

INTERNATIONAL STANDARD

ISO
10185

NORME INTERNATIONALE

Second edition
Deuxième édition
2004-05-15

Tobacco and tobacco products — Vocabulary

Tabac et produits du tabac — Vocabulaire

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 10185:2004



Reference number
Numéro de référence
ISO 10185:2004(E/F)

© ISO 2004

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

© ISO 2004

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

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.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

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.

ISO 10185 was prepared by Technical Committee ISO/TC 126, *Tobacco and tobacco products*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 10185:1993), which has been editorially revised.

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

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.

L'ISO 10185 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 126, *Tabac et produits du tabac*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10185:1993), laquelle a fait l'objet d'une révision rédactionnelle.

Tobacco and tobacco products — Vocabulary

Scope

This International Standard provides terms and definitions used in the production, processing and testing of tobacco and tobacco products.

It contains many definitions from International Standards on tobacco and tobacco products. References to the most recent of these documents are given where appropriate.

This International Standard classifies the terms and definitions under the following headings:

- 1 Tobacco and tobacco products other than Oriental tobacco
 - 1.1 Types of tobacco and tobacco products
 - 1.2 Smoking
 - 1.3 Smoking machines
 - 1.4 Physical characteristics of tobacco products
 - 1.5 Chemical composition of tobacco and tobacco products and smoke
 - 1.6 to 1.10 Sampling
 - 1.11 Testing of tobacco and tobacco products
- 2 Terms related to Oriental tobacco
 - 2.1 Structure of Oriental leaf tobacco
 - 2.2 Harvesting of Oriental leaf tobacco
 - 2.3 Baling of Oriental leaf tobacco
- 3 Terms related to tobacco processing
 - 3.1 Leaf tobacco strips
 - 3.2 Threshed tobacco stem content

Annex A gives a list of equivalent terms in English and French.

NOTE The gender of French nouns is indicated after the term.

Tabac et produits du tabac — Vocabulaire

Domaine d'application

La présente Norme internationale fournit des termes et définitions utilisés dans la production, le traitement et l'analyse du tabac et des produits du tabac.

Elle contient un certain nombre de définitions provenant des Normes internationales relatives au tabac et aux produits du tabac. Des références aux documents les plus récents sont données là où elles s'appliquent.

La présente Norme internationale classe les termes et définitions sous les titres suivants:

- 1 Tabac et produits du tabac, à l'exception du tabac d'Orient
 - 1.1 Types de tabac et de produits du tabac
 - 1.2 Fumage
 - 1.3 Machines à fumer
 - 1.4 Caractéristiques physiques des produits du tabac
 - 1.5 Composition chimique du tabac, des produits du tabac et de sa fumée
 - 1.6 à 1.10 Échantillonnage
 - 1.11 Essai sur le tabac et les produits du tabac
- 2 Termes relatifs au tabac d'Orient
 - 2.1 Structure de la feuille du tabac d'Orient
 - 2.2 Récolte du tabac d'Orient en feuilles
 - 2.3 Emballage du tabac d'Orient en feuilles
- 3 Termes relatifs au traitement du tabac
 - 3.1 Strips de tabac en feuilles
 - 3.2 Teneur en côtes du tabac battu

L'Annexe A donne une liste de termes équivalents en anglais et en français.

NOTE Le genre (m ou f) des noms français est indiqué à la suite du terme.

1 Tobacco and tobacco products other than Oriental tobacco

1.1 Types of tobacco and tobacco products

1.1.1

fine-cut tobacco

FCT

tobacco produced to be used by consumers for making their own smoking articles

[ISO 15592-3:2003, 3.1]

[ISO 21147:2003, 3.1]

1.1.2

uncased tobacco

tobacco to which no flavouring material, hydroscopic agent, etc., is added

[ISO 6488-1:1997, 3.2]

1.1.3

fine-cut smoking article

FCSA

article, suitable for smoking, produced by combining fine-cut tobacco with a wrapper

[ISO 15592-3:2003, 3.2]

[ISO 21147:2003, 3.2]

1.1.4

wrapper

material specially prepared and supplied in a form suitable for enclosing fine-cut tobacco so as to produce a fine-cut smoking article

[ISO 15592-3:2003, 3.3]

[ISO 21147:2003, 3.3]

1.1.5

monitor test piece

cigarette taken from a batch produced under specially strict and controlled manufacturing conditions

NOTE 1 The cigarettes of such a batch show the greatest possible homogeneity with regard to their physical, chemical and smoke yield characteristics.

[ISO 16055:2001, 4.7]

[ISO 15592-3:2003, 3.20]

NOTE 2 Adapted from ISO 4837:2000, 3.10.

1 Tabac et les produits du tabac, à l'exception du tabac d'Orient

1.1 Types de tabac et de produits du tabac

1.1.1

tabac à rouler, m

TàR

tabac fine coupe, m

TFC

tabac produit à l'intention des consommateurs qui confectionnent leurs propres objets à fumer

[ISO 15592-3:2003, 3.1]

[ISO 21147:2003, 3.1]

1.1.2

tabac non saucé, m

tabac qui n'a reçu l'ajout d'aucun agent d'aromatisation ou agent hygroscopique, etc.

[ISO 6488-1:1997, 3.2]

1.1.3

objet à fumer à base de tabac à rouler, m

OFTR

objet pouvant être fumé, confectionné en combinant du tabac à rouler et une enveloppe

[ISO 15592-3:2003, 3.2]

[ISO 21147:2003, 3.2]

1.1.4

enveloppe, f

matériau préparé spécialement et fourni sous une forme adéquate pour renfermer du tabac à rouler de manière à confectionner un objet à fumer

[ISO 15592-3:2003, 3.3]

[ISO 21147:2003, 3.3]

1.1.5

éprouvette de contrôle, f

cigarette provenant d'un lot qui a été élaboré dans des conditions de fabrication particulièrement strictes et contrôlées

NOTE 1 Les cigarettes d'un tel lot présentent une uniformité maximale en ce qui concerne leurs caractéristiques physiques, chimiques et de rendement en fumée.

[ISO 16055:2001, 4.7]

[ISO 15592-3:2003, 3.20]

NOTE 2 Adapté de l'ISO 4837:2000, 3.10.

1.2 Smoking

1.2.1

free smoking

condition that exists when the butt end of a cigarette is completely exposed to the atmosphere between successive puffs

[ISO 3308:2000, 3.4]

1.2.2

restricted smoking

condition that exists when the butt end of a cigarette is closed to the atmosphere between successive puffs

[ISO 3308:2000, 3.3]

1.2.3

smoking process

use of a smoking machine to smoke cigarettes from lighting to final puff

[ISO 4387:2000, 3.4]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarettes" replaced by "fine-cut smoking articles".

