
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 10261:2021](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcfd66aa-e4f9-4d12-af0e-f4135efa310f/iso-10261-2021)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcfd66aa-e4f9-4d12-af0e-f4135efa310f/iso-10261-2021>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 10261:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcfd66aa-e4f9-4d12-af0e-f4135efa310f/iso-10261-2021>



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

Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Exigences générales	2
4.1 Caractères constituant le PIN.....	2
4.2 Protection contre les caractères supplémentaires.....	2
4.3 Caractères autorisés.....	3
4.4 Code mondial du fabricant (WMC).....	3
4.5 Section descriptive de l'engin (MDS).....	3
4.6 Section indicative de l'engin (MIS).....	3
4.7 Lettre de contrôle (CL).....	3
4.8 Duplication (d'un numéro).....	4
4.9 Format du PIN.....	4
5 Étiquette/plaque d'identification du produit	4
5.1 Composants.....	4
5.2 Emplacement.....	5
5.3 Fixation.....	5
6 Marquage	5
6.1 Marquage primaire.....	5
6.2 Marquage facultatif.....	5
6.2.1 Étiquette/plaque d'identification du produit.....	5
6.2.2 Marquage caché.....	5
7 Lisibilité des caractères PIN	6
8 Indication de l'emplacement du PIN dans le manuel d'utilisation et d'entretien	6
Annexe A (normative) Procédure de sélection d'un code WMC	7
Bibliographie	8

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).

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).

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.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 127, *Engins de terrassement*, sous-comité SC 3, *Système de numérotation pour l'identification des produits*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 10261:2002), qui a fait l'objet d'une révision mineure. Elle incorpore également l'amendement ISO 10261:2002/Amd 1:2015. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- fusion du contenu du Tableau 2 de la norme ISO 10261:2002/Amd 1:2015 dans le [Tableau 1](#);
- mise à jour du texte conformément aux dernières éditions des directives ISO/CEI, Partie 1 et Partie 2; en particulier, mise à jour des libellés de [L'Annexe A](#) concernant l'autorité d'enregistrement pour le "WMC" conformément aux directives ISO/CEI, Partie 1:2020, Annexe SN.

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.

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

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les exigences, le contenu, la structure et l'emplacement d'identification du système de numérotation d'identification du produit pour les engins de terrassement, tels que définis dans l'ISO 6165.

NOTE Le numéro d'identification du produit ISO 10261 peut être utilisé sur d'autres types de machines travaillant en tout terrain.

Il ne s'applique pas l'identification des éléments constitutifs ou des accessoires.

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

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 1 à l'article: Le PIN est constitué de quatre *champs* (3.5) définis de 3.1.1 à 3.1.4.

3.1.1 code mondial du fabricant WMC

premier *champ* (3.5) du *PIN* (3.1) qui constitue un code alphanumérique désignant le *fabricant* (3.6) de l'engin

3.1.2 section descriptive de l'engin MDS

deuxième *champ* (3.5) du *PIN* (3.1) qui comprend les informations décrivant l'engin

3.1.3 section indicative de l'engin MIS

dernier *champ* (3.5) du *PIN* (3.1) 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* (3.5) du *PIN* (3.1) 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 (3.1) placé sur l'engin, à un endroit visible

3.3

marquage caché

PIN (3.1) 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* (3.1) et les caractéristiques de l'engin

3.5

champ

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

EXEMPLE

WMC (3.1.1), *MDS* (3.1.2), *MIS* (3.1.3), *CL* (3.1.4).

3.6

fabricant

personne, entreprise ou filiale ayant la responsabilité de délivrer un *PIN* (3.1) qui soit unique

Note 1 à l'article: Le fabricant peut être une seule entité, même si plusieurs usines fabriquent le produit.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcfd6aa-e4f9-4d12-af0e-f4135efa310f/iso-10261-2021>

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 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](#).

Tableau 1 — Codes de désignation de l'année

Année	Code	Année	Code	Année	Code	Année	Code
2000	Y	2012	C	2024	R	2036	6
2001	1	2013	D	2025	S	2037	7
2002	2	2014	E	2026	T	2038	8
2003	3	2015	F	2027	V	2039	9
2004	4	2016	G	2028	W	2040	A
2005	5	2017	H	2029	X	2041	B
2006	6	2018	J	2030	Y	2042	C
2007	7	2019	K	2031	1	2043	D
2008	8	2020	L	2032	2	2044	E
2009	9	2021	M	2033	3	2045	F
2010	A	2022	N	2034	4	2046	G
2011	B	2023	P	2035	5	2047	H

4.7 Lettre de contrôle (CL)

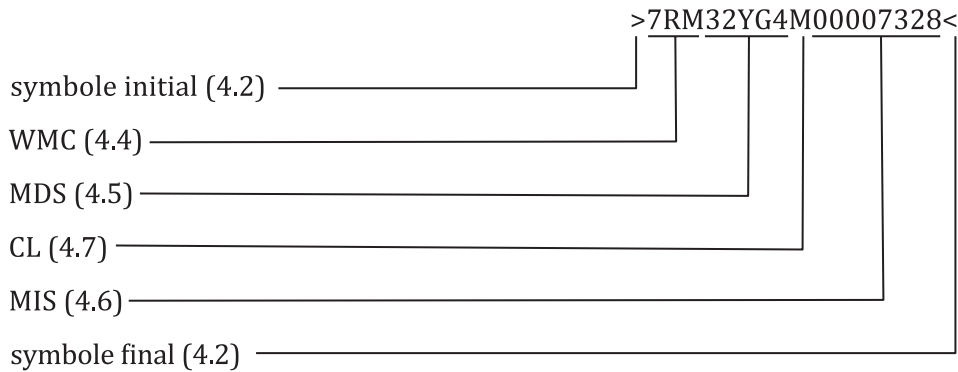
Le calcul pour la détermination de la CL doit être effectué au moyen d'une formule donnée au fabricant par l'administrateur du site Web (voir [Annexe A](#)). En alternative, le responsable du site Web peut fournir au fabricant une lettre non calculée que le fabricant peut utiliser à cette position pour 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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

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.

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.

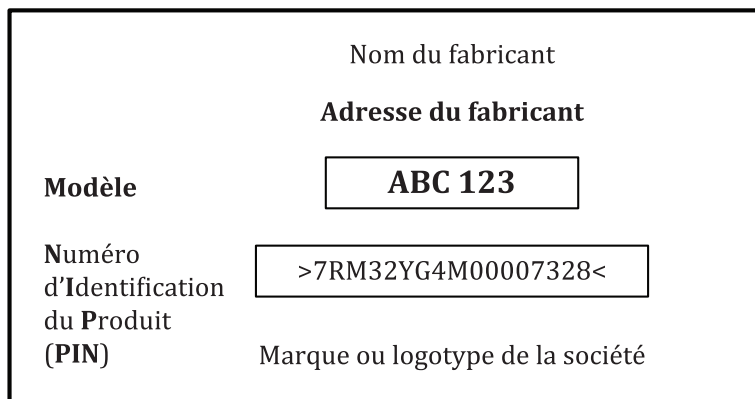


Figure 1 — Exemple

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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

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.

8 Indication de l'emplacement du PIN dans le manuel d'utilisation et d'entretien

L'emplacement du marquage primaire et de l'étiquette ou de la plaque d'identification du produit sur l'engin doit être indiqué et décrit dans le manuel d'utilisation et d'entretien, ou dans les publications équivalentes relatives au produit.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10261:2021](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fcfd6aa-e4f9-4d12-af0e-f4135efa310f/iso-10261-2021>