

INTERNATIONAL  
STANDARD

ISO  
1891-4

NORME  
INTERNATIONALE

МЕЖДУНАРОДНЫЙ  
СТАНДАРТ

First edition  
Première édition  
Первое издани  
2018-05

---

---

**Fasteners — Vocabulary —**

Part 4:

**Control, inspection, delivery, acceptance  
and quality**

**Fixations — Vocabulaire —**

Partie 4:

**Contrôle, livraison, réception et qualité**

**Крепежные изделия — Словарь —**

Часть 4:

**Контроль, проверка, поставка, приемка  
и качество**

**Mechanische Verbindungselemente —  
Wortschatz —**

Teil 4:

**Prüfung, Überwachung, Lieferung,  
Annahme und Qualität**



Reference number  
Numéro de référence  
Номер ссылки  
ISO 1891-4:2018(E/F/R)

© ISO 2018



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT**  
**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**  
**ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ**

© ISO 2018

All rights reserved. Unless otherwise specified, or required in the context of its implementation, no part of this publication may be reproduced or utilized otherwise in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying, or posting on the internet or an intranet, without prior written permission. Permission can be requested from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

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.

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и записи в Интернете или во внутрисетевых электронных системах, без предварительного письменного согласия. Соответствующее разрешение может быть получено либо от ISO по запросу, направленному по приведенному ниже адресу, или от комитета-члена ISO в стране запрашивающего лица.

ISO copyright office  
CP 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Geneva  
Phone: +41 22 749 01 11  
Fax: +41 22 749 09 47  
Email: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Website: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Published in Switzerland/Publié en Suisse/Опубликовано в Швейцарии.

| <b>Contents</b>                                       | <b>Page</b> |
|-------------------------------------------------------|-------------|
| <b>Foreword</b>                                       | <b>vii</b>  |
| <b>Introduction</b>                                   | <b>xi</b>   |
| <b>1 Scope</b>                                        | <b>2</b>    |
| <b>2 Normative references</b>                         | <b>2</b>    |
| <b>3 Terms and definitions</b>                        | <b>4</b>    |
| <b>3.1 Manufacture and processes</b>                  | <b>4</b>    |
| <b>3.2 Lots and traceability</b>                      | <b>6</b>    |
| <b>3.3 Characteristics and testing</b>                | <b>10</b>   |
| <b>3.4 Quality, inspection and sampling</b>           | <b>12</b>   |
| <b>3.5 Inspection documents</b>                       | <b>16</b>   |
| <b>3.6 Fastener supply chain entities</b>             | <b>22</b>   |
| <b>3.7 Fastener standards</b>                         | <b>24</b>   |
| <b>Annex A (normative) Alphabetical list of terms</b> | <b>28</b>   |
| <b>A.1 English</b>                                    | <b>28</b>   |
| <b>A.2 French</b>                                     | <b>30</b>   |
| <b>A.3 Russian</b>                                    | <b>31</b>   |
| <b>A.4 German</b>                                     | <b>32</b>   |
| <b>A.5 Chinese</b>                                    | <b>33</b>   |
| <b>A.6 Italian</b>                                    | <b>34</b>   |
| <b>A.7 Japanese</b>                                   | <b>35</b>   |
| <b>A.8 Swedish</b>                                    | <b>36</b>   |
| <b>Bibliography</b>                                   | <b>37</b>   |

## Sommaire

|                                                                   | Page |
|-------------------------------------------------------------------|------|
| Avant-propos                                                      | viii |
| Introduction                                                      | xi   |
| 1 Domaine d'application                                           | 2    |
| 2 Références normatives                                           | 2    |
| 3 Termes et définitions                                           | 4    |
| 3.1 Fabrication et procédés                                       | 4    |
| 3.2 Lots et traçabilité                                           | 6    |
| 3.3 Caractéristiques et essais                                    | 10   |
| 3.4 Qualité, contrôle et échantillonnage                          | 12   |
| 3.5 Documents de contrôle                                         | 16   |
| 3.6 Entités impliquées dans la chaîne de fourniture des fixations | 22   |
| 3.7 Normes de fixations                                           | 24   |
| Annexe A (normative) Index alphabétique                           | 28   |
| A.1 Anglais                                                       | 28   |
| A.2 Français                                                      | 30   |
| A.3 Russe                                                         | 31   |
| A.4 Allemand                                                      | 32   |
| A.5 Chinois                                                       | 33   |
| A.6 Italien                                                       | 34   |
| A.7 Japonais                                                      | 35   |
| A.8 Suédois                                                       | 36   |
| Bibliographie                                                     | 38   |

**Содержание**

Стр.

|                                                                  |           |
|------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Предисловие</b>                                               | <b>ix</b> |
| <b>Введение</b>                                                  | <b>xi</b> |
| <b>1 Область применения</b>                                      | <b>3</b>  |
| <b>2 Нормативные ссылки</b>                                      | <b>3</b>  |
| <b>3 Термины и определения</b>                                   | <b>4</b>  |
| <b>3.1 Производство и обработка</b>                              | <b>4</b>  |
| <b>3.2 Партии и прослеживаемость</b>                             | <b>6</b>  |
| <b>3.3 Свойства и испытания</b>                                  | <b>10</b> |
| <b>3.4 Качество, контроль и выборочный контроль</b>              | <b>12</b> |
| <b>3.5 Контрольные документы</b>                                 | <b>16</b> |
| <b>3.6 Организации, участвующие в поставке крепежных изделий</b> | <b>22</b> |
| <b>3.7 Стандарты на крепежное изделие</b>                        | <b>24</b> |
| <b>Annex A (normative) Список терминов в алфавитном порядке</b>  | <b>28</b> |
| <b>A.1 английский</b>                                            | <b>28</b> |
| <b>A.2 французский</b>                                           | <b>30</b> |
| <b>A.3 Русский</b>                                               | <b>31</b> |
| <b>A.4 немецкий</b>                                              | <b>32</b> |
| <b>A.5 китайский</b>                                             | <b>33</b> |
| <b>A.6 итальянский</b>                                           | <b>34</b> |
| <b>A.7 японский</b>                                              | <b>35</b> |
| <b>A.8 шведский</b>                                              | <b>36</b> |
| <b>Библиография</b>                                              | <b>39</b> |

| <b>Inhalt</b>                                                  | <b>Seite</b> |
|----------------------------------------------------------------|--------------|
| <b>Vorwort</b>                                                 | <b>x</b>     |
| <b>Einleitung</b>                                              | <b>xi</b>    |
| <b>1 Anwendungsbereich</b>                                     | <b>3</b>     |
| <b>2 Normative Verweisungen</b>                                | <b>3</b>     |
| <b>3 Begriffe</b>                                              | <b>4</b>     |
| <b>3.1 Fertigung und Prozesse</b>                              | <b>4</b>     |
| <b>3.2 Lose und Rückverfolgbarkeit</b>                         | <b>5</b>     |
| <b>3.3 Merkmale und Prüfung</b>                                | <b>10</b>    |
| <b>3.4 Qualität, Überprüfung und Probenahme</b>                | <b>13</b>    |
| <b>3.5 Prüfbescheinigungen</b>                                 | <b>17</b>    |
| <b>3.6 Beteiligte der Lieferkette von Verbindungselementen</b> | <b>23</b>    |
| <b>3.7 Normen zu Verbindungselementen</b>                      | <b>25</b>    |
| <b>Annex A (normative) Alphabetisches Stichwortverzeichnis</b> | <b>28</b>    |
| <b>A.1 Englisch</b>                                            | <b>28</b>    |
| <b>A.2 Französisch</b>                                         | <b>30</b>    |
| <b>A.3 Russisch</b>                                            | <b>31</b>    |
| <b>A.4 Deutsch</b>                                             | <b>32</b>    |
| <b>A.5 Chinesisch</b>                                          | <b>33</b>    |
| <b>A.6 Italienisch</b>                                         | <b>34</b>    |
| <b>A.7 Japanisch</b>                                           | <b>35</b>    |
| <b>A.8 Schwedisch</b>                                          | <b>36</b>    |
| <b>Literaturverzeichnis</b>                                    | <b>40</b>    |

## Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

The procedures used to develop this document and those intended for its further maintenance are described in the ISO/IEC Directives, Part 1. In particular the different approval criteria needed for the different types of ISO documents should be noted. This document was drafted in accordance with the editorial rules of the ISO/IEC Directives, Part 2 (see [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights. Details of any patent rights identified during the development of the document will be in the Introduction and/or on the ISO list of patent declarations received (see [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents)).

Any trade name used in this document is information given for the convenience of users and does not constitute an endorsement.

For an explanation on the voluntary nature of standards, the meaning of ISO specific terms and expressions related to conformity assessment, as well as information about ISO's adherence to the World Trade Organization (WTO) principles in the Technical Barriers to Trade (TBT) see the following URL: [www.iso.org/iso/foreword.html](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

This document was prepared by Technical Committee ISO/TC 2, *Fasteners*, Subcommittee SC 7, *Reference standards*, in collaboration with Technical Committee CEN/TC 185, *Fasteners*.

A list of all parts in the ISO 1891 series can be found on the ISO website.

In addition to text written in the official ISO languages (English, French and Russian), this document gives text in Chinese, German, Italian, Japanese and Swedish. This text is published under the responsibility of the member bodies for China (SAC), Germany (DIN), Italy (UNI), Japan (JISC) and Sweden (SIS) and is given for information only. Only the text given in the official languages can be considered as ISO text.

## 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 appelée 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 le lien suivant: [www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html](http://www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 2, *Fixations*, sous-comité SC 7, *Normes de référence*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 185, *Fixations*.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 1891 se trouve sur le site web de l'ISO.

En complément du texte rédigé dans les langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), le présent document donne des textes en chinois, allemand, italien, japonais et suédois. Ces textes sont publiés sous la responsabilité du Comité national de la Chine (SAC), de l'Allemagne (DIN), de l'Italie (UNI), du Japon (JISC) et de la Suède (SIS) et sont donnés uniquement pour information. Seuls les textes dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des textes de l'ISO.

## Предисловие

ИСО (Международная организация по стандартизации) - это всемирная федерация национальных органов по стандартизации (организации-члены ИСО). Работа по подготовке международных стандартов обычно проводится техническими комитетами ИСО. Каждая организация-член ИСО, имеющая интерес к сфере вопросов, ради которой и был учреждён конкретный комитет, имеет право быть представленной в данном комитете. Международные организации – правительственные и неправительственные – совместно с ИСО также принимают участие в этой работе. ИСО тесно сотрудничает с Международной электротехнической комиссией (МЭК) по вопросам электротехнической стандартизации.