1.2.4

mainstream smoke

all smoke which leaves the butt end of a cigarette during the smoking process

[ISO 3308:2000, 3.20]

1.2.5

sidestream smoke

all smoke which leaves a cigarette during the smoking process other than from the butt end

[ISO 3308:2000, 3.21]

1.2.6

smoulder stream smoke

all smoke which leaves the butt end of the cigarette during the interval of time between successive puffs

[ISO 7210:1997, 5.1.2]

1.2 Fumage

1.2.1

fumage ouvert, m

condition réalisée lorsque l'extrémité «bouche» de la cigarette est en communication avec l'atmosphère entre les bouffées successives

[ISO 3308:2000, 3.4]

1.2.2

fumage fermé, m

condition réalisée lorsque l'extrémité «bouche» de la cigarette est isolée de l'atmosphère entre les bouffées successives

[ISO 3308:2000, 3.3]

1.2.3

opération de fumage, f

utilisation d'une machine à fumer pour fumer des cigarettes depuis l'allumage jusqu'à la bouffée finale

[ISO 4387:2000, 3.4]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «des cigarettes» remplacés par «un objet à fumer à base de tabac à rouler».

1.2.4

fumée du courant principal, f

totalité de la fumée quittant l'extrémité «bouche» de la cigarette pendant le fumage

[ISO 3308:2000, 3.20]

1.2.5

fumée du courant secondaire, f

totalité de la fumée quittant la cigarette pendant le fumage, autrement que par l'extrémité «bouche» de la cigarette

[ISO 3308:2000, 3.21]

1.2.6

fumée du courant spontané, f

fumée composée de toutes les substances qui quittent l'extrémité «bouche» de la cigarette pendant les intervalles de temps entre les bouffées

[ISO 7210:1997, 5.1.2]

1.2.7

vapour phase

portion of smoke which passes the particulate phase trap during smoking in accordance with ISO 4387 using a machine conforming to ISO 3308

[ISO 8454:1995, 3.1]

1.2.8

environmental tobacco smoke

ETS

mixture of aged and diluted exhaled mainstream smoke and aged and diluted sidestream smoke

[ISO 18144:2003, 3.1]

[ISO 18145:2003, 3.1]

1.2.7

phase gazeuse, f

partie de la fumée qui traverse le piège à phase particulaire pendant le fumage effectué conformément à l'ISO 4387, à l'aide d'une machine répondant aux prescriptions de l'ISO 3308

[ISO 8454:1995, 3.1]

1.2.8

fumée de tabac ambiante, f

FTA

mélange de fumée du courant principal exhalée, diluée et vieillie et de fumée secondaire diluée et vieillie

[ISO 18144:2003, 3.1]

[ISO 18145:2003, 3.1]

1.3 Smoking machines

1.3.1 Smoking machine components

1.3.1.1

channel

element of a smoking machine consisting of one or more cigarette holders, one trap and a means of drawing a puff through the trap

[ISO 3308:2000, 3.17]

1.3.1.2

port

aperture of the suction mechanism through which a puff is drawn and to which is attached a smoke trap

[ISO 3308:2000, 3.16]

1.3.1.3

cigarette holder

device for holding the mouth end of a cigarette during smoking

[ISO 3308:2000, 3.14]

1.3.1.4

smoke trap

device for collecting such part of the smoke from a sample of cigarettes as is necessary for the determination of specified smoke components

[ISO 3308:2000, 3.15]

1.3 Machines à fumer

1.3.1 Composants d'une machine à fumer

1.3.1.1

canal, m

élément d'une machine à fumer, constitué d'un ou de plusieurs porte-cigarette, d'un piège et d'un système permettant de tirer les bouffées à travers le piège

[ISO 3308:2000, 3.17]

1.3.1.2

orifice d'aspiration, m

ouverture du mécanisme d'aspiration à travers lequel sont tirées les bouffées et sur laquelle vient s'adapter le piège à fumée

[ISO 3308:2000, 3.16]

1.3.1.3

porte-cigarette, m

dispositif destiné à maintenir l'extrémité «bouche» de la cigarette pendant l'opération de fumage

[ISO 3308:2000, 3.14]

1.3.1.4

piège à fumée, m

dispositif destiné à recueillir la quantité de fumée d'un échantillon de cigarettes nécessaire à la détermination de composants spécifiés de la fumée

[ISO 3308:2000, 3.15]

1.3.1.5**ashtray**

device positioned under the cigarettes in their holders to collect ash falling from the cigarettes during smoking

[ISO 3308:2000, 3.22]

1.3.1.5**cendrier, m**

dispositif placé sous les cigarettes maintenues dans leurs porte-cigarette, destiné à recueillir les cendres tombant des cigarettes pendant le fumage

[ISO 3308:2000, 3.22]

1.3.2 Operation of a smoking machine**1.3.2 Mise en œuvre d'une machine à fumer****1.3.2.1****standard direction of flow**

direction from the input end to the output end

NOTE In the case of a filter rod, the input end and the output end are defined by the direction of flow.

[ISO 6565:2002, 3.5]

1.3.2.1**sens d'écoulement normalisé, m**

sens qui va de l'extrémité d'entrée à l'extrémité de sortie

NOTE Dans le cas d'un bâtonnet-filtre, l'extrémité d'entrée et l'extrémité de sortie sont définies par le sens d'écoulement.

[ISO 6565:2002, 3.5]

1.3.2.1.1**input end**

end of the specimen intended to be lit in the case of a cigarette

[ISO 6565:2002, 3.3]

1.3.2.1.1**extrémité d'entrée, f**

extrémité de l'éprouvette destinée à l'allumage lorsque celle-ci est une cigarette

[ISO 6565:2002, 3.3]

1.3.2.1.2**output end**

end opposite from the input end

[ISO 6565:2002, 3.4]

1.3.2.1.2**extrémité de sortie, f**

extrémité opposée à l'extrémité d'entrée

[ISO 6565:2002, 3.4]

1.3.2.2**cigarette position**

position of a cigarette on the smoking machine

NOTE In particular, it is determined by the angle made by the longitudinal axis of the cigarette and the horizontal plane when a cigarette is inserted into a cigarette holder in an analytical smoking machine.

[ISO 3308:2000, 3.19]

1.3.2.2**position de la cigarette, f**

position de la cigarette sur la machine à fumer

NOTE Elle est caractérisée, en particulier, par l'angle que fait l'axe longitudinal de la cigarette par rapport à un plan horizontal, quand la cigarette est insérée dans le porte-cigarette et positionnée sur la machine à fumer analytique.

