



NORMALISATION

Notice Technique

Code des couleurs pour boutons poussoirs

1/ Rôle

Les couleurs normalisées (**NF EN 60204-1**) ont pour rôle de définir la fonction attribuée aux différents boutons poussoirs utilisés sur un pupitre de commande d'une machine industrielle.

2/ Les couleurs

On utilise 7 couleurs distinctes qui sont : le rouge, le jaune, le vert, le bleu, le blanc, le noir et le gris.

3/ Signification des couleurs

- Le rouge signifie **l'urgence** comme un arrêt d'urgence ou un arrêt en cas de conditions dangereuses.
- Le jaune est utilisé dans le cas **d'une condition anormale** comme reprendre un cycle interrompu.
- Le vert peut être utilisé pour **une mise en marche ou une mise sous tension**.
- Le bleu est utilisé en cas de condition nécessitant **une action obligatoire** comme la remise à zéro d'un compteur.
- Le blanc est utilisé de **préférence** pour **la mise en marche ou la mise sous tension** mais il peut être également utilisé pour l'arrêt ou la mise hors tension.
- Le noir est utilisé de **préférence** pour **l'arrêt ou la mise hors tension** mais il peut être utilisé pour la mise en marche ou la mise sous tension.
- Le gris est très peu utilisé mais il a la même signification que le blanc et le noir.

4/ Marquages

En plus des couleurs des boutons poussoirs il est recommandé d'identifier les différentes fonctions. On utilise pour cela des étiquettes ou des boutons avec marquage.

On trouve 4 boutons marqués normalisés qui sont :

- marche ou mise sous tension



- arrêt ou mise hors tension



- marche / arrêt ou mise sous tension / mise hors tension



- marche lorsqu'on actionne le bouton et arrêt lorsqu'on le relâche



Référence :	Ressources formatives – Electricien de Maintenance des Systèmes Automatisés	N° d'étude : 02182
Code département :	afpa © 28/04/09– DI – D BTP – Toulouse	Version 1– Création : 2000
DPC/EMSA-M1S1s4-NT6-T.doc	1/5	Mise à jour : 28/04/2009



NORMALISATION

Code des couleurs pour voyants

1/ Rôle

Les couleurs normalisées (**NF EN 60204-1**) ont pour rôle de définir la fonction attribuée aux différents voyants utilisés sur un pupitre de commande d'une machine industrielle.

2/ Les couleurs

On utilise 5 couleurs distinctes qui sont : le rouge, le jaune, le vert, le bleu et le blanc.

3/ Signification des couleurs

- Le rouge signal **l'urgence** nécessitant une action de l'opérateur (arrêt d'urgence par exemple).
- Le jaune signale **une condition anormale** comme un dysfonctionnement d'un organe de la machine (déclenchement d'un relais thermique d'un moteur).
- Le vert signale **une condition normale** comme fonctionnement en cours, cycle prêt.
- Le bleu signale une condition nécessitant **une action obligatoire** de la part de l'opérateur (une remise à zéro d'un compteur , quota atteint par ex).
- Le blanc est utilisé dans le cas **d'une surveillance** comme présence tension mais peut être utilisé lorsqu'un doute subsiste dans le choix des couleurs rouge, jaune, vert, bleu.

4/ Feux clignotants

Pour une distinction ou une information supplémentaire et particulièrement pour attirer davantage l'attention, on utilise des voyants clignotants pour les usages suivants :

