

# NORME INTERNATIONALE

ISO  
2206

Deuxième édition  
1987-04-15



---

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

---

## **Emballages — Emballages d'expédition complets et pleins — Identification des différentes parties en vue des essais**

*Packaging — Complete, filled transport packages — Identification of parts when testing*

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)

Numéro de référence  
ISO 2206 : 1987 (F)

## 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 normalement 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.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 2206 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 122, *Emballages*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2206 : 1972), dont le paragraphe 2.3 a fait l'objet d'une révision technique.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

# Emballages — Emballages d'expédition complets et pleins — Identification des différentes parties en vue des essais

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale établit un système d'identification des différentes parties des emballages d'expédition complets et pleins, en vue des essais.

## 2 Identification des différentes parties des emballages

### 2.1 Emballages parallélépipédiques

L'emballage doit être placé dans la position qu'il occupe lors du transport. Si cette position n'est pas connue, le joint de fabrication, si celui-ci existe, doit être placé verticalement, à la droite de l'observateur.

Lorsque l'emballage est placé de telle façon que l'une de ses surfaces fait face à l'observateur, la surface supérieure de l'emballage doit être identifiée par le n° 1, la surface se présentant à la droite de l'observateur par le n° 2, le fond par le n° 3, la surface se présentant à la gauche de l'observateur par le n° 4, la surface la plus proche par le n° 5, et celle la plus éloignée par le n° 6 (voir figure 1).

NOTE — Si l'emballage a plusieurs joints de fabrication, le principe décrit ci-dessus devrait être appliqué en désignant arbitrairement l'une des surfaces comme étant la surface n° 5.

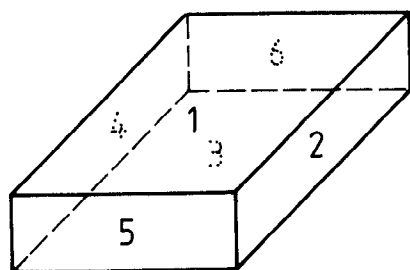


Figure 1

Chaque bord doit être identifié à l'aide des chiffres désignant les deux surfaces dont la jonction forme ce bord (par exemple, 1-2 sert à identifier le bord formé par l'intersection de la surface supérieure de l'emballage, n° 1, et de la surface à la droite de l'observateur, n° 2).

Chaque coin doit être identifié à l'aide des chiffres désignant les trois surfaces qui se rencontrent pour former ce coin (par exemple, 1-2-5 sert à identifier le coin où la surface supérieure, la surface à la droite et la surface la plus proche de l'observateur se rencontrent).

### 2.2 Emballages cylindriques

Les extrémités de deux diamètres perpendiculaires de la face supérieure de l'emballage doivent être désignées par 1-3-5-7, et les autres extrémités des lignes parallèles à l'axe du cylindre passant par ces points doivent être désignées par 2-4-6-8. Chacune des lignes ainsi établies doit être désignée par 1-2, 3-4, 5-6, 7-8 (voir figure 2).

NOTE — Si l'emballage possède un ou plusieurs joints de fabrication, l'un des joints devrait occuper la position 5-6. Les autres désignations devraient être établies d'après le principe décrit ci-dessus.

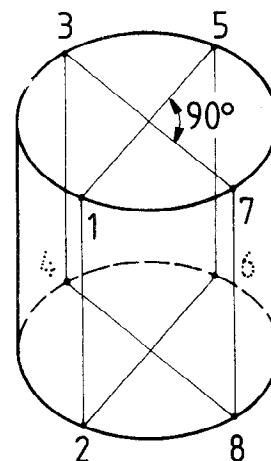


Figure 2