[ISO 3308:2000, 3.19]

1.3.2.2.1**insertion depth**

length from the butt end to which a fine-cut smoking article is inserted into the holder

[ISO 15592-3:2003, 3.17]

1.3.2.2.1**profondeur d'insertion, f**

longueur, à partir de l'extrémité «bouche», à laquelle un objet à fumer à base de tabac à rouler est enfoncé dans le porte-objet

[ISO 15592-3:2003, 3.17]

1.3.2.3

smoking run

specific smoking process to produce such smoke from a sample of cigarettes as is necessary for the determination of the smoke components

[ISO 4387:2000, 3.5]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarettes" replaced by "fine-cut smoking articles".

1.3.2.4

pressure drop of a smoking machine

difference in static pressure between two points in a smoking machine between which a current of air passes at a constant flow rate of 17,5 ml/s

See also 1.4.4.

1.3.2.5

dead volume

volume which exists between the butt end of a cigarette and the suction mechanism

[ISO 3308:2000, 3.13]

1.3.2.6

compensation

ability to maintain constant puff volumes and puff profiles when the pressure drop at the port changes

[ISO 3308:2000, 3.18]

1.3.2.7 Puffs

1.3.2.7.1

clearing puff

any puff taken after the cigarette has been extinguished or removed from its holder

[ISO 3308:2000, 3.23]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarette" replaced by "fine-cut smoking article".

1.3.2.7.2

puff frequency

number of puffs in a given time

[ISO 3308:2000, 3.10]

1.3.2.3

série de fumages, f

ensemble spécifique d'opérations de fumage en vue de produire, à partir d'un échantillon de cigarettes, la quantité de fumée nécessaire à la détermination des composants de la fumée

[ISO 4387:2000, 3.5]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «de cigarettes» remplacés par «d'objets à fumer à base de tabac à rouler».

1.3.2.4

perte de charge d'une machine à fumer, f

différence de pression statique entre deux points du circuit pneumatique d'une machine à fumer parcouru par un courant d'air dont le débit d'écoulement constant est de 17,5 ml/s

Voir aussi 1.4.4.

1.3.2.5

volume mort total, m

volume qui existe entre l'extrémité «bouche» de la cigarette et le mécanisme d'aspiration

[ISO 3308:2000, 3.13]

1.3.2.6

compensation, f

aptitude à maintenir constants le volume et le profil de la bouffée lorsque la perte de charge au niveau de l'orifice d'aspiration change

[ISO 3308:2000, 3.18]

1.3.2.7 Bouffées

1.3.2.7.1

bouffée de balayage, f

toute bouffée tirée après avoir éteint la cigarette ou l'avoir extrait du porte-objet

[ISO 3308:2000, 3.23]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «la cigarette» remplacés par «l'objet à fumer à base de tabac à rouler».

1.3.2.7.2

fréquence des bouffées, f

nombre de bouffées en un temps donné

[ISO 3308:2000, 3.10]

1.3.2.7.3**puff number**

number of puffs necessary to smoke a cigarette to a specified butt length

[ISO 3308:2000, 3.9]

1.3.2.7.4**puff volume**

volume leaving the butt end of a cigarette and passing through the smoke trap

[ISO 3308:2000, 3.8]

1.3.2.7.5**puff profile**

flow rate measured directly behind the butt end of a cigarette and depicted graphically as a function of time

[ISO 3308:2000, 3.12]

1.3.2.7.6**puff duration**

interval of time during which the port is connected to the suction mechanism

[ISO 3308:2000, 3.7]

1.3.2.7.7**puff termination**

termination of the connection of the port to the suction mechanism

[ISO 3308:2000, 3.11]

1.3.2.8**butt length**

length of unburned cigarette remaining at the moment when the smoking is stopped

[ISO 3308:2000, 3.2]

NOTE ISO 15592-3 gives the same definition but with the term "cigarette" replaced by "fine-cut smoking article".

1.3.3**ambient air flow**

air flow around the cigarettes during the smoking process

[ISO 3308:2000, 3.24]

1.3.2.7.3**nombre de bouffées, m**

nombre des bouffées effectuées pour fumer une cigarette jusqu'à la longueur spécifiée du mégot

[ISO 3308:2000, 3.9]

1.3.2.7.4**volume de la bouffée, m**

volume quittant l'extrémité «bouche» de la cigarette et traversant le piège à fumée

[ISO 3308:2000, 3.8]

1.3.2.7.5**profil de la bouffée, m**

débit mesuré directement derrière l'extrémité «bouche» de la cigarette et représenté graphiquement en fonction du temps

[ISO 3308:2000, 3.12]

1.3.2.7.6**durée de l'aspiration, f**

intervalle de temps pendant lequel l'orifice d'aspiration est en communication avec le mécanisme d'aspiration

[ISO 3308:2000, 3.7]

1.3.2.7.7**fin de l'aspiration, f**

arrêt de la communication entre l'orifice d'aspiration et le mécanisme d'aspiration

[ISO 3308:2000, 3.11]

1.3.2.8**longueur de mégot, f**

longueur de la partie non consommée de la cigarette subsistant à l'instant où le fumage est arrêté

[ISO 3308:2000, 3.2]

NOTE L'ISO 15592-3 donne la même définition, mais avec les termes «la cigarette» remplacés par «l'objet à fumer à base de tabac à rouler».

1.3.3**flux d'air ambiant, m**

flux d'air autour des cigarettes au cours du processus de fumage

[ISO 3308:2000, 3.24]

1.4 Physical characteristics of tobacco products

1.4.1 diameter

arithmetic mean value of a minimum of n readings ($n \geq 100$) performed on a test piece following the method specified in ISO 2971

NOTE The diameter is valid as a parameter for rod-like test pieces with a nearly circular cross-section.

[ISO 2971:1998, 3.1]

1.4.1.1 minimum diameter

minimum value obtained from the results of n individual readings performed on a test piece

[ISO 2971:1998, 3.2]

1.4.1.2 maximum diameter

maximum value obtained from the results of n individual readings performed on a test piece

[ISO 2971:1998, 3.3]

1.4.1.3 absolute ovality

expression of the out-of-roundness of a rod-like test piece with an oval cross-section

NOTE It can be obtained from the arithmetic difference between the maximum and minimum diameters obtained from n individual readings.

[ISO 2971:1998, 3.4]

1.4.1.4 relative ovality

ratio of the arithmetic difference between the absolute ovality and the diameter calculated from n individual readings

NOTE 1 Relative ovality is expressed as a percentage.

NOTE 2 Caution should be exercised in interpreting maximum diameters, absolute ovality and relative ovality as these can be affected by the quality of the gum line (raised laps), generating artificially high individual diameter readings.

[ISO 2971:1998, 3.5]

1.4 Caractéristiques physiques des produits du tabac

1.4.1 diamètre, m

moyenne arithmétique des résultats de n lectures ($n \geq 100$) effectuées sur une éprouvette en suivant la méthode spécifiée dans l'ISO 2971

NOTE Le diamètre est un paramètre caractérisant les éprouvettes cylindriques de section droite approximativement circulaire.