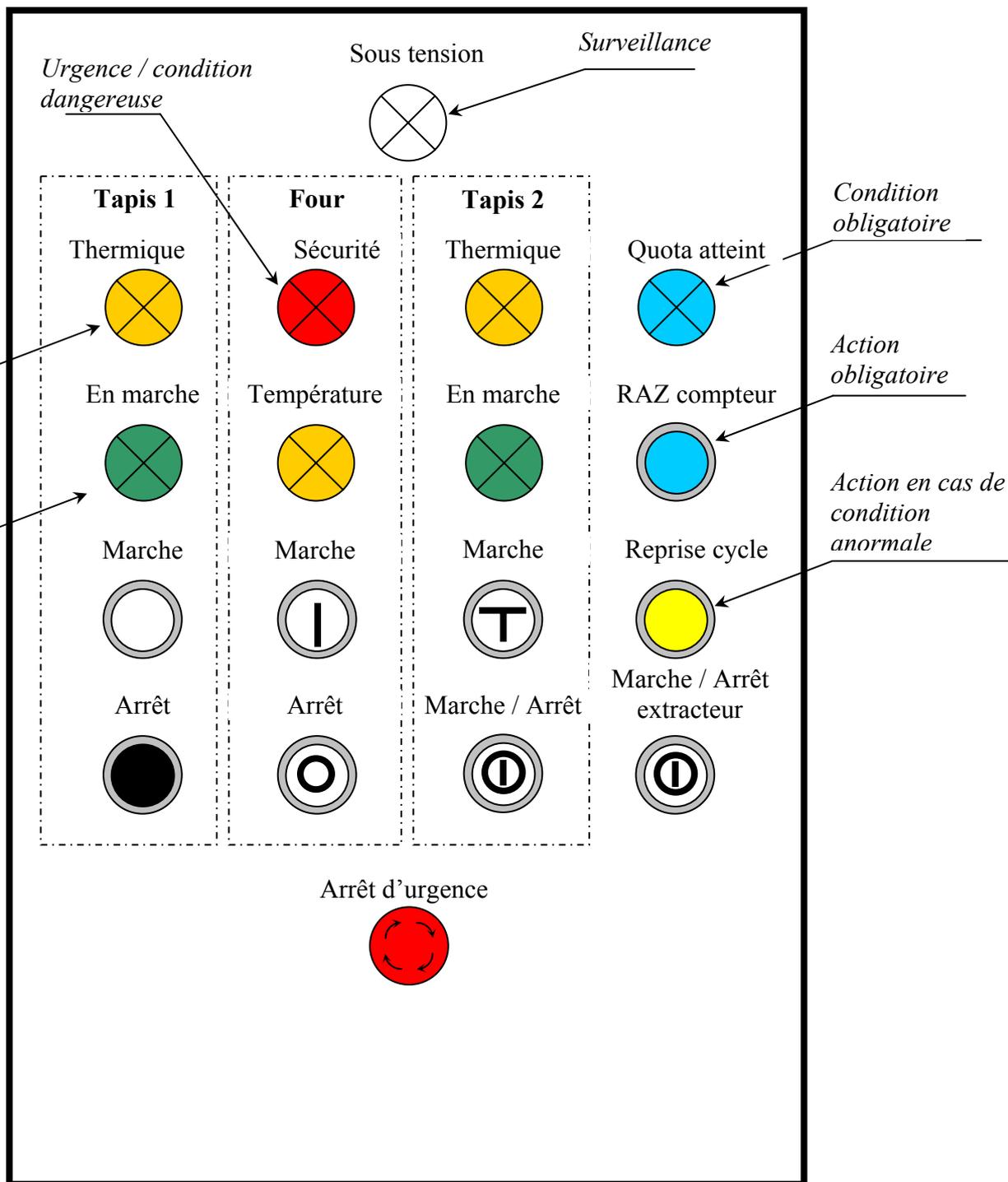
- Attirer l'attention
- Requérir une action immédiate
- Indiquer une discordance entre l'ordre et l'état réel
- Indiquer un changement en cours

Référence :	Ressources formatives – Electricien de Maintenance des Systèmes Automatisés	N° d'étude : 02182
Code département :	afpa © 28/04/09– DI – D BTP – Toulouse	Version 1– Création : 2000
DPC/EMSA-M1S1s4-NT6-T.doc	2/5	Mise à jour : 28/04/2009



