décrit en 5.3. Tous les résultats d'essai individuels des éprouvettes doivent être conformes aux exigences de performance.»

Page 8, 7.2

Correction rédactionnelle d'une vitesse de déplacement de la traverse incorrecte:

«Lorsqu'il est soumis à essai conformément à la Méthode B de l'ISO 4674-1, selon une vitesse de déplacement de la traverse de 5 mm/s, le matériau extérieur doit présenter une résistance à la déchirure dans le sens machine et dans le sens traverse >25 N.»