[ISO 2971:1998, 3.1]

1.4.1.1 diamètre minimal, m

valeur minimale des résultats obtenus sur les n lectures individuelles, effectuées sur une éprouvette

[ISO 2971:1998, 3.2]

1.4.1.2 diamètre maximal, m

valeur maximale des résultats obtenus sur les n lectures individuelles, effectuées sur une éprouvette

[ISO 2971:1998, 3.3]

1.4.1.3 ovalisation absolue, f

expression de l'écart de circularité de forme d'une éprouvette cylindrique de section droite ovale

NOTE L'ovalisation peut être obtenue à partir de la différence arithmétique entre les diamètres maximal et minimal obtenus sur les n lectures individuelles.

[ISO 2971:1998, 3.4]

1.4.1.4 ovalisation relative, f

quotient de l'ovalisation absolue et du diamètre calculé à partir des n lectures individuelles

NOTE 1 L'ovalisation relative est exprimée en pourcentage.

NOTE 2 Il convient d'interpréter avec précaution les valeurs de diamètre maximal, d'ovalisation absolue et d'ovalisation relative, car elles peuvent être affectées par la qualité de la couture (surépaisseur de chevauchement), qui augmente de façon artificielle les valeurs de diamètre relevées.

[ISO 2971:1998, 3.5]

1.4.2**air permeability****AP**

flow of air ($\text{cm}^3 \cdot \text{min}^{-1}$) passing through 1 cm^2 surface of the test piece at a measuring pressure of 1,00 kPa

NOTE The air permeability units are $\text{cm}^3 \cdot (\text{min}^{-1} \cdot \text{cm}^{-2})$ at 1 kPa.

[ISO 2965:1997, 3.1]

1.4.3**draw resistance**

negative pressure which has to be applied to the output end, under test conditions (see ISO 3402) in order to sustain a volumetric flow of 17,5 ml/s, exiting at the output end, when the cigarette is encapsulated in a measurement device to a depth of 9 mm, as defined in ISO 3308

NOTE 1 Any ventilation zones and the tobacco rod are exposed to the atmosphere.

NOTE 2 Measurement values are expressed in pascals (Pa). They used to be expressed in millimetres water gauge (mm WG). The values given previously in mm WG are converted into pascals using the following conversion factor: 1 mm WG = 9,806 7 Pa.

NOTE 3 The concept of draw resistance may also be subjectively judged when a cigarette is smoked by a consumer/taste panel. Under such circumstances, draw resistance is not measured objectively because the conditions of the formal definition are not met.

[ISO 6565:2002, 3.2]

1.4.4**pressure drop**

static pressure difference between the two ends of

- a test piece completely encapsulated in a measuring device such that no air can pass through the outer membrane (or wrapping), or
- a pneumatic circuit,

when it is traversed by an air flow under steady conditions in which the measured volumetric flow, under standard conditions, at the output end is 17,5 ml/s, as defined in ISO 3402

[ISO 6565:2002, 3.1]

1.4.2**perméabilité à l'air, f****AP**

débit d'air ($\text{cm}^3 \cdot \text{min}^{-1}$) passant à travers une surface de 1 cm^2 de l'éprouvette sous une pression de mesure de 1,00 kPa

NOTE L'unité de perméabilité à l'air est le $\text{cm}^3 \cdot (\text{min}^{-1} \cdot \text{cm}^{-2})$ sous 1 kPa.

[ISO 2965:1997, 3.1]

1.4.3**résistance au tirage, f**

pression négative qui doit être appliquée à l'extrémité bouche, dans les conditions d'essai (voir ISO 3402), pour obtenir un débit volumétrique de 17,5 ml/s sortant par l'extrémité bouche, quand la cigarette est encapsulée d'une longueur de 9 mm dans le dispositif de mesurage tel que défini dans l'ISO 3308

NOTE 1 Les éventuelles zones de ventilation et la colonne de tabac sont exposées à l'atmosphère.

NOTE 2 Les valeurs de mesurage obtenues sont exprimées en pascals (Pa). Dans le passé, elles étaient exprimées en millimètres de colonne d'eau (mm CE). Les valeurs précédemment données en mm CE sont convertibles en pascals (Pa) en utilisant le facteur de conversion suivant: 1 mm CE = 9,806 7 Pa.

NOTE 3 Le concept de résistance au tirage est aussi appliqué à un jugement subjectif quand une cigarette est fumée par un consommateur ou un panel d'évaluation sensorielle. Dans un tel contexte, la résistance au tirage ne peut pas être mesurée objectivement parce que les conditions de la définition formelle ne peuvent être remplies.

[ISO 6565:2002, 3.2]

1.4.4**perte de charge, f**

différence de pression statique entre les deux extrémités des dispositifs suivants:

- une éprouvette complètement enveloppée dans le dispositif de mesure de telle façon que l'air ne peut passer au travers de la membrane extérieure (ou du papier), ou
- un circuit pneumatique,

l'un ou l'autre étant traversé par un débit d'air dans des conditions stables dans lesquelles le débit volumétrique, mesuré dans les conditions normalisées en sortie est de 17,5 ml/s tel que défini dans l'ISO 3402

[ISO 6565:2002, 3.1]

1.4.5

measuring pressure

difference in pressure across the two faces of the test piece during the measurement

[ISO 2965:1997, 3.2]

1.4.5

pression de mesure, f

différence de pression entre les deux faces de l'éprouvette au cours du mesurage

[ISO 2965:1997, 3.2]

1.4.6 Cigarette ventilation

NOTE The definitions in this subclause are taken from ISO 9512:2002, 3.1 to 3.14 respectively.

1.4.6 Ventilation de la cigarette

NOTE Les définitions dans ce paragraphe ont été prises de l'ISO 9512:2002, 3.1 à 3.14 respectivement.

1.4.6.1

ventilation

aspiration of atmospheric air into an unlit cigarette other than through its front area

NOTE Dilution is the effect of ventilation on the smoke concentration.

1.4.6.1

ventilation, f

aspiration d'air ambiant dans une cigarette non allumée ailleurs que par son extrémité distale

NOTE La dilution est l'effet de la ventilation sur la concentration de la fumée.

1.4.6.2

front area

that end of a cigarette which is intended to be lit

1.4.6.2

extrémité distale, f

extrémité de la cigarette destinée à être allumée

1.4.6.3

total air flow

100 % of the volumetric airflow leaving the mouth end of an unlit cigarette which is encapsulated in a measurement device having an insertion depth as defined in ISO 3308

NOTE Under standard conditions, the total air flow, Q , is 17,5 ml/s.