**PUPITRE DE COMMANDE
CHAÎNE DE CUISSON**

Exemple d'application selon la norme NF EN 60204

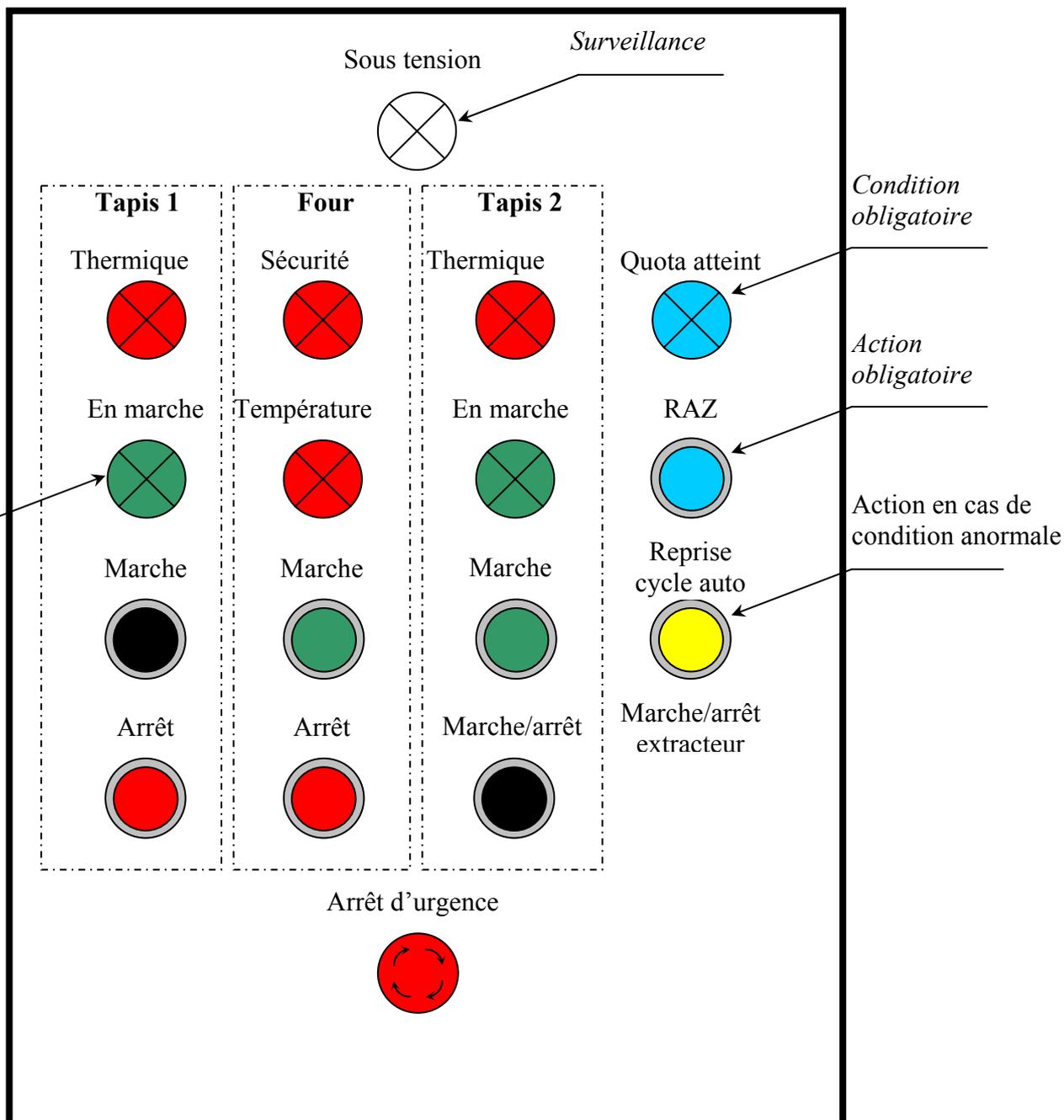




EXEMPLE D'APPLICATION (non normalisé)

Souvent, malgré la norme, on trouve en industrie l'utilisation des couleurs de la façon suivante :
En effet, tous les défauts sont de couleur rouge et les boutons d'arrêts également. Cela implique qu'on ne peut plus différencier les différents défauts qu'ils soient dangereux ou non.