Процедуры, используемые для разработки этого документа и те, которые предназначены для его дальнейшей эксплуатации описаны в Директивах ИСО/МЭК, Часть 1. В особенности, следует отметить, различные утвержденные критерии, необходимые для различных типов документов ISO. Этот документ был подготовлен в соответствии с редакционными правилами Директив ИСО/МЭК, Часть 2 (см [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

Обращается внимание на то, что несколько элементов этого документа могут быть предметом патентных прав. ИСО не несёт ответственности за идентификацию некоторых или всех патентных прав. Подробная информация о каких-либо патентных правах, идентифицированных в процессе разработки документа, будет во введении и/или в списке ISO полученных патентных деклараций (см [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents)).

Любая торговая марка, используемая в данном документе, приведена в качестве информации для удобства пользователей и не означает одобрения.

Для разъяснения значений специфических терминов и выражений ИСО, связанных с оценкой соответствия, а также информации о соблюдении ИСО к принципам Всемирной торговой организации (ВТО) в технических барьерах в торговле (ТБТ) см следующий URL: [www.iso.org/iso/foreword.html](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

Настоящий стандарт был подготовлен техническим комитетом ИСО/ТК 2, Крепёжные изделия, подкомитетом ПК 7, Ссылочные стандарты, в сотрудничестве с CEN/TC 185, Крепежные изделия.

Список всех частей серии ИСО 1891 можно найти на веб-сайте ИСО.

В дополнение к терминам, используемым в трех официальных языках ИСО (английский, французский и русский), настоящий стандарт дает эквивалентные термины на китайском, немецком, итальянском, японском и шведском языках. Данный текст публикуется под ответственность организаций-членов: для Китая (SAC), Германии (DIN), Италии (UNI), Японии (JISC) и Швеции (SIS) и представлен только в качестве справочной информации. Тем не менее, только термины, приведенные на официальных языках могут рассматриваться как термины ИСО.

## Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patentklärungen (siehe [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents)).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: [www.iso.org/iso/foreword.html](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 2, *Fasteners*, Unterkomitee SC 7, *Reference standards*, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 185, *Mechanische Verbindungselemente*, erarbeitet.

Eine Auflistung aller Teile der Normenreihe ISO 1891 kann auf der ISO Internetseite abgerufen werden.

Zusätzlich zu den Begriffen in den drei offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch und Russisch) sind in dieser Internationalen Norm noch die entsprechenden Begriffe auf Chinesisch, Deutsch, Italienisch, Japanisch und Schwedisch erfasst; die auf Antrag des Technischen Komitees ISO/TC 2/SC 7 aufgenommen wurden und deren Veröffentlichung in der Verantwortung der jeweiligen Mitgliedskörperschaften von China (SAC), Deutschland (DIN), Italien (UNI), Japan (JISC) und Schweden (SIS) liegen. Es können jedoch nur Begriffe, die in den offiziellen ISO-Sprachen aufgeführt sind, als ISO-Begriffe angesehen werden.

## Introduction

In addition to ISO 1891-2 and ISO 1891-4, it is intended in the future:

- to revise ISO 1891:2009 as *Part 1: Description of fasteners and fastener features*;
- to create a new *Part 3: Mechanical, physical and functional properties, and testing*.

## Введение

В дополнение к ИСО 1891-2 и ИСО 1891-4, предполагается в будущем:

- пересмотр ИСО 1891:2009 как *Часть 1: Наименования крепежных изделий и их элементов*
- создание новой *Части 3: Механические, физические и функциональные свойства и испытания*

## Introduction

En complément de l'ISO 1891-2 et l'ISO 1891-4, il est prévu par la suite:

- de réviser l'ISO 1891:2009 en tant que *Partie 1: Description des fixations et de leurs parties constitutives*;
- de créer une nouvelle *Partie 3: Caractéristiques mécaniques, physiques et fonctionnelles, et essais*.

## Einleitung

Zusätzlich zu ISO 1891-2 und ISO 1891-4 ist zukünftig beabsichtigt:

- ISO 1891:2009 als *Part 1: Description of fasteners and fastener features*;
- einen neuen *Part 3: Mechanical, physical and functional properties, and testing*.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 1891-4:2018

## **Fasteners — Vocabulary —**

Part 4:

**Control, inspection, delivery, acceptance and quality**

## **Fixations —Vocabulaire —**

Partie 4:

**Contrôle, livraison, réception et qualité**

## **Крепежные изделия — Словарь —**

Часть 4:

**Контроль, проверка, поставка, приемка и качество**

## **Mechanische Verbindungselemente — Wortschatz —**

Teil 4:

**Prüfung, Überwachung, Lieferung, Annahme und Qualität**

## 1 Scope

This document specifies terms and definitions for fasteners related to control, inspection, delivery, acceptance and quality.

These terms are mainly intended for use in conjunction with ISO 3269, ISO 16228 and ISO 16426.

A multilingual list of terms in alphabetical order is given in Annex A.

NOTE 1 For a fasteners quality assurance system, see ISO 16426.

NOTE 2 For other fasteners terms, see, for example, ISO 225, and other parts of ISO 1891, ISO 4753 and ISO 14588.

NOTE 3 For other general terms related to quality and statistics, see, for example, ISO 9000, ISO 3534-1, ISO 3534-2 and ISO 3534-3.

Successive order of languages:

en: English  
fr: French  
ru: Russian  
de: German  
zh: Chinese  
it: Italian  
ja: Japanese  
sv: Swedish

NOTE 4 In addition to the official ISO languages, this document includes the terms and definitions in German and also gives the terms in Chinese, Italian, Japanese and Swedish.

## 2 Normative references

There are no normative references in this document.

## 1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les termes et définitions relatifs au contrôle, à la livraison, réception et qualité pour les fixations.

Ces termes sont principalement prévus pour être utilisés conjointement avec l'ISO 3269, l'ISO 16228 et l'ISO 16426.

Un index alphabétique multilingue des termes fait l'objet de l'Annexe A.

NOTE 1 Pour le système d'assurance qualité des fixations, voir l'ISO 16426.

NOTE 2 Pour d'autres termes relatifs aux fixations, voir, par exemple, l'ISO 225, et les autres parties de l'ISO 1891, l'ISO 4753 et l'ISO 14588.

NOTE 3 Pour d'autres termes d'ordre général relatifs à la qualité et au vocabulaire statistique, voir, par exemple, l'ISO 9000, l'ISO 3534-1, l'ISO 3534-2 et l'ISO 3534-3.

Ordre successif des langues:

en: anglais  
fr: français  
ru: russe  
de: allemand  
zh: chinois  
it: italien  
ja: japonais  
sv: suédois

NOTE 4 En complément des langues officielles de l'ISO, le présent document inclut les termes et définitions en allemand et donne les termes en chinois, italien, japonais et suédois.

## 2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения, связанные с контролем крепежных изделий, их проверкой, поставкой, приемкой и качеством.

Эти термины в основном предназначены для использования в сочетании с ИСО 3269, ИСО 16228 и ИСО 16426.

Многоязычный список терминов в алфавитном порядке приведен в приложении А.

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Для системы обеспечения качества крепежных изделий, см. ИСО 16426.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 Для других терминов крепежных изделий, см. например ИСО 225 и другие части ИСО 1891, ИСО 4753 и ИСО 14588.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 Для других общих терминов, связанных с качеством и статистикой, см. например ИСО 9000, ИСО 3534-1, ИСО 3534-2 и ИСО 3534-3.

Последовательный список языков:

en: английский  
fr: французский  
ru: русский  
de: немецкий  
zh: китайский  
it: итальянский  
ja: японский  
sv: шведский

ПРИМЕЧАНИЕ 4 В дополнение к официальным языкам ИСО настоящий стандарт включает термины и определения на немецком языке, а также термины на китайском, итальянском, японском и шведском языках.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте нет нормативных ссылок.

## 1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 1891 legt für mechanische Verbindungselemente Begriffe und Definitionen in Bezug auf Prüfung, Überwachung, Lieferung, Annahme und Qualität fest.

Diese Begriffe werden vorrangig im Zusammenhang mit ISO 3269, ISO 16228 und ISO 16426 verwendet.

Eine mehrsprachige, alphabetisch geordnete Begriffsliste ist im Anhang A aufgeführt.

ANMERKUNG 1 Für das Qualitätssicherungssystem für mechanische Verbindungselemente, siehe ISO 16426.

ANMERKUNG 2 Für andere Begriffe zu mechanischen Verbindungselementen, siehe z. B. ISO 225, andere Teile der ISO 1891, ISO 4753 und ISO 14588.

ANMERKUNG 3 Für andere allgemeine Begriffe, die Qualität und Statistik betreffen, siehe z. B. ISO 9000, ISO 3534-1, ISO 3534-2 und ISO 3534-3.

Reihenfolge der Sprachen:

en: Englisch  
fr: Französisch  
ru: Russisch  
de: Deutsch  
zh: Chinesisch  
it: Italienisch  
ja: Japanisch  
sv: Schwedisch

ANMERKUNG 4 Zusätzlich zu den offiziellen ISO-Sprachen, enthält dieses Dokument die Begriffe auf Deutsch und die Benennungen auf Chinesisch, Italienisch, Japanisch und Schwedisch.