1.4.6.3

débit d'air total, m

100 % du débit volumétrique d'air sortant de l'extrémité proximale (ou extrémité «bouche») d'une cigarette non allumée insérée dans un dispositif de mesure ayant une profondeur d'encapsulation telle que définie dans l'ISO 3308

NOTE Dans des conditions d'essai normalisées, le débit d'air total, Q , est de 17,5 ml/s.

1.4.6.4

generator for total airflow

device to maintain a constant total airflow at the exit of the mouth end of the cigarette when encapsulated in a measurement head having an insertion depth as defined in ISO 3308

1.4.6.4

générateur du débit d'air total, m

dispositif utilisé pour maintenir un débit d'air total constant à la sortie de l'extrémité proximale de la cigarette (ou extrémité «bouche») lorsque celle-ci est encapsulée dans une tête de mesurage avec une profondeur d'insertion telle que définie dans l'ISO 3308

1.4.6.5

ventilation air flow

volumetric flow of air entering an unlit cigarette other than through the front area of the cigarette

NOTE The ventilation flow is normalized to the negative pressure at the mouth end of the cigarette, created by the draw resistance of the cigarette when encapsulated in a measurement device having an insertion depth as defined in ISO 3308.

1.4.6.5

débit d'air de ventilation, m

débit volumétrique d'air entrant dans une cigarette non allumée ailleurs que par son extrémité distale

NOTE Le débit d'air de ventilation est exprimé à la pression négative régnant à l'extrémité proximale de la cigarette (ou extrémité «bouche»), créée par la résistance au tirage de la cigarette lorsque celle-ci est encapsulée dans une tête de mesurage ayant une profondeur d'insertion telle que définie dans l'ISO 3308.

1.4.6.6**total ventilation**

total amount of lateral air entering the cigarette (other than through the front area), when encapsulated in a measurement device having an insertion depth as defined in ISO 3308

1.4.6.7**degree of ventilation**

ratio, expressed as a percentage, of the ventilation air flow to the total air flow

See Figures 1 b), 1 c) and 1 d).

1.4.6.8**components of total ventilation**

air entering through the cigarette paper, and through the materials comprising and attaching the filter to the tobacco rod, contributing to total ventilation

See Figures 1 b), 1 c) and 1 d).

1.4.6.8.1 Main components**1.4.6.8.1.1****filter ventilation**

air entering the cigarette through the filter joining paper (tipping paper) between the covered part of the mouth end and the beginning of the tobacco rod

See Figure 1 b).

1.4.6.8.1.2**paper ventilation**

air entering the cigarette through the envelope covering the whole length of the tobacco rod

See Figure 1 b).

1.4.6.6**ventilation totale, f**

quantité d'air entrant latéralement dans une cigarette (ailleurs que par son extrémité distale), lorsqu'elle est encapsulée dans une tête de mesurage ayant une profondeur d'insertion telle que définie dans l'ISO 3308

1.4.6.7**taux de ventilation, m**

rapport, exprimé en pourcentage, du débit d'air de ventilation au débit d'air total

Voir Figures 1 b), 1 c) et 1 d).

1.4.6.8**composantes de la ventilation totale, f**

entrées d'air à travers le papier à cigarette et les matériaux enveloppant le filtre et le rattachant à la colonne de tabac, contribuant à la ventilation totale

Voir Figures 1 b), 1 c) et 1 d).

1.4.6.8.1 Composantes principales**1.4.6.8.1.1****ventilation filtre, f**

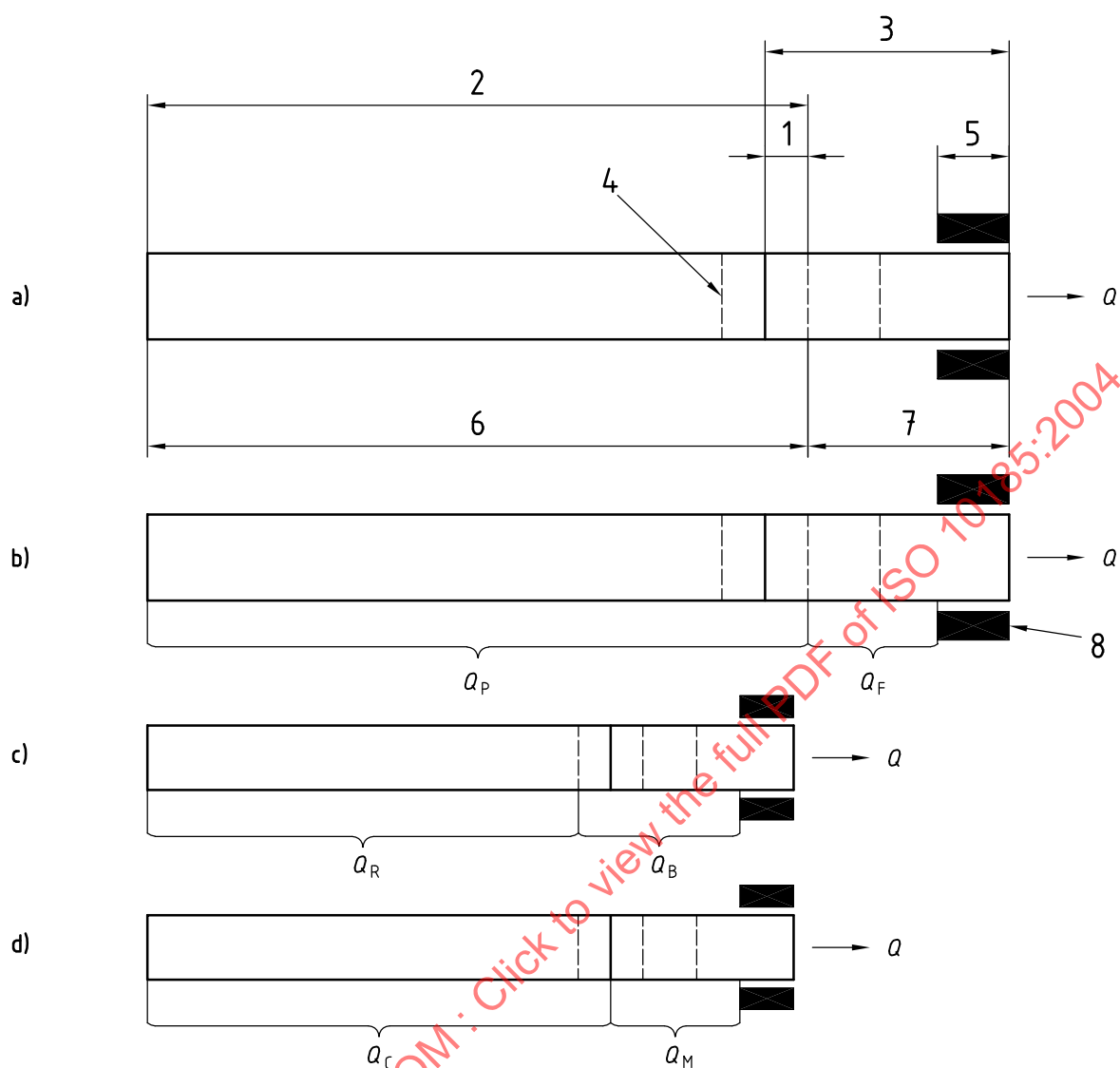
entrée d'air dans la cigarette à travers le papier d'assemblage (papier manchette) entre la partie recouverte de l'extrémité proximale (ou extrémité «bouche») et le début de la colonne de tabac

Voir Figure 1 b).