**PUPITRE DE COMMANDE
CHAINE DE CUISSON**

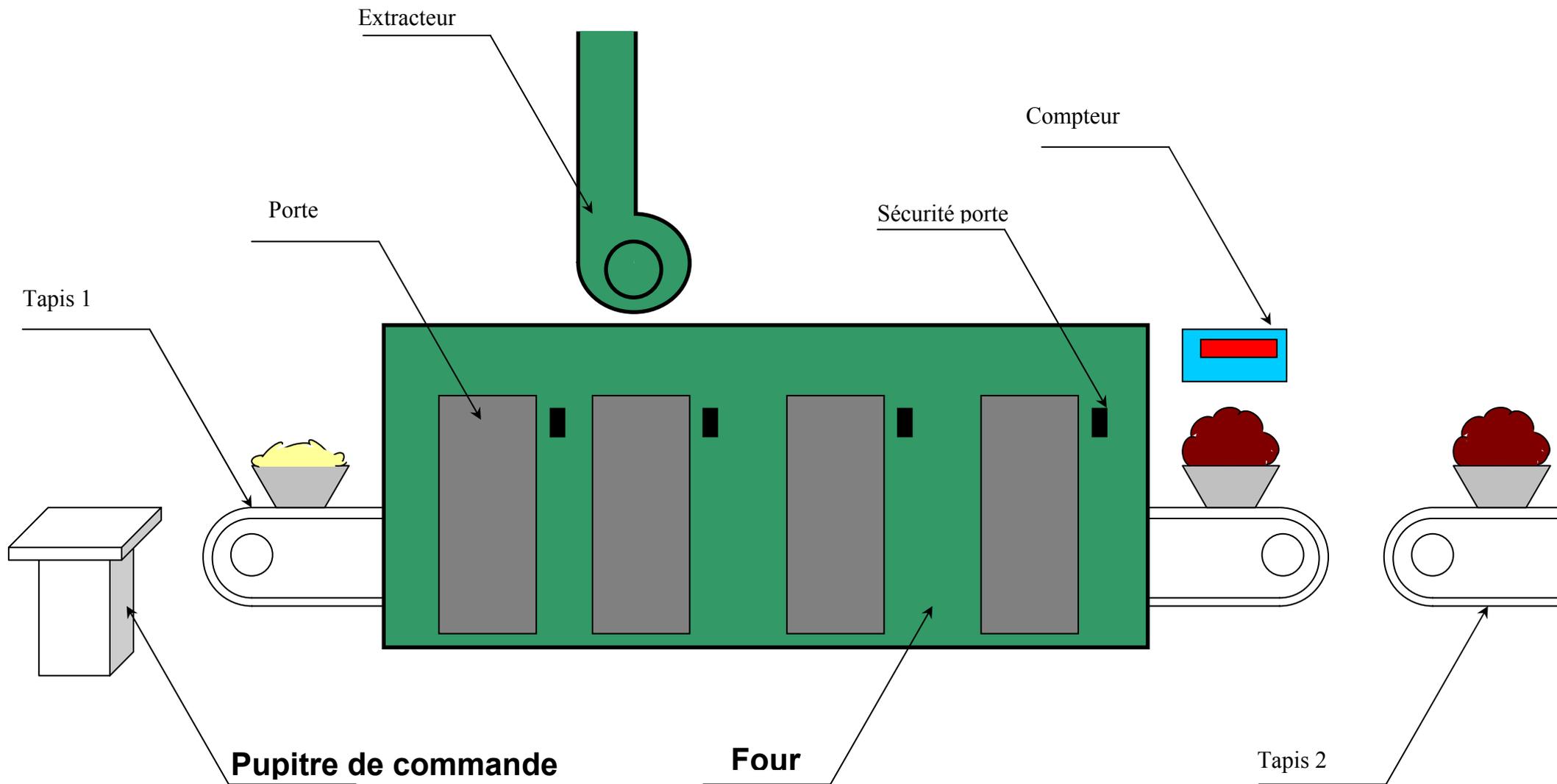




Notice Technique

Exemple de représentation sur un synoptique

CHAINE DE CUISSON



Référence :	Ressources formatives – Electricien de Maintenance des Systèmes Automatisés	N° d'étude : 02182
Code département :	afpa © 28/04/09– DI – D BTP – Toulouse	Version 1– Création : 2000
DPC/EMSA-M1S1s4-NT6-T.doc	5/5	Mise à jour : 28/04/2009