## 2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweise in diesem Dokument.

### 3 Terms and definitions

ISO and IEC maintain terminological databases for use in standardization at the following addresses:

- IEC Electropedia: available at <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online browsing platform: available at <https://www.iso.org/obp>

#### 3.1 Manufacture and processes

##### 3.1.1 alteration

any change to the fasteners after the original manufacture which affects the geometry and/or mechanical properties and/or functional properties of the fasteners

##### 3.1.2 final inspection

inspection carried out on finished fasteners, i.e. on fasteners for which all manufacturing processes have been completed, including surface treatment, if any

**3.1.3 in-process control**  
systematic or periodic measurement of process parameters and/or fastener characteristics and appropriate adjustments of the manufacturing process to ensure the production of conforming fasteners

### 3 Termes et définitions

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

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

#### 3.1 Fabrication et procédés

##### 3.1.1 modification

toute modification des fixations après leur fabrication initiale qui a une conséquence sur la géométrie et/ou les caractéristiques mécaniques et/ou les caractéristiques fonctionnelles des fixations

**3.1.2 contrôle final**  
contrôle réalisé sur les fixations finies, c'est-à-dire sur les fixations pour lesquelles toutes les étapes de fabrication ont été effectuées, y compris le traitement de surface (revêtement-finition) le cas échéant

**3.1.3 contrôle en cours de fabrication**  
mesurage systématique ou périodique des paramètres d'un procédé de fabrication et/ou des caractéristiques des fixations, et ajustements appropriés du procédé de fabrication afin d'assurer la production de fixations conformes

### 3 Термины и определения

ИСО и МЭК поддерживают терминологическую базу данных для использования в области стандартизации, по следующим адресам:

- МЭК Электропедия: доступна на <http://www.electropedia.org/>
- ИСО Онлайн библиотека стандартов: доступна на <https://www.iso.org/obp>

#### 3.1 Производство и обработка

##### 3.1.1 изменение

любое изменение крепежных изделий после первоначального изготовления, которое влияет на геометрию и/или механические свойства и/или функциональные свойства крепежных изделий

**3.1.2 окончательный контроль**  
контроль, проведенный на готовых крепежных изделиях, то есть на крепежных изделиях, для которых были выполнены все технологические операции полностью, в том числе покрытие и/или окончательная отделка, если это необходимо

**3.1.3 контроль в процессе производства**  
систематическое или периодическое измерение параметров производства и/или характеристик крепежных изделий и соответствующее регулирование производственного процесса, для обеспечения производства соответствующих крепежных изделий

### 3 Begriffe

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: unter <https://www.iso.org/obp>

#### 3.1 Fertigung und Prozesse

##### 3.1.1

##### **Veränderung**

jede Änderung an Verbindungselementen nach der Originalfertigung, die sich auf deren Geometrie und/oder mechanische Eigenschaften und/oder Funktionseigenschaften auswirkt

##### 3.1.1

zh 改制

it **modifica**

ja 変更

sv **ändring**

##### 3.1.2

##### **Endkontrolle**

Überprüfung fertiger Verbindungselemente, d.h. nach Abschluss sämtlicher Fertigungsprozesse einschließlich Oberflächenbehandlung, falls durchgeführt

##### 3.1.2

zh 最终检查

it **controllo finale**

ja 最終検査

sv **slutkontroll**

##### 3.1.3

##### **Prozessüberwachung**

systematische oder regelmäßige Messungen von Prozessparametern und/oder Merkmalen von Verbindungselementen und geeignete Anpassung des Fertigungsprozesses zur Sicherung der Produktion spezifikationsgerechter Verbindungselemente

##### 3.1.3

zh 过程控制

it **controllo di processo**

ja 工程内管理

sv **tillverkningskontroll**

### 3.1.4

#### **inspection**

measurement, examination, testing and/or gauging one or more properties of fasteners and comparing the results with the specified requirements to determine conformity

### 3.1.4

#### **contrôle**

mesurage, examen, essai et/ou contrôle par calibre d'une ou plusieurs caractéristiques des fixations et comparaison des résultats aux exigences spécifiées, afin d'en déterminer la conformité

### 3.1.4

#### **контроль**

измерение, экспертиза, испытание и/или контроль калибром одного или нескольких свойств крепежных изделий и сравнение полученных результатов с установленными требованиями для определения соответствия

## 3.2 Lots and traceability

## 3.2 Lots et traçabilité

## 3.2 Партии и прослеживаемость

### 3.2.1

#### **manufacturing lot**

quantity of fasteners of a single designation including product grade, property class, type and size, manufactured from bar, wire, rod or flat product from a single cast, processed through the same steps at the same time or over a continuous time period, including the same heat treatment cycle and/or surface treatment, if any

Note 1 to entry: Same heat treatment cycle or surface treatment means

- for a continuous process, the same treatment cycle without any setting modification, or
- for a discontinuous process, the same treatment cycle for identical consecutive loads (manufacturing batches).

### 3.2.1

#### **lot de fabrication**

quantité de fixations de même désignation, y compris le grade, la classe de qualité, le type et les dimensions, fabriquées à partir de barres, de fils ou de produits plats issus de la même coulée, et ayant subi simultanément ou pendant une période de temps continue le même processus de fabrication, incluant le cas échéant le même processus de traitement thermique et/ou de traitement de surface (revêtement-finition)

Note 1 à l'article: Le même processus de traitement thermique ou de traitement de surface (revêtement-finition) signifie:

- pour un procédé continu, le même cycle de traitement sans modification de réglage, ou
- pour un procédé discontinu, le même cycle de traitement pour des charges identiques et consécutives (sous-lots de fabrication).

### 3.2.1

#### **производственная партия**

количество крепежных изделий с одинаковым обозначением, включающим класс точности, класс прочности, тип и размер, изготовленные из прутка, проволоки, стержня или плоского материала одной плавки, с применением одинаковых операций, выполняемых одновременно или последовательно, одинаковым циклом термической обработки и/или окончательным процессом нанесения покрытия, если таковое применяется.

Примечание 1 к записи: Одинаковый цикл термической обработки или окончательный процесс нанесения покрытия означает

- для непрерывных процессов одинаковый цикл обработки без каких-либо изменений параметров процесса, или
- для прерывистых процессов одинаковый цикл обработки для последовательных, одинаковых партий (производственных загрузок).

### 3.2.2

#### **manufacturing batches**

similar quantities of fasteners divided from one single manufacturing lot for the purpose of subsequent processing using the same process, and either recombined into the initial manufacturing lot or held as sub-manufacturing lots

### 3.2.2

#### **sous-lots de fabrication**

quantités semblables de fixations issues de la division d'un lot de fabrication unique, dans le but d'effectuer une phase de fabrication par le même procédé, ensuite recombinaées dans le lot initial de fabrication ou bien considérées comme des sous-lots individuels

### 3.2.2

#### **производственные загрузки**

количество подобных крепежных изделий выделенных из одной производственной партии с целью последующей обработки с использованием одинакового процесса, и либо объединенных в исходную производственную партию или удерживаемых в качестве вспомогательной производственной партии

**3.1.4****Überprüfung**

Messung, Untersuchung, Prüfung und/oder Lehrung einer oder mehrerer Eigenschaften des Verbindungselements und Vergleich der Ergebnisse mit den festgelegten Anforderungen zur Bestimmung der Konformität

**3.1.4**

zh 检查

it controllo

ja 検査

sv kontroll

## **3.2 Lose und Rückverfolgbarkeit**

**3.2.1****Herstellungslos**

Menge von Verbindungselementen mit gleicher Bezeichnung, einschließlich Produktklasse, Festigkeitsklasse und Größe, die aus Stangen, Draht, Walzdraht oder Flachzeug aus einer einzigen Schmelze, durch gleiche oder ähnliche Prozessschritte, entweder gleichzeitig oder fortlaufend, und soweit zutreffend, mit gleichen Prozessen für Wärmebehandlung und/oder Oberflächenbehandlung hergestellt wurde

**3.2.1**

zh 生产批

it lotto di fabbricazione

ja 製造ロット

sv tillverkningsparti

Anmerkung 1 zum Begriff: Gleicher Prozess für Wärmebehandlung oder Oberflächenbehandlung bedeutet:

- bei einem kontinuierlichen Prozess, gleicher Behandlungszyklus ohne Änderung der Prozessparameter,
- bei einem diskontinuierlichen Prozess, gleicher Behandlungszyklus für gleiche, aufeinander folgende Beladungen (Bearbeitungsteilmengen).

**3.2.2****Bearbeitungsteilmengen**

aus einem Herstellungslos für die Weiterverarbeitung im selben Prozess aufgeteilte ähnliche Mengen von Verbindungselementen, entweder zum ursprünglichen Herstellungslos zusammengeführt oder als Teil-Herstellungslos beibehalten

**3.2.2**

zh 制造批

it parte di un lotto di fabbricazione

ja バッチ

sv tillverkningsbatch

### 3.2.3

#### **fasteners assembly**

combination of different types of fasteners supplied together as a set

EXAMPLE Screw and washer assemblies, bolt+nut+washer assemblies, etc.

### 3.2.3

#### **fixation multi-composants**

combinaison de différentes sortes de fixations livrées ensembles comme un tout

EXEMPLE Vis à rondelle imperdable, boulon (vis+écrou+rondelle), etc.

### 3.2.3

#### **сборочная партия**

сочетание различных типов крепежных изделий поставляемых вместе в виде набора

ПРИМЕР Винт и шайба в сборке, болт+гайка+шайба в сборке, и т.д.

### 3.2.4

#### **lot size**

*N*

number of fasteners contained in a lot

### 3.2.4

#### **effectif du lot**

*N*

nombre de fixations contenues dans un lot

### 3.2.4

#### **размер партии**

*N*

количество крепежных изделий содержащихся в партии

### 3.2.5

#### **commingling**

mixing of identical fasteners from different manufacturing lots in the same container, bin or package

### 3.2.5

#### **mélange de lots**

amalgame de fixations identiques issues de différents lots de fabrication dans le même conteneur, boîte ou emballage

### 3.2.5

#### **смешивание**

загрузка крепежных изделий из разных производственных партий в один и тот же контейнер, бункер или упаковку

### 3.2.6

#### **lot contamination**

introduction of dissimilar fasteners or foreign products, materials or substances into a manufacturing lot of fasteners

### 3.2.6

#### **contamination d'un lot pollution d'un lot**

inclusion de fixations différentes, ou de produits, matériaux ou substances étrangers dans un lot de fabrication de fixations

### 3.2.6

#### **загрязнение партии**

попадание различных крепежных изделий или посторонних деталей, материалов или веществ в производственную партию крепежных изделий

### 3.2.7

#### **traceability for fasteners**

ability to identify a lot of fasteners and the related inspection data back through all processes of the supply chain to the raw material heat number

### 3.2.7

#### **traçabilité des fixations**

aptitude à identifier un lot de fixations et les données de contrôle qui lui sont propres, à travers tous les procédés intervenant en amont dans la chaîne de fabrication, et ceci jusqu'au numéro de coulée de la matière première

### 3.2.7

#### **прослеживаемость крепежных изделий**

возможность идентифицировать большое количество крепежных изделий и связанных данных, полученных в результате проверки обратно через все процессы в цепочке поставок до специального номера плавки исходного материала

### 3.2.8

#### **manufacturing lot number**

unique alphanumeric code assigned by the fastener manufacturer to a manufacturing lot enabling its traceability

### 3.2.8

#### **numéro de lot de fabrication**

code alphanumérique unique attribué par le fabricant de fixations à un lot de fabrication, assurant sa traçabilité

### 3.2.8

#### **номер производственной партии**

уникальный буквенно-цифровой код, присвоенный производителем крепежного изделия к производственной партии, обеспечивающий ее прослеживаемость

**3.2.3****Garnitur aus  
Verbindungselementen**

Zusammenstellung verschiedener  
Arten von Verbindungselementen  
als Satz geliefert

BEISPIEL Garnitur aus Schraube und  
Scheibe, Garnitur aus Schraube, Mutter  
und Scheibe, usw.

**3.2.3**

zh 组合件

it **assieme di elementi di collegamento**

ja 締結用部品アセンブリ

sv **monteringssats****3.2.4****Losumfang**

N

Anzahl der Verbindungselemente  
in einem Los

**3.2.4**

zh 批量, N

it **dimensione del lotto**

ja ロットの大きさ

sv **partistorlek, N****3.2.5****Vermengen**

Mischen identischer  
Verbindungselemente aus  
verschiedenen Herstellerlosen  
im selben Behälter, Gebinde oder in  
derselben Verpackung

**3.2.5**

zh 混装

it **mescolamento**

ja 混合

sv **partiblandning****3.2.6****Loskontamination**

Einbringen von nicht gleichartigen  
Verbindungselementen oder  
fremden Produkten, Werkstoffen  
oder Stoffen in ein Herstellerlos  
von Verbindungselementen

**3.2.6**

zh 批污染

it **contaminazione del lotto**

ja 異品混入

sv **partikontaminering****3.2.7****Rückverfolgbarkeit für  
Verbindungselemente**

Möglichkeit, ein Los von  
Verbindungselementen und die  
betreffenden Überprüfungsdaten  
durch alle Prozesse der Lieferkette  
bis zur Chargennummer  
der Materialschmelze  
zurückzuverfolgen

**3.2.7**

zh 紧固件可追溯性

it **tracciabilità degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品のトレーサビリティ

sv **spårbarhet för fästelement****3.2.8**

**Nummer des Herstellerloses**  
bestimmt, vom Hersteller  
zugeordneter alphanumerischer  
Code eines Herstellerloses,  
der seine vollständige  
Rückverfolgbarkeit ermöglicht

**3.2.8**

zh 生产批号

it **numero del lotto di fabbricazione**

ja 製造ロット番号

sv **tillverkningspartinummer**

### 3.2.9

#### **trace lot number**

unique alphanumeric code assigned by a fastener manufacturer or distributor, which identifies the original manufacturing lot number in an unequivocal manner

### 3.2.9

#### **numéro de traçabilité**

code alphanumérique unique attribué par un fabricant ou un distributeur de fixations, qui identifie le numéro de lot de fabrication d'origine de façon univoque

### 3.2.9

#### **прослеживаемый номер партии**

уникальный буквенно-цифровой код, присвоенный производителем или продавцом крепежного изделия, который позволяет определить первоначальный номер производственной партии недвусмысленным образом

### 3.2.10

#### **manufacturer's identification mark**

mark that is linked to the fastener manufacturer used on packaging, documentation and/or affixed to the fasteners

### 3.2.10

#### **marque d'identification du fabricant**

marque distinctive propre au fabricant de fixations, utilisée sur les emballages, la documentation et/ou inscrite physiquement sur les fixations

### 3.2.10

#### **товарный знак изготовителя**

знак, который связан с производителем крепежного изделия, используемый на упаковке, документации и/или нанесенный на крепежные изделия

## **3.3 Characteristics and testing**

### 3.3.1

#### **characteristic**

dimensional, geometrical, chemical, physical, mechanical or functional property or other recognizable product feature which can be specified

EXAMPLE Head height, carbon content, colour, tensile strength, torque/clamp force relationship.

## **3.3 Caractéristiques et essais**

### 3.3.1

#### **caractéristique**

caractéristique dimensionnelle, géométrique, chimique, physique, mécanique ou fonctionnelle ou autre propriété identifiable d'un produit qui peut faire l'objet d'une spécification

EXEMPLE Hauteur de tête, teneur en carbone, couleur, résistance à la traction, relation couple/tension.

## **3.3 Свойства и испытания**

### 3.3.1

#### **свойство**

размерная, геометрическая, химическая, физическая, механическая или функциональная характеристика или другая опознаваемая особенность продукта, которая может быть установлена

ПРИМЕРЫ Высота головки, содержание углерода, цвет, прочность на растяжение, соотношение: крутящий момент/растягивающее напряжение.

### 3.3.2

#### **non-destructive test**

test to determine property/properties after which the tested fastener can still be used

### 3.3.2

#### **essai non destructif**

essai permettant de déterminer une ou plusieurs caractéristiques, qui n'empêche pas l'utilisation ultérieure de la fixation testée

### 3.3.2

#### **неразрушающее испытание**

испытание, определяющее свойство/свойства, после которого испытываемое крепежное изделие может быть использовано

### 3.3.3

#### **destructive test**

test to determine property/properties after which the tested fastener cannot be used anymore

### 3.3.3

#### **essai destructif**

essai permettant de déterminer une ou plusieurs caractéristiques, et qui rend la fixation testée impropre à une utilisation ultérieure

### 3.3.3

#### **разрушающее испытание**

испытание, определяющее свойство/свойства, после которого испытываемое крепежное изделие не может быть использовано

**3.2.9****Rückverfolgungsnummer**

Bestimmter, vom Hersteller oder Vertreiber zugeordneter alphanumerischer Code, der die ursprüngliche Nummer des Herstellungsloses eindeutig bezeichnet

**3.2.9**

zh 溯源号

it numero di tracciabilità del lotto

ja トレースロット番号

sv spårningsnummer

**3.2.10****Herstellerzeichen**

Kennzeichen, das dem Hersteller der Verbindungselemente zugeordnet ist und auf der Verpackung, der Dokumentation und/oder den Verbindungselementen angebracht wird

**3.2.10**

zh 制造者识别标志

it marchio di identificazione del fabbricante

ja 製造業者識別記号

sv tillverkarens identifieringsmärkning

**3.3 Merkmale und Prüfung****3.3.1****Merkmal**

maßliche, geometrische, chemische, physikalische, mechanische oder funktionelle Eigenschaft oder andere erkennbare bestimmte Besonderheit eines Produkts, die festgelegt werden kann

BEISPIEL Kopfhöhe, Kohlenstoffgehalt, Farbe, Zugfestigkeit, Drehmoment/Vorspannkraft-Verhältnis.

**3.3.1**

zh 特性

it caratteristica

ja 特性

sv egenskap

**3.3.2****zerstörungsfreie Prüfung**

Prüfung zur Bestimmung einer Eigenschaft/von Eigenschaften, nach der/denen das geprüfte Verbindungselement noch verwendet werden kann

**3.3.2**

zh 非破坏性试验

it prova non distruttiva

ja 非破壊試験

sv icke-förstörande provning

**3.3.3****zerstörende Prüfung**

Prüfung zur Bestimmung einer Eigenschaft/von Eigenschaften, nach der/denen das geprüfte Verbindungselement nicht mehrverwendet werden kann

**3.3.3**

zh 破坏性试验

it prova distruttiva

ja 破壊試験

sv förstörande provning

**3.3.4**

**referee test method**

test method specified in a standard to be used to settle a dispute concerning determination of conformance for a specified property

**3.3.4**

**méthode d'essai de référence**

méthode d'essai spécifiée dans une norme qui doit être utilisée pour lever un litige concernant la détermination de la conformité par rapport à une caractéristique spécifiée

**3.3.4**

**арбитражный метод  
испытания**

метод испытания, установленный в стандарте, используемый для урегулирования спора относительно определения соответствия для установленного свойства

**3.4 Quality, inspection and sampling**

**3.4 Qualité, contrôle et échantillonnage**

**3.4 Качество, контроль и выборочный контроль**

**3.4.1**

**zero defect concept**

objective that no fasteners with defect(s) are present, within a given manufacturing lot, which could impair their expected or intended use

**3.4.1**

**principe du zéro défaut**

objectif suivant lequel aucune fixation avec un ou plusieurs défaut(s) n'est présente dans un lot de fixations donné, qui pourrai(en)t altérer l'utilisation prévue ou attendue

**3.4.1**

**концепция «нуль дефектов»**

принцип отсутствия дефектов в крепежных изделиях в пределах данной производственной партии, которые могут ухудшить ожидаемое или предусмотренное использование

**3.4.2**

**non-conformity**

non-fulfilment of a specified requirement

**3.4.2**

**non-conformité**

non-satisfaction d'une caractéristique par rapport à une exigence spécifiée

**3.4.2**

**несоответствие**

невыполнение установленного требования

**3.4.3**

**non-conforming fastener**

fastener with one or more non-conformities

**3.4.3**

**fixation non conforme**

fixation présentant une ou plusieurs non-conformité(s)

**3.4.3**

**несоответствующее крепежное изделие**

крепежное изделие с одним или с несколькими несоответствиями

**3.4.4**

**non-conforming parts per million**

**ppm**

number of non-conforming parts in a finished manufacturing lot of fasteners related to one million pieces

**3.4.4**

**pièces non-conformes par million**

**ppm**

nombre de pièces non-conformes dans un lot de fabrication de fixations finies, calculé sur la base d'un million de pièces

**3.4.4**

**несоответствующие детали на миллион**

**ppm**

число несоответствующих деталей в изготовленной производственной партии крепежных изделий на миллион деталей

**3.3.4****Schiedsprüfverfahren**

Prüfverfahren, festgelegt in einer Norm, zur Regulierung von Unstimmigkeiten in Bezug auf die Bestimmung der Übereinstimmung mit einer festgelegten Eigenschaft

**3.3.4**

zh 仲裁试验方法

it **metodo di prova in caso di contestazione**

ja 判定試験方法

sv **referensprovningssmetod**

## **3.4 Qualität, Überprüfung und Probenahme**

**3.4.1****Null-Fehler-Konzept**

Zielsetzung, dass in einem vorhandenen Herstellungslos keine Verbindungselemente mit Mängeln, die den erwarteten oder vorgesehenen Verwendungszweck beeinträchtigen, vorhanden sind

**3.4.1**

zh 零缺陷概念

it **concetto di zero difetti**

ja ゼロ欠陥概念

sv **nollfelsprincipen**

**3.4.2****Abweichung**

Nichterfüllung einer festgelegten Anforderung

**3.4.2**

zh 不合格

it **non conformità**

ja 不適合

sv **avvikelse**

**3.4.3****Verbindungselement mit Abweichungen**

Verbindungselement mit einer oder mehreren Abweichungen

**3.4.3**

zh 不合格紧固件

it **elemento di collegamento non conforme**

ja 不適合締結用部品

sv **avvikande fästelement**

**3.4.4****Teile mit Abweichungen je Million pmm**

Anzahl von Teilen mit Abweichungen in einem Herstellungslos von fertiggestellten Verbindungselementen je 1 Million Teile

**3.4.4**

zh 每百万件中的不合格件数  
ppm

it **parti per milione non conformi  
ppm**

ja 百万個当たりの不適合数  
ppm

sv **felaktiga artiklar per miljon tillverkade  
ppm**

**3.4.5  
defect**

non-fulfilment of a requirement related to an intended or specified use

Note 1 to entry: In the presence of a defect, the fastener will not function in its expected or intended use.

**3.4.5  
défaut**

non-satisfaction d'une exigence relative à une utilisation prévue ou spécifiée

Note 1 à l'article: En présence d'un défaut, la fixation pourra ne pas répondre à sa fonction par rapport à l'utilisation attendue ou prévue.

**3.4.5  
дефект**

невыполнение требования, имеющего отношение к предусмотренному или установленному использованию

Примечание 1 к записи: При наличии дефекта крепежное изделие не может функционировать по своему ожидаемому или предусмотренному использованию.

**3.4.6  
acceptance number**

$A_c$   
number of non-conformities in a given sample up to which the manufacturing lot is accepted

**3.4.6  
critère d'acceptation**

$A_c$   
nombre maximal de non-conformité dans un échantillon donné jusqu'auquel le lot de fabrication est accepté

**3.4.6  
приемочное число**

$A_c$   
число несоответствий в определенной выборке, до которого производственная партия принимается

**3.4.7  
acceptance inspection**  
inspection by the purchaser or purchaser's representative to determine acceptance or rejection of a lot of fasteners

**3.4.7  
contrôle réception**  
contrôle par le client ou son représentant afin de décider de l'acceptation ou du rejet d'un lot de fixations

**3.4.7  
приемочный контроль**  
контроль со стороны покупателя или представителя покупателя для принятия решения о приемке или браковке партии крепежных изделий

**3.4.8  
sample**  
one or more fasteners drawn at random from an inspection lot in such a way that all fasteners in the lot have an equal chance of being drawn

**3.4.8  
échantillon**  
une ou plusieurs fixations prélevée(s) au hasard dans un lot de contrôle, de telle façon que toutes les fixations du lot aient une chance identique d'être sélectionnées

**3.4.8  
выборка**  
одно или больше крепежных изделий, отобранные произвольно из контролируемой партии таким образом, чтобы все крепежные изделия этой партии имели равные возможности быть отобранными

**3.4.9  
sample size**  
 $n$   
number of fasteners in the sample

**3.4.9  
effectif de l'échantillon**  
 $n$   
nombre de fixations contenues dans l'échantillon

**3.4.9  
размер выборки**  
 $n$   
число крепежных изделий в выборке

**3.4.5****Mangel**

Nichterfüllung einer Anforderung in Bezug auf einen beabsichtigten oder festgelegten Gebrauch

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Vorliegen eines Mangels wird das Verbindungselement seine Funktion nicht in der erwarteten oder vorgesehenen Verwendung erfüllen.

**3.4.5**

zh 缺陷

it **difetto**

ja 欠陥

sv **fel****3.4.6****Annahmezahl** $A_c$ 

Anzahl von Teilen mit Abweichungen in einer Stichprobe, bis zu der das Herstellungslos angenommen wird

**3.4.6**zh 合格判定数,  $A_c$ it **numero di accettazione**,  $A_c$ ja 合格判定個数,  $A_c$ sv **acceptanstal**,  $A_c$ **3.4.7****Annahmeprüfung**

Überprüfung durch den Käufer oder seinen Vertreter zur Festlegung einer Annahme oder Rückweisung eines Loses von Verbindungselementen

**3.4.7**

zh 验收检查

it **controllo per l'accettazione**

ja 受入検査

sv **mottagningskontroll****3.4.8****Stichprobe**

ein oder mehrere

Verbindungselement(e), die einem Los so entnommen werden, dass alle Verbindungselemente die gleiche Wahrscheinlichkeit der Entnahme haben

**3.4.8**

zh 样本

it **campione**

ja サンプル

sv **provuttag****3.4.9****Stichprobenumfang** $n$ 

Anzahl der Verbindungselemente in einer Stichprobe

**3.4.9**zh 样本大小,  $n$ it **numerosità del campione**,  $n$ ja サンプルの大きさ,  $n$ sv **provuttagsstorlek**,  $n$

#### 3.4.10

##### **sampling plan**

plan under which sampling criteria for inspection are defined including, for example, inspection level, sample size and acceptance criteria

#### 3.4.10

##### **plan d'échantillonnage**

plan selon lequel des critères d'échantillonnage sont définis pour le contrôle, incluant par exemple des niveaux de contrôle, tailles d'échantillon et critères d'acceptation

#### 3.4.10

##### **план выборочного контроля**

план, устанавливающий критерии выборочного контроля для проверки значений, включающий, например, уровень контроля, размер выборки и критерии приемки

### 3.5 Inspection documents

### 3.5 Documents de contrôle

### 3.5 Контрольные документы

#### 3.5.1

##### **inspection document for material**

declaration of compliance 2.1, test report 2.2, or inspection certificates 3.1 and 3.2 for the material

Note 1 to entry: For further information, see ISO 10474 or other relevant technical specifications (e.g. EN 10204).

#### 3.5.1

##### **document de contrôle pour les matériaux**

attestation de conformité 2.1, relevé de contrôle 2.2, ou certificats de réception 3.1 et 3.2 relatifs au matériau

Note 1 à l'article: Pour plus d'informations, voir l'ISO 10474 ou autres spécifications techniques pertinentes (par exemple l'EN 10204).

#### 3.5.1

##### **контрольный документ для крепежных изделий**

декларация о соответствии 2.1, протокол испытания 2.2 или сертификаты контроля 3.1 и 3.2 для материала

Примечание 1 к записи: Дополнительную информацию, см. ИСО 10474 или другие соответствующие технические условия (например по EN 10204).

#### 3.5.2

##### **inspection document for fasteners**

fastener declaration of compliance F2.1, or test reports F2.2, F3.1 and F3.2 in accordance with ISO 16228

#### 3.5.2

##### **document de contrôle pour les fixations**

déclaration de conformité F2.1, ou rapports de contrôle F2.2, F3.1 et F3.2 spécifiques aux fixations, conformément à l'ISO 16228

#### 3.5.2

##### **контрольные документы для крепежных изделий**

декларация о соответствии крепежного изделия F2.1, или протоколы испытаний F2.2, F3.1 и F3.2 в соответствии с ИСО 16228

#### 3.5.3

##### **non-specific inspection for fasteners**

inspection carried out by the fastener manufacturer in accordance with his/her own procedures, to verify that the fasteners comply with the technical requirements of the product standard, the order and/or other specified requirements, but the fasteners inspected and tested are not necessarily from the manufacturing lot to be supplied

#### 3.5.3

##### **contrôle non-spécifique pour les fixations**

contrôle réalisé par le fabricant de fixations conformément à ses propres procédures, afin de vérifier que les fixations sont conformes aux exigences techniques de la norme de produit, de la commande et/ou autres exigences spécifiées, cependant les fixations contrôlées ne font pas nécessairement partie du lot de fabrication à livrer

#### 3.5.3

##### **неустановленный контроль для крепежных изделий**

контроль, проведенный производителем крепежного изделия в соответствии с его/ее собственными процедурами, для подтверждения того, что крепежные изделия соответствуют техническим требованиям стандарта на продукцию, заказу и/или другим установленным требованиям, при этом проверенные и испытанные крепежные изделия не обязательно из поставляемой производственной партии

**3.4.10****Stichprobenanweisung**

Anweisung, nach der die Kriterien für die Überprüfung der Stichprobe festgelegt sind, einschließlich Prüfniveau, Stichprobenumfang und Annahmekriterien

**3.4.10**

zh 抽样方案

it **piano di campionamento**

ja 抜取検査方式

sv **provtagningsplan****3.5 Prüfbescheinigungen****3.5.1****Prüfbescheinigung für Werkstoffe**

Werksbescheinigung 2.1, Werkszeugnis 2.2 oder Abnahmeprüfzeugnis 3.1 und 3.2 für Werkstoffe

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Informationen siehe ISO 10474 oder zutreffende Technische Spezifikationen (z.B. EN 10204).

**3.5.1**

zh 材料检查文件

it **documento di controllo del materiale**

ja 材料検査文書

sv **kontrolldokument för material****3.5.2****Prüfbescheinigung für Verbindungselemente**

Konformitätserklärung F2.1, oder Prüfberichte F2.2, F3.1 und F3.2 für Verbindungselemente nach ISO 16228

**3.5.2**

zh 紧固件检查文件

it **documento di controllo degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品検査文書

sv **kontrolldokument för fästelement****3.5.3****nichtspezifische Prüfung für Verbindungselemente**

vom Hersteller der Verbindungselemente entsprechend seiner Vorgehensweisen durchgeführte Prüfungen, durch die ermittelt werden soll, ob die Verbindungselemente mit den technischen Anforderungen der Produktnorm, der Bestellung und/oder anderen festgelegten Anforderungen übereinstimmt; die geprüften Verbindungselemente gehören jedoch nicht zwingend zum gelieferten Herstellungslos

**3.5.3**

zh 紧固件常规检查

it **controllo non specifico degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品の独自検査

sv **icke-specifik kontroll av fästelement**

### 3.5.4

#### **specific inspection for fasteners**

inspection carried out by the fastener manufacturer or distributor before delivery, on the fasteners from the manufacturing lot to be supplied and in accordance with the product specification, to verify that the fasteners comply with the technical requirements of the product standard, the order and/or other specified requirements

### 3.5.4

#### **contrôle spécifique pour les fixations**

contrôle réalisé par le fabricant ou le distributeur de fixations avant la livraison, sur les fixations faisant partie du lot de fabrication à livrer et conformément à la spécification du produit, afin de vérifier qu'elles sont conformes aux exigences techniques de la norme de produit, de la commande et/ou autres exigences spécifiées

### 3.5.4

#### **установленный контроль для крепежных изделий**

контроль, проведенный производителем крепежного изделия или продавцом до поставки, на крепежных изделиях из поставляемой производственной партии, и в соответствии с техническими условиями на продукцию для подтверждения того, что крепежные изделия соответствуют техническим требованиям стандарта на продукцию, заказу и/или другим установленным требованиям

### 3.5.5

#### **fastener declaration of compliance F2.1**

document issued by the manufacturer or distributor declaring that the fasteners supplied comply with the requirements of the product standard, the order and/or other specified requirements, without inclusion of results

### 3.5.5

#### **déclaration de conformité F2.1 pour les fixations**

document émis par le fabricant ou le distributeur, déclarant que les fixations livrées sont conformes aux exigences de la norme de produit, de la commande et/ou autres exigences spécifiées, sans résultat d'essai

### 3.5.5

#### **декларация о соответствии F2.1 крепежного изделия**

документ, выданный производителем или продавцом заявляющий, что поставляемые крепежные изделия, соответствуют требованиям стандарта на продукцию, заказу и/или другим установленным техническим требованиям, без включения результатов

### 3.5.6

#### **fastener test report F2.2**

document issued by the manufacturer declaring that the fasteners supplied comply with the requirements of the product standard, the order and/or other specified requirements and in which results based on non-specific inspection are supplied

### 3.5.6

#### **relevé de contrôle F2.2 pour les fixations**

document émis par le fabricant, déclarant que les fixations livrées sont conformes aux exigences de la norme de produit, de la commande et/ou autres exigences spécifiées, et dont les résultats y figurant sont basés sur un contrôle non-spécifique

### 3.5.6

#### **протокол испытания F2.2 для крепежного изделия**

документ, выданный производителем, заявляющий, что поставляемые крепежные изделия, соответствуют требованиям стандарта на продукцию, заказу и/или другим установленным техническим требованиям и в который включены результаты неустановленного контроля

### 3.5.7

#### **fastener test report F3.1**

document issued by the manufacturer or distributor declaring that the fasteners supplied comply with the requirements of the product standard, the order and/or other specified requirements and in which results from specific inspection are supplied

### 3.5.7

#### **rapport d'essai F3.1 pour les fixations**

document émis par le fabricant ou le distributeur, déclarant que les fixations livrées sont conformes aux exigences de la norme de produit, de la commande et/ou autres exigences spécifiées, et dont les résultats y figurant sont issus du contrôle spécifique

### 3.5.7

#### **протокол испытания F3.1 для крепежного изделия**

документ, выданный производителем или продавцом, подтверждающий, что поставляемые крепежные изделия, соответствуют требованиям стандарта на продукцию, заказу и/или другим установленным техническим требованиям и в который включены результаты установленного контроля

**3.5.4****spezifische Prüfung**

Prüfung, die vor der Lieferung vom Hersteller oder Vertreiber an Verbindungselementen aus dem zu liefernden Herstellungslos entsprechend der Erzeugnisspezifikation durchgeführt wird, um festzustellen, ob die Verbindungselemente die technischen Anforderungen der Produktnorm, der Bestellung und/oder anderen festgelegten Anforderungen erfüllen

**3.5.4**

zh 紧固件的规定检查

it **controllo specifico degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品の特定検査

sv **specifik kontroll av fästelement****3.5.5****Konformitätserklärung für Verbindungselemente F2.1**

vom Hersteller oder Vertreiber ausgestelltes Dokument zur Erklärung der Übereinstimmung der gelieferten Verbindungselemente mit den Anforderungen der Produktnorm, der Bestellung und/oder anderen festgelegten Anforderungen ohne Angabe von Prüfergebnissen

**3.5.5**

zh 紧固件合格证书 F2.1

it **dichiarazione di conformità F2.1 degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品適合性申告 F2.1

sv **försäkran om fästelements överensstämmelse med produktstandard F2.1****3.5.6****Prüfbericht für Verbindungselemente F2.2**

vom Hersteller ausgestelltes Dokument zur Erklärung der Übereinstimmung der gelieferten Verbindungselemente mit den Anforderungen der Produktnorm, der Bestellung und/oder anderen festgelegten Anforderungen unter Angabe von Ergebnissen nichtspezifischer Prüfungen

**3.5.6**

zh 紧固件试验报告 F2.2

it **rapporto di prova F 2.2 degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品試験報告 F2.2

sv **provvningsrapport för fästelement F2.2****3.5.7****Prüfbericht für Verbindungselemente F3.1**

vom Hersteller oder Vertreiber ausgestelltes Dokument zur Erklärung der Übereinstimmung der gelieferten Verbindungselemente mit den Anforderungen der Produktnorm, der Bestellung und/oder anderen festgelegten Anforderungen unter Angabe von Ergebnissen spezifischer Prüfungen

**3.5.7**

zh 紧固件试验报告 F3.1

it **rapporto di prova F 3.1 degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品試験報告 F3.1

sv **provvningsrapport för fästelement F3.1**

**3.5.8**

**fastener test report F3.2**

document issued by an external authorized representative in which final test/inspection results from specific inspection are supplied, declaring that the tested fasteners comply with the requirements of the product standard, the order and/or other specified requirements

**3.5.8**

**rapport d'essai F3.2 pour les fixations**

document émis par un représentant autorisé indépendant, déclarant que les fixations testées sont conformes aux exigences de la norme de produit, de la commande et/ou autres exigences spécifiées, et dont les résultats d'essai/de contrôle final y figurant sont issus du contrôle spécifique

**3.5.8**

**протокол испытания F3.2 для крепежного изделия**

документ, выданный сторонним уполномоченным представителем, в который включены окончательные результаты испытания/контроля из установленного контроля, утверждающий, что испытанные крепежные изделия соответствуют требованиям стандарта на продукцию, заказу и/или другим установленным техническим требованиям

**3.5.9**

**authorized representative**

person who is approved to validate and sign inspection documents on behalf of the supplier, and who is positioned in the organization to avoid conflicts of interest with other functions such as purchasing, production, finance or sales

**3.5.9**

**représentant autorisé**

personne agréée pour valider et signer les documents de contrôle au nom du fournisseur, et dont la fonction dans l'organisme évite les conflits d'intérêts avec d'autres fonctions telles que les services achats, production, financier ou ventes

**3.5.9**

**уполномоченный представитель**

лицо, назначенное для проверки и подписания контрольных документов от имени поставщика, и занимающее такое положение в организации, которое исключает конфликт интересов с другой деятельностью, такой как закупка, производство, финансирование или продажи

**3.5.10**

**external authorized representative**

third party agreed to between the purchaser and the supplier, the purchaser's requested inspection representative, or the inspection representative designated by official regulation

**3.5.10**

**représentant autorisé indépendant**

tierce partie ayant fait l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur, ou représentant de l'organisme de contrôle demandé par le client, ou représentant de l'organisme de contrôle désigné par un organisme officiel réglementaire

**3.5.10**

**сторонний уполномоченный представитель**

третья сторона, согласованная между покупателем и поставщиком, предложенный покупателем представитель инспекции, или представитель инспекции, назначенный официальным постановлением

**3.5.11**

**inspection document validation**

confirmation by the authorized representative of the content of the inspection document, and final approval by means of signature

**3.5.11**

**validation du document de contrôle**

confirmation du contenu du document de contrôle par le représentant autorisé, et approbation finale au moyen de sa signature

**3.5.11**

**контрольный документ валидации**

подтверждение уполномоченным представителем содержания контрольного документа, и окончательное одобрение посредством его подписания

**3.5.8****Prüfbericht für  
Verbindungselemente F3.2**

von einem externen  
bevollmächtigten Vertreter  
ausgestelltes Dokument zur  
Erklärung der Übereinstimmung  
der geprüften  
Verbindungselemente mit den  
Anforderungen der Produktnorm,  
der Bestellung und/oder anderen  
festgelegten Anforderungen unter  
Angabe von Ergebnissen  
spezifischer Prüfungen

**3.5.8**

zh 紧固件试验报告 F3.2

it **rapporto di prova F 3.2 degli elementi di collegamento**

ja 締結用部品試験報告 F3.2

sv **provvningsrapport för fästelement F3.2****3.5.9****bevollmächtigter Vertreter**

Person mit der Befugnis,  
Prüfbescheinigungen im Namen  
des Lieferanten zu bestätigen und  
zu unterzeichnen, und für die  
aufgrund ihrer Stellung in  
der Organisation keine  
Interessenkonflikte mit anderen  
Aufgaben wie Einkauf, Fertigung,  
Finanzen oder Verkauf bestehen

**3.5.9**

zh 授权代表

it **rappresentante autorizzato**

ja 認証責任者

sv **behörig representant****3.5.10****externer bevollmächtigter  
Vertreter**

zwischen dem Käufer und dem  
Lieferanten zu vereinbarende dritte  
Person, vom Käufer angeforderter  
oder durch öffentliche Anordnung  
bestimmter Abnahmebeauftragter

**3.5.10**

zh 第三方授权代表

it **rappresentante autorizzato indipendente**

ja 外部認証責任者

sv **extern behörig representant****3.5.11****Bestätigung von  
Prüfbescheinigungen**

Bestätigen des Inhalts der  
Prüfbescheinigung und endgültige  
Genehmigung durch Signatur  
des bevollmächtigten Vertreters

**3.5.11**

zh 检查文件的确认

it **validazione del documento di controllo**

ja 検査文書の発効

sv **validering av kontrolldokument**

### 3.5.12

#### **signature**

unique symbol of identification traceable to the author, such as handwritten signature, scanned handwritten signature, electronic signature, stamped facsimile or code

### 3.5.12

#### **signature**

signe distinctif et personnel permettant d'identifier l'auteur de façon univoque, tel que par signature manuscrite, signature manuscrite scannée, signature électronique, tampon ou numéro d'identification

### 3.5.12

#### **подпись**

уникальный символ идентификации прослеживаемости до автора, такой как рукописная подпись, отсканированная рукописная подпись, электронная подпись, факсимильная печать или код

## **3.6 Fastener supply chain entities**

## **3.6 Entités impliquées dans la chaîne de fourniture des fixations**

## **3.6 Организации, участвующие в поставке крепежных изделий**

### 3.6.1

#### **fastener supplier**

organization that provides fasteners

Note 1 to entry: The supplier may be the manufacturer or a distributor.

### 3.6.1

#### **fournisseur de fixations**

organisme qui fournit des fixations

Note 1 à l'article: Le fournisseur peut être le fabricant ou un distributeur.

### 3.6.1

#### **поставщик крепежного изделия**

организация, предоставляющая крепежные изделия

Примечание 1 к записи: Поставщик может быть изготовителем или продавцом.

### 3.6.2

#### **fastener manufacturer**

organization that manufactures fasteners and puts them on the market under its name or identification mark, or organization that puts fasteners on the market which are marked with its own name or identification mark

### 3.6.2

#### **fabricant de fixations**

organisme qui fabrique des fixations et les met sur le marché sous son nom ou marque d'identification, ou organisme qui met des fixations sur le marché marquées de son propre nom ou marque d'identification

### 3.6.2

#### **производитель крепежного изделия**

организация, которая производит крепежные изделия и поставляет их на рынок под собственным товарным знаком или организация, поставляющая крепежные изделия на рынок, маркированные их собственным наименованием или товарным знаком

### 3.6.3

#### **fastener distributor dealer**

organization that purchases finished fasteners and sells them to others

### 3.6.3

#### **distributeur de fixations revendeur**

organisme qui achète des fixations finies et les revend à d'autres

### 3.6.3

#### **продавец крепежного изделия дилер**

организация, приобретающая готовые крепежные изделия для продажи их другим

### 3.6.4

#### **pass-through distributor**

fastener distributor who sells the original manufacturer's fasteners as received, without altering the fasteners or the packages

### 3.6.4

#### **distributeur revendeur**

distributeur de fixations qui revend les fixations d'origine du fabricant en l'état, sans modification des fixations ni des emballages

### 3.6.4

#### **продавец – посредник**

продавец крепежного изделия, который продает первоначальные крепежные изделия изготовителя, как они были приняты, без изменения крепежных изделий или упаковок

**3.5.12****Signatur**

eindeutiges, dem Autor zuzuordnendes Zeichen zur Identifizierung, wie handschriftliche Unterschrift, gescannte handschriftliche Unterschrift, elektronische Signatur, Faksimile-Stempel oder Chiffre

**3.5.12**

zh 签字/盖章

it **firma**ja **署名**sv **signatur**

### **3.6 Beteiligte der Lieferkette von Verbindungselementen**

**3.6.1**
**Lieferant von  
Verbindungselementen**

Organisation, die Verbindungselemente liefert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Lieferant darf der Hersteller oder ein Vertreiber sein.

**3.6.1**

zh 紧固件供应商

it **fornitore di elementi di collegamento**ja **締結用部品供給者**sv **fästelementleverantör****3.6.2**
**Hersteller von  
Verbindungselementen**

Organisation, die Verbindungselemente herstellt und diese unter ihrem Namen oder ihre Marke auf den Markt bringt oder Organisation, die Verbindungselemente unter eigenem Namen oder eigener Marke auf den Markt bringt

**3.6.2**

zh 紧固件制造者

it **fabbricante di elementi di collegamento**ja **締結用部品製造業者**sv **fästelementtillverkare****3.6.3**
**Vertreiber von  
Verbindungselementen  
Händler**

Organisation, die fertige Verbindungselemente kauft und an andere weiterverkauft

**3.6.3**

zh 紧固件经销商

it **distributore di elementi di collegamento**ja **締結用部品卸売業者**sv **fästelementdistributör****3.6.4****Zwischen-Vertreiber**

Vertreiber von Verbindungselementen, der die ursprünglichen Verbindungselemente wie erhalten weiterverkauft, ohne die Verbindungselemente oder die Verpackung zu ändern

**3.6.4**

zh 转手型经销商

it **distributore rivenditore**ja **取次卸売業者**sv **återförsäljare**

**3.6.5**

**repackaging distributor**

fastener distributor who only repackages fasteners prior to delivery, without altering the fasteners

**3.6.5**

**distributeur reconditionneur**

distributeur de fixations qui ne fait que reconditionner les fixations avant leur livraison, sans modification des fixations

**3.6.5**

**продавец – переупаковщик**

продавец крепежного изделия, который только переупаковывает крепежные изделия перед поставкой, без изменения крепежных изделий

**3.6.6**

**alteration distributor**

fastener distributor who alters fasteners prior to delivery

**3.6.6**

**distributeur modificateur**

distributeur de fixations qui modifie les fixations avant leur livraison

**3.6.6**

**продавец – переработчик**

продавец крепежного изделия, который вносит изменения в продукцию перед поставкой

**3.6.7**

**purchaser**

organization or person that buys fasteners, but is not necessarily the user

**3.6.7**

**client**

organisme ou personne qui achète des fixations, mais qui n'est pas nécessairement l'utilisateur

**3.6.7**

**заказчик**

организация или лицо, покупающие крепежные изделия, но необязательно пользователь

**3.6.8**

**user**

organization or person that installs fasteners

**3.6.8**

**utilisateur**

organisme ou personne qui installe des fixations

**3.6.8**

**пользователь**

организация или лицо, использующие крепежные изделия

**3.7 Fastener standards**

**3.7 Normes de fixations**

**3.7 Стандарты на крепежное изделие**

**3.7.1**

**basic standard**

fastener standard that specifies the general characteristics for a fastener family, including materials, mechanical and physical properties and related test methods, marking requirements, etc.

**3.7.1**

**norme fondamentale**

norme de fixations définissant les caractéristiques générales d'une famille de produits, incluant les exigences pour les matériaux, les caractéristiques mécaniques et physiques et leurs méthodes d'essais, le marquage, etc.

**3.7.1**

**основополагающий стандарт**

стандарт на крепежное изделие, который устанавливает общие характеристики для семейства крепежных изделий, включающий материалы, механические и физические свойства и соответствующие методы испытаний, требования к маркировке, и т.д.

EXAMPLE ISO 898-1 and ISO 3506-2 are basic standards.

EXEMPLE L'ISO 898-1 et l'ISO 3506-2 sont des normes fondamentales.

ПРИМЕР ИСО 898-1 и ИСО 3506-2 – основополагающие стандарты.

**3.6.5****Umpacker**

Vertreiber, der die  
Verbindungselemente vor  
der Lieferung ohne Änderung  
umverpackt

**3.6.5**

zh 改包装型经销商

it **distributore riconfezionatore**

ja 再包装卸売業者

sv **ompackare**

**3.6.6****Änderungs-Vertreiber**

Vertreiber, der die  
Verbindungselemente vor  
der Lieferung ändert

**3.6.6**

zh 改制型经销商

it **distributore modificatore**

ja 変更卸売業者

sv **modifierare**

**3.6.7****Käufer**

Organisation oder Person, die  
Verbindungselemente kauft, aber  
nicht zwingend der Anwender ist

**3.6.7**

zh 顾客/买方

it **acquirente**

ja 購入者

sv **köpare**

**3.6.8****Anwender**

Organisation oder Person, die die  
Verbindungselemente einbaut

**3.6.8**

zh 使用者

it **utilizzatore**

ja 使用者

sv **användare**

**3.7 Normen zu****Verbindungselementen****3.7.1****Grundnorm**

Norm zu Verbindungselementen,  
die allgemeine Merkmale einer  
Familie von Verbindungselementen  
einschließlich Werkstoffe,  
mechanische und physikalische  
Eigenschaften und entsprechende  
Prüfverfahren,  
Kennzeichnungsanforderungen  
usw. festlegt

BEISPIEL ISO 898-1 und ISO 3506-2  
sind Grundnormen.

**3.7.1**

zh 基础标准

it **norma base**

ja 基本規格

sv **grundstandard**

### 3.7.2

#### **product standard**

fastener standard that specifies requirements related to one specific fastener configuration, including the drawing of the fastener, detailed sizes, dimensions, tolerances, and the other relevant properties by reference to the relevant basic and reference standards

EXAMPLE ISO 4762 for hexagon socket head cap screws and ISO 4014 for hexagon head bolts are product standards.

### 3.7.2

#### **norme de produit**

norme de fixations définissant les caractéristiques d'un type de fixation spécifique, en incluant le schéma de la fixation, sa gamme de dimensions et tolérances, ainsi que les autres caractéristiques applicables par référence aux normes fondamentales et générales adéquates

EXEMPLE L'ISO 4762 pour les vis à tête cylindrique à six pans creux et l'ISO 4014 pour les vis à tête hexagonale partiellement filetées sont des normes de produit.

### 3.7.2

#### **стандарт на продукцию**

стандарт на крепежное изделие, который устанавливает соответствующие требования к одной определенной конструкции крепежного изделия, включающий рисунок крепежного изделия, подробные размеры, величины, допуски и другие существенные свойства посредством ссылок на соответствующие основополагающие и ссылочные стандарты

ПРИМЕР ИСО 4762 для винтов с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ и ИСО 4014 для болтов с шестигранной головкой – стандарты на продукцию.

### 3.7.3

#### **reference standard**

fastener standard that specifies one particular technical aspect, such as zinc flake coatings, terminology, acceptance inspection, hexalobular socket, gauging of countersunk head, etc.

EXAMPLE ISO 10683 and ISO 1891 are reference standards.

### 3.7.3

#### **norme générale**

norme de fixations définissant un aspect technique particulier, tels que les revêtements de zinc lamellaire, le vocabulaire, le contrôle réception, l'entraînement à six lobes internes, le contrôle par calibre des têtes fraisées, etc.

EXEMPLE L'ISO 10683 et l'ISO 1891 sont des normes générales.

### 3.7.3

#### **ссылочный стандарт**

стандарт на крепежное изделие, который устанавливает частный технический аспект, такой как цинк-ламельные покрытия, терминология, приемочный контроль, звездообразное углубление, контроль калибром потайной головки, и т.д

ПРИМЕР ИСО 10683 и ИСО 1891 – ссылочные стандарты.

**3.7.2****Produktnorm**

Norm zu Verbindungselementen, die Merkmale einer bestimmten Konfiguration von Verbindungselementen einschließlich Zeichnung, detaillierte Größen, Maße, Toleranzen und andere wesentliche Eigenschaften mit Verweis auf die wichtigen Grund- und Bezugsnormen festlegt

BEISPIEL ISO 4762 für Zylinderschrauben mit Innensechskant und ISO 4014 für Sechskantschrauben mit Schaft sind Produktnormen.

**3.7.2**

zh 产品标准  
it **norma di prodotto**  
ja 製品規格  
sv **produktstandard**

**3.7.3****Bezugsnorm**

Norm zu Verbindungselementen, die einen einzelnen technischen Aspekt wie Zinklamellenbeschichtungen, Terminologie, Annahmeprüfung, Innensechsrund, Messen des Senkkopfes usw. festlegt

BEISPIEL ISO 10683 und ISO 1891 sind Bezugsnormen.

**3.7.3**

zh 引用标准  
it **norma di riferimento**  
ja 参照規格  
sv **referensstandard**

## Annex A (normative)

### Alphabetical list of terms / Index alphabétique / Список терминов в алфавитном порядке / Alphabetisches Stichwortverzeichnis

#### A.1 English / Anglais / английский / Englisch

|                                     |                                     |                                   |
|-------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>A</b>                            | <b>E</b>                            | manufacturing lot 3.2.1           |
| acceptance inspection 3.4.7         | external authorized                 | manufacturing lot number 3.2.8    |
| acceptance number, $A_c$ 3.4.6      | representative 3.5.10               |                                   |
| alteration 3.1.1                    |                                     | <b>N</b>                          |
| alteration distributor 3.6.6        | <b>F</b>                            | non-conforming fastener 3.4.3     |
| assembly (fasteners                 | fasteners assembly 3.2.3            | non-conforming parts per          |
| assembly) 3.2.3                     | fastener declaration of compliance  | million 3.4.4                     |
| authorized representative 3.5.9     | F2.1 3.5.5                          | non-conformity 3.4.2              |
| authorized representative (external | fastener distributor 3.6.3          | non-destructive test 3.3.2        |
| authorized representative) 3.5.10   | fastener manufacturer 3.6.2         | non-specific inspection for       |
|                                     | fastener supplier 3.6.1             | fasteners 3.5.3                   |
| <b>B</b>                            | fastener test report F2.2 3.5.6     |                                   |
| basic standard 3.7.1                | fastener test report F3.1 3.5.7     | <b>P</b>                          |
| batches (manufacturing              | fastener test report F3.2 3.5.8     | pass-through distributor 3.6.4    |
| batches) 3.2.2                      | final inspection 3.1.2              | ppm 3.4.4                         |
|                                     |                                     | product standard 3.7.2            |
| <b>C</b>                            | <b>I</b>                            | purchaser 3.6.7                   |
| characteristic 3.3.1                | in-process control 3.1.3            |                                   |
| commingling 3.2.5                   | inspection 3.1.4                    | <b>R</b>                          |
| contamination (lot                  | inspection (final inspection) 3.1.2 | referee test method 3.3.4         |
| contamination) 3.2.6                | inspection document                 | reference standard 3.7.3          |
| control (in-process control) 3.1.3  | validation 3.5.11                   | repackaging distributor 3.6.5     |
|                                     | inspection document for             |                                   |
| <b>D</b>                            | fasteners 3.5.2                     | <b>S</b>                          |
| declaration of compliance F2.1      | inspection document for             | sample 3.4.8                      |
| (fastener) 3.5.5                    | material 3.5.1                      | sample size, $n$ 3.4.9            |
| dealer 3.6.3                        |                                     | sampling plan 3.4.10              |
| defect 3.4.5                        | <b>L</b>                            | signature 3.5.12                  |
| destructive test 3.3.3              | lot (manufacturing lot) 3.2.1       | specific inspection for           |
| distributor (alteration             | lot contamination 3.2.6             | fasteners 3.5.4                   |
| distributor) 3.6.6                  | lot number (manufacturing lot       | standard (basic standard) 3.7.1   |
| distributor (fastener               | number) 3.2.8                       | standard (product standard) 3.7.2 |
| distributor) 3.6.3                  | lot number (trace lot               | standard (reference               |
| distributor (pass-through           | number) 3.2.9                       | standard) 3.7.3                   |
| distributor) 3.6.4                  | lot size, $N$ 3.2.4                 | supplier (fastener) 3.6.1         |
| distributor (repackaging            |                                     |                                   |
| distributor) 3.6.5                  | <b>M</b>                            | <b>T</b>                          |
|                                     | manufacturer (fastener) 3.6.2       | test (destructive test) 3.3.3     |
|                                     | manufacturer's identification       | test (non-destructive test) 3.3.2 |
|                                     | mark 3.2.10                         | test method (referee test         |
|                                     | manufacturing batches 3.2.2         | method) 3.3.4                     |

test report F2.2 (fastener test  
report F2.2) 3.5.6  
test report F3.1 (fastener test  
report F3.1) 3.5.7  
test report F3.2 (fastener test  
report F3.2) 3.5.8  
trace lot number 3.2.9  
traceability for fasteners 3.2.7

**U**

user 3.6.8

**V**

validation (inspection document  
validation) 3.5.11

**Z**

zero defect concept 3.4.1

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 1891-4:2018

**A.2 Français / French / французский / Französisch**

|                                                         |                                                         |                                                  |
|---------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| <b>A</b>                                                | essai destructif 3.3.3                                  | principe du zéro défaut 3.4.1                    |
| acceptation (critère d'acceptation, $A_c$ ) 3.4.6       | essai non destructif 3.3.2                              | <b>R</b>                                         |
|                                                         | <b>F</b>                                                | rapport d'essai F3.1 pour les fixations 3.5.7    |
| <b>C</b>                                                | fabricant de fixations 3.6.2                            | rapport d'essai F3.2 pour les fixations 3.5.8    |
| caractéristique 3.3.1                                   | fixation multi-composants 3.2.3                         | réception (contrôle réception) 3.4.7             |
| client 3.6.7                                            | fixation non-conforme 3.4.3                             | relevé de contrôle F2.2 pour les fixations 3.5.6 |
| contamination d'un lot 3.2.6                            | fournisseur de fixations 3.6.1                          | représentant autorisé 3.5.9                      |
| contrôle 3.1.4                                          | <b>L</b>                                                | représentant autorisé indépendant 3.5.10         |
| contrôle réception 3.4.7                                | lot (contamination d'un lot) 3.2.6                      | revendeur 3.6.3                                  |
| contrôle en cours de fabrication 3.1.3                  | lot (effectif du lot, $N$ ) 3.2.4                       | <b>S</b>                                         |
| contrôle final 3.1.2                                    | lot (mélange de lots) 3.2.5                             | signature 3.5.12                                 |
| contrôle non-spécifique pour les fixations 3.5.3        | lot (pollution d'un lot) 3.2.6                          | sous-lots de fabrication 3.2.2                   |
| contrôle spécifique pour les fixations 3.5.4            | lot de fabrication 3.2.1                                |                                                  |
| critère d'acceptation, $A_c$ 3.4.6                      | lot de fabrication (numéro de lot de fabrication) 3.2.8 |                                                  |
|                                                         | <b>M</b>                                                | <b>T</b>                                         |
| <b>D</b>                                                | marque d'identification du fabricant 3.2.10             | traçabilité (numéro de traçabilité) 3.2.9        |
| déclaration de conformité F2.1 pour les fixations 3.5.5 | mélange de lots 3.2.5                                   | traçabilité des fixations 3.2.7                  |
| défaut 3.4.5                                            | méthode d'essai de référence 3.3.4                      | <b>U</b>                                         |
| distributeur de fixations 3.6.3                         | modification 3.1.1                                      | utilisateur 3.6.8                                |
| distributeur modificateur 3.6.6                         | <b>N</b>                                                | <b>V</b>                                         |
| distributeur reconditionneur 3.6.5                      | non-conforme (fixation non-conforme) 3.4.3              | validation du document de contrôle 3.5.11        |
| distributeur revendeur 3.6.4                            | non-conformité 3.4.2                                    |                                                  |
| document de contrôle pour les fixations 3.5.2           | norme de produit 3.7.2                                  | <b>Z</b>                                         |
| document de contrôle pour les matériaux 3.5.1           | norme fondamentale 3.7.1                                | zéro défaut (principe du zéro défaut) 3.4.1      |
| <b>E</b>                                                | norme générale 3.7.3                                    |                                                  |
| échantillon 3.4.8                                       | numéro de lot de fabrication 3.2.8                      |                                                  |
| échantillon (effectif de l'échantillon, $n$ ) 3.4.9     | numéro de traçabilité 3.2.9                             |                                                  |
| échantillonnage (plan d'échantillonnage) 3.4.10         | <b>P</b>                                                |                                                  |
| effectif de l'échantillon, $n$ 3.4.9                    | pièces non-conformes par million 3.4.4                  |                                                  |
| effectif du lot, $N$ 3.2.4                              | plan d'échantillonnage 3.4.10                           |                                                  |
| essai de référence (méthode d'essai de référence) 3.3.4 | pollution d'un lot 3.2.6                                |                                                  |
|                                                         | ppm 3.4.4                                               |                                                  |

## A.3 Русский / Russian / Russe / Russisch

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>А</b><br>Арбитражный метод<br>испытания 3.3.4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>Н</b><br>Неразрушающее<br>испытание 3.3.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Производитель крепежного<br>изделия 3.6.2                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| <b>В</b><br>Выборка 3.4.8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Несоответствие 3.4.2<br>Несоответствующие детали на<br>миллион (ppm) 3.4.4                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Производственные<br>загрузки 3.2.2<br>Производственная партия 3.2.1                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Д</b><br>Декларация о соответствии F2.1<br>крепежного изделия 3.5.5<br>Дефект 3.4.5                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Несоответствующее крепежное<br>изделие 3.4.3<br>Неустановленный контроль для<br>крепежных изделий 3.5.3<br>Номер производственной<br>партии 3.2.8                                                                                                                                                                                                                                                        | Прослеживаемость крепежных<br>изделий 3.2.7<br>Прослеживаемый номер<br>партии 3.2.9<br>Протокол испытания F2.2 для<br>крепежного изделия 3.5.6<br>Протокол испытания F3.1 для<br>крепежного изделия 3.5.7                                                                                                                                    |
| <b>З</b><br>Загрузки (производственные<br>загрузки) 3.2.2<br>Загрязнение партии 3.2.6<br>Заказчик 3.6.7                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>О</b><br>Окончательный контроль 3.1.2<br>основополагающий<br>стандарт 3.7.1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Протокол испытания F3.2 для<br>крепежного изделия 3.5.8<br><b>Р</b><br>Размер выборки 3.4.9<br>Размер партии 3.2.4                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>И</b><br>Изменение 3.1.1<br>Испытание (неразрушающее<br>испытание) 3.3.2<br>Испытание (разрушающее<br>испытание) 3.3.3<br>Испытания (арбитражный метод<br>испытания) 3.3.4                                                                                                                                                                                                         | <b>П</b><br>Партия (загрязнение<br>партии) 3.2.6<br>Партия (номер<br>производственной<br>партии) 3.2.8<br>Партия (сборочная<br>партия) 3.2.3<br>Партия (производственная<br>партия) 3.2.1                                                                                                                                                                                                                | Разрушающее испытание 3.3.3<br>ppm 3.4.4<br><b>С</b><br>Сборочная партия 3.2.3<br>Свойство 3.3.1<br>Смешивание 3.2.5<br>Ссылочный стандарт 3.7.3                                                                                                                                                                                             |
| <b>К</b><br>Контроль 3.1.4<br>Контроль в процессе<br>производства 3.1.3<br>Контроль (окончательный<br>контроль) 3.1.2<br>Контроль (установленный<br>контроль для крепежных<br>изделий) 3.5.4<br>Контрольный документ<br>валидации 3.5.11<br>Контрольные документы для<br>крепежных изделий 3.5.2<br>Контрольный документ для<br>материала 3.5.1<br>Концепция «нуль<br>дефектов» 3.4.1 | Партия (прослеживаемый номер<br>партии) 3.2.9<br>Партия (размер партии) 3.2.4<br>План выборочного<br>контроля 3.4.10<br>Подпись 3.5.12<br>Пользователь 3.6.8<br>Поставщик крепежного<br>изделия 3.6.1<br>Приемочное число 3.4.6<br>Приемочный контроль 3.4.7<br>Продавец крепежного<br>изделия 3.6.3<br>Продавец – переработчик 3.6.6<br>Продавец –<br>переупаковщик 3.6.5<br>Продавец – посредник 3.6.4 | Стандарт на продукцию 3.7.2<br>Стандарт (основополагающий<br>стандарт) 3.7.1<br>Стандарт (ссылочный<br>стандарт) 3.7.3<br>Сторонний уполномоченный<br>представитель 3.5.10<br><b>Т</b><br>Товарный знак<br>изготовителя 3.2.10<br><b>У</b><br>Уполномоченный<br>представитель 3.5.9<br>Установленный контроль для<br>крепежных изделий 3.5.4 |