1.4.6.8.1.2**ventilation papier, f**

entrée d'air dans la cigarette à travers l'enveloppe recouvrant la longueur totale de la colonne de tabac

Voir Figure 1 b).



Key

- 1 overlap
- 2 cigarette paper
- 3 tipping paper
- 4 butt mark
- 5 standard depth of encapsulation (ISO 3308)
- 6 tobacco rod
- 7 filter
- 8 encapsulation device

Légende

- 1 recouvrement
- 2 papier à cigarette
- 3 papier manchette
- 4 marque du mégot
- 5 profondeur d'encapsulation (ISO 3308)
- 6 colonne de tabac
- 7 filtre
- 8 dispositif d'encapsulation

Figure 1 — Different degrees of ventilation

Figure 1 — Expression des différents taux de ventilation

Total airflow, $Q = 17,5$ ml/s

Degree of filter ventilation, $V_F = \frac{Q_F}{Q} \times 100 \%$

Degree of paper ventilation, $V_P = \frac{Q_P}{Q} \times 100 \%$

Degree of total ventilation,
 $V = V_F + V_P = \frac{Q_F + Q_P}{Q} \times 100 \%$

Degree of burnable tobacco rod ventilation,
 $V_R = \frac{Q_R}{Q} \times 100 \%$

Degree of butt ventilation, $V_B = \frac{Q_B}{Q} \times 100 \%$

Degree of cigarette paper ventilation, $V_C = \frac{Q_C}{Q} \times 100 \%$

Degree of tipping paper ventilation, $V_M = \frac{Q_M}{Q} \times 100 \%$

Débit d'air total, $Q = 17,5$ ml/s

Taux de ventilation filtre, $V_F = \frac{Q_F}{Q} \times 100 \%$

Taux de ventilation papier, $V_P = \frac{Q_P}{Q} \times 100 \%$

Taux de ventilation totale,
 $V = V_F + V_P = \frac{Q_F + Q_P}{Q} \times 100 \%$

Taux de ventilation colonne de tabac consommable,
 $V_R = \frac{Q_R}{Q} \times 100 \%$

Taux de ventilation mégot, $V_B = \frac{Q_B}{Q} \times 100 \%$

Taux de ventilation papier à cigarette, $V_C = \frac{Q_C}{Q} \times 100 \%$

Taux de ventilation papier manchette, $V_M = \frac{Q_M}{Q} \times 100 \%$

Figure 1 (continued)

Figure 1 (suite)

1.4.6.8.2 Examples of other components

1.4.6.8.2.1 butt ventilation

air entering the cigarette between the covered part of the mouth end of the cigarette and the position defined by the butt length appropriate to the cigarette

See Figure 1 c).

1.4.6.8.2.2 burnable tobacco rod ventilation

air entering the cigarette through its paper between the position defined by the butt length appropriate to the cigarette and the end of the cigarette which would be lit

See Figure 1 c).

1.4.6.8.2.3 tipping-paper ventilation

air entering the cigarette through the filter joining paper (tipping paper) between the covered part of the mouth end and the tobacco rod end of the tipping paper

See Figure 1 d).

1.4.6.8.2 Exemples d'autres composantes

1.4.6.8.2.1 ventilation mégot, f

entrée d'air dans la cigarette entre la partie recouverte de l'extrémité proximale de la cigarette (ou extrémité «bouche») et la position définie par la longueur de mégot normalisée de la cigarette

Voir Figure 1 c).

1.4.6.8.2.2 ventilation colonne de tabac consommable, f

entrée d'air dans la cigarette à travers le papier à cigarette, entre la position définie par la longueur de mégot normalisée de la cigarette et l'extrémité distale de celle-ci

Voir Figure 1 c).

1.4.6.8.2.3 ventilation papier manchette, f

entrée d'air dans la cigarette à travers le papier d'assemblage (papier manchette) entre la partie recouverte de l'extrémité proximale (ou extrémité «bouche») et l'extrémité du papier manchette côté tabac

Voir Figure 1 d).

1.4.6.8.2.4

cigarette-paper ventilation

air entering the cigarette through the cigarette paper between the end of cigarette which would be lit and the mouth end of the tipping paper

See Figure 1 d).

1.4.7

leakage

air flow unintentionally aspirated from the surrounding atmosphere or escaping into it through the sealing surface of the test piece holder and elsewhere

[ISO 2965:1997, 3.3]

1.4.8

filling value

filling capacity

filling power

measure of the volume occupied by a given mass of fine-cut tobacco when a given pressure is applied

[ISO 15592-3:2003, 3.18]

1.4.9

firmness

property of a tobacco rod measured through its deformation when subjected to a given load

[ISO 15592-3:2003, 3.19]

1.5 Chemical composition of tobacco, tobacco products and smoke

1.5.1

silica

residual material of whole leaf or cut tobacco obtained after incineration and extraction with hydrochloric acid (method 1) or by digestion and incineration (method 2) under the conditions specified in ISO 2817

1.5.2 Water content

1.5.2.1

water content of tobacco

proportion of water extracted by dried methanol from the sample, as determined by the method specified in ISO 6488

1.4.6.8.2.4

ventilation papier à cigarette, f

entrée d'air dans la cigarette à travers le papier à cigarette entre l'extrémité distale et l'extrémité du papier manchette côté tabac

Voir Figure 1 d).

1.4.7

fuite, f

débit d'air aspiré involontairement dans le circuit de mesurage provenant de l'atmosphère environnante ou s'échappant vers l'atmosphère, au niveau, entre autres, des surfaces d'étanchéité du porte-éprouvette

[ISO 2965:1997, 3.3]

1.4.8

pouvoir de remplissage, m

mesure du volume occupé par une masse donnée de tabac à rouler lorsqu'une pression donnée est appliquée

[ISO 15592-3:2003, 3.18]

1.4.9

compacité, f

propriété d'un boudin de tabac mesuré par sa déformation lorsqu'il est soumis à une charge donnée

[ISO 15592-3:2003, 3.19]

1.5 Composition chimique du tabac, des produits du tabac et de sa fumée

1.5.1

silice, f

matière résiduelle du tabac en feuilles entières ou tabac haché, obtenue après incinération et extraction avec de l'acide chlorhydrique (méthode 1) ou par digestion et incinération (méthode 2) sous les conditions spécifiées dans l'ISO 2817

1.5.2 Teneur en eau

1.5.2.1

teneur en eau du tabac, f

proportion d'eau extraite de l'échantillon au moyen de méthanol déshydraté selon le mode opératoire décrit dans l'ISO 6488

1.5.2.2**high moisture tobacco**

any tobacco sample containing volatile matter over 20 % as determined by drying at between 100 °C and 105 °C

[ISO 6488:2004, 3.1]

[ISO 16632:2003, 3.1]

1.5.3**total particulate matter****TPM**

crude smoke condensate
that portion of the mainstream smoke which is trapped in the smoke trap

[ISO 15592-3:2003, 3.4]

[ISO 21147:2003, 3.4]

NOTE Adapted from ISO 4387:2000, 3.1.

1.5.3.1**dry particulate matter****DPM**

dry smoke condensate
total particulate matter after deduction of its water content

[ISO 15592-3:2003, 3.5]

[ISO 21147:2003, 3.5]

NOTE Adapted from ISO 4387:2000, 3.2.

1.5.3.2**nicotine-free dry particulate matter****NFDPM**

nicotine-free dry smoke condensate
dry particulate matter after deduction of its nicotine content

[ISO 15592-3:2003, 3.6]

[ISO 21147:2003, 3.6]

NOTE Adapted from ISO 4387:2000, 3.3.

1.5.3.3**analysis value**

result, based on 5 or 20 items (depending on the type of smoking machine used), of a smoking test and analysis carried out in accordance with ISO 4387, ISO 10315 and ISO 10362-1

[ISO 16055:2003, 3.2]

1.5.2.2**tabac à haute teneur en humidité, m**

échantillon de tabac ayant une teneur en matières volatiles supérieure à 20 % telle que déterminée par séchage à une température comprise entre 100 °C et 105 °C

[ISO 6488:2004, 3.1]

[ISO 16632:2003, 3.1]

1.5.3**matière particulaire totale, f****MPT**

condensat brut de fumée, m
partie de la fumée du courant principal qui est retenue dans le piège à fumée

[ISO 15592-3:2003, 3.4]

[ISO 21147:2003, 3.4]

NOTE Adapté de l'ISO 4387:2000, 3.1.

1.5.3.1**matière particulaire anhydre, f****MPA**

condensat anhydre de fumée, m
matière particulaire totale après déduction de sa teneur en eau

[ISO 15592-3:2003, 3.5]

[ISO 21147:2003, 3.5]

NOTE Adapté de l'ISO 4387:2000, 3.2.

1.5.3.2**matière particulaire anhydre et exempte****de nicotine, f****MPAEN**

condensat de fumée anhydre et exempt de nicotine, m
matière particulaire anhydre après déduction de sa teneur en nicotine

[ISO 15592-3:2003, 3.6]

[ISO 21147:2003, 3.6]

NOTE Adapté de l'ISO 4387:2000, 3.3.

1.5.3.3**valeur d'analyse, f**

résultat, basé sur 5 ou 20 articles (suivant le type de machine à fumer analytique utilisée), d'un essai de fumage et d'une analyse réalisés conformément à l'ISO 4387, l'ISO 10315 et l'ISO 10362-1

[ISO 16055:2003, 3.2]

1.5.4
content of dithiocarbamate pesticide
residues

amount of carbon disulfide, in milligrams per kilogram of sample, determined according to the method specified in ISO 6466

NOTE If required and if the identity of the dithiocarbamate pesticide present in the sample is known, the content of the dithiocarbamate pesticide residues may be expressed additionally as the dithiocarbamate by using the appropriate factor.

1.5.5
respirable suspended particles
RSP

particles which, when captured by a size-selective device, conform to a collection efficiency curve with a median cut point at an aerodynamic diameter of 4,0 µm

NOTE See ISO 7708.

[ISO 18144:2003, 3.2]

1.5.6
ultraviolet particulate matter
UVP

estimation of the contribution of ETS particulate matter to RSP obtained by comparing the ultraviolet absorbance of the RSP sample with that of a surrogate standard

[ISO 15593:2001, 3.3]

1.5.6.1
surrogate standard

chemical whose concentration has been related quantitatively to a known concentration in the solution of ETS-PM

EXAMPLES 2,2',4,4'-Tetrahydroxybenzophenone (THBP) for UVP; scopolin for FPM.

[ISO 15593:2001, 3.6]

1.5.4
teneur en résidus de pesticides
dithiocarbamates, f

quantité de bisulfure de carbone, en milligrammes par kilogramme d'échantillon, déterminée suivant la méthode spécifiée dans l'ISO 6466

NOTE Si nécessaire et si l'identité du pesticide dithiocarbamate dans l'échantillon est connue, la teneur en résidus de pesticides dithiocarbamates peut être exprimée en plus sous la forme de ce dithiocarbamate en utilisant le facteur approprié.

1.5.5
particules en suspension respirables, f
PRS

particules qui, lorsqu'elles sont piégées par un dispositif d'échantillonnage sélectif en taille, se conforment à une courbe d'efficacité de prélèvement avec un point de coupe médian situé au diamètre aérodynamique de 4,0 µm

NOTE Voir ISO 7708.

[ISO 18144:2003, 3.2]

1.5.6
matière particulaire par ultraviolet, f
MPUV

estimation de la contribution de la matière particulaire de la FTA aux PRS obtenue par comparaison de l'absorbance ultraviolette de l'échantillon de PRS avec celle d'un étalon de substitution

[ISO 15593:2001, 3.3]

1.5.6.1
étalon de substitution, m

produit chimique dont la concentration a été reliée quantitativement à une concentration connue de solution de MP-FTA

EXAMPLES 2,2',4,4'-tétrahydroxybenzophénone (THBP) pour la MPUV; la scopolétine pour la MPF.

[ISO 15593:2001, 3.6]

1.5.7**fluorescent particulate matter
FPM**

estimation of the contribution of ETS particulate matter to RSP obtained by comparing the fluorescence intensity of the RSP sample with that of a surrogate standard

[ISO 15593:2001, 3.4]

1.5.8**environmental tobacco smoke particulate matter
ETS-PM**

particulate phase of ETS

[ISO 18144:2003, 3.3]

1.5.8.1**vapour-phase nicotine**

that nicotine which is not bound to aerosol particulate matter

[ISO 11454:1997, 3.1]

1.5.8.2**solanesol particulate matter
Sol-PM**

estimation of the contribution of ETS-PM to RSP, based on the determination of a tobacco-specific compound: solanesol

[ISO 18144:2003, 3.4]

1.5.8.3**nitrogen-phosphorus detector
NPD**

selective and highly sensitive detection device used for nitrogen- and phosphorus-containing organic compounds

[ISO 18145:2003, 3.2]

1.5.9 Retention index**1.5.9.1****alkaloid retention index of a cigarette filter**

R_{nic}
ratio of the alkaloids retained by the filter to those entering the filter, expressed as a percentage by mass:

$$R_{\text{nic}} = \frac{F_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100$$

1.5.7**matière particulaire par fluorescence, f
MPF**

estimation de la contribution de la matière particulaire de la FTA aux PRS obtenue par comparaison de l'intensité de fluorescence de l'échantillon de PRS avec celle d'un étalon de substitution

[ISO 15593:2001, 3.4]

1.5.8**matière particulaire de la fumée de tabac ambiante, f
MP-FTA**

phase particulaire de la FTA

[ISO 18144:2003, 3.3]

1.5.8.1**nicotine en phase gazeuse, f**

nicotine qui n'est pas liée à la matière particulaire de l'aérosol

[ISO 11454:1997, 3.1]

1.5.8.2**matière particulaire représentée par le solanesol, f**

Sol-MP
estimation de la contribution des MP-FTA aux PRS, à partir de la détermination d'un composé propre au tabac: le solanesol

[ISO 18144:2003, 3.4]

1.5.8.3**détecteur thermo-ionique, m**

dispositif de détection à haute sensibilité et sélectif utilisé pour les composés organiques contenant de l'azote et du phosphore

[ISO 18145:2003, 3.2]

1.5.9 Indice de rétention**1.5.9.1****indice de rétention des alcaloïdes d'un filtre de cigarette, m**

R_{nic}
rapport, exprimé en pourcentage en masse, des alcaloïdes retenus par le filtre à ceux arrivant sur le filtre:

$$R_{\text{nic}} = \frac{F_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100$$

NOTE The alkaloid retention index may be determined as follows.

- a) *Directly*, by measurement of the mass of alkaloids retained by the filter and of the mass of alkaloids in the mainstream smoke leaving the filter:

$$R_{\text{nic}} = \frac{F_{\text{nic}}}{H_{\text{nic}} + F_{\text{nic}}} \times 100 = \frac{F_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100$$

where

F_{nic} is the mass of alkaloids retained by the filter;

H_{nic} is the mass of alkaloids in the mainstream smoke leaving the filter;

S_{nic} is the mass of alkaloids entering the filter [see (A) in Figure 2].

- b) *Indirectly*, by measurement of the difference between the mass of alkaloids contained in the mainstream smoke from a cigarette with filter (A) and of the corresponding mass from another cigarette with filter material removed (B), the smoked length of which is the same as that of the filter cigarette (A):

$$R_{\text{nic}} = \frac{S_{\text{nic}} - H_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100 = \frac{F_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100$$

where

H_{nic} is the mass of alkaloids in the mainstream smoke from the cigarette with filter (A);

S_{nic} is the mass of alkaloids in the mainstream smoke from the cigarette with the filter material removed (B).

NOTE L'indice de rétention des alcaloïdes peut être déterminé comme suit.

- a) *Directement*, par mesurage de la masse d'alcaloïdes retenue par le filtre et de celle contenue dans la fumée du courant principal sortant du filtre:

$$R_{\text{nic}} = \frac{F_{\text{nic}}}{H_{\text{nic}} + F_{\text{nic}}} \times 100 = \frac{F_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100$$

où

F_{nic} est la masse d'alcaloïdes retenue par le filtre;

H_{nic} est la masse d'alcaloïdes dans la fumée du courant principal sortant du filtre;

S_{nic} est la masse d'alcaloïdes arrivant sur le filtre [voir (A) en Figure 2].

- b) *Indirectement*, par mesurage de la différence entre la masse des alcaloïdes de la fumée du courant principal d'une cigarette à filtre (A) et la masse des alcaloïdes correspondant à une autre cigarette dont le matériau filtrant a été retiré (B), et dont la longueur fumée est la même que celle de la cigarette à filtre (A):

$$R_{\text{nic}} = \frac{S_{\text{nic}} - H_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100 = \frac{F_{\text{nic}}}{S_{\text{nic}}} \times 100$$

où

H_{nic} est la masse d'alcaloïdes dans la fumée du courant principal de la cigarette à filtre (A);

S_{nic} est la masse d'alcaloïdes dans la fumée du courant principal de la cigarette dont le matériau filtrant a été retiré (B).

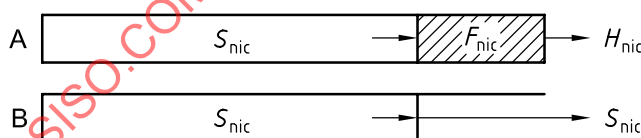


Figure 2

Figure 2

1.5.9.2 smoke condensate retention index of a cigarette filter

R_c
ratio of the crude smoke condensate retained by the filter to that entering the filter, expressed as a percentage:

$$R_c = \frac{F_c}{S_c} \times 100 = \frac{F_c}{F_c + H_c} \times 100$$

where

F_c is the mass of crude smoke condensate retained by the filter;

S_c is the mass of crude smoke condensate entering the filter;

H_c is the mass of crude smoke condensate in the mainstream smoke.

See Figure 3.

1.5.9.2 indice de rétention du condensat de fumée d'un filtre de cigarette, m

R_c
rapport des masses, exprimé en pourcentage, du condensat de fumée retenu par le filtre à celui arrivant sur le filtre:

$$R_c = \frac{F_c}{S_c} \times 100 = \frac{F_c}{F_c + H_c} \times 100$$

où

F_c est la masse de condensat brut de fumée retenue par le filtre;

S_c est la masse de condensat brut de fumée qui arrive sur le filtre;

H_c est la masse de condensat brut de fumée dans la fumée du courant principal.

Voir Figure 3.

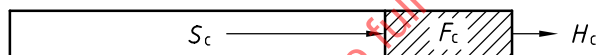


Figure 3

Figure 3

1.5.10 characteristic

physical, mechanical, dimensional, chemical, biological, botanical or organoleptic property of tobacco

[ISO 4874:2000, 2.1]

1.5.10 caractéristique, f

propriété physique, mécanique, dimensionnelle, chimique, biologique, botanique ou organoleptique du tabac

[ISO 4874:2000, 2.1]

1.6 Sampling — General

1.6.1 single sample basic sample

sample obtained by combining N increments taken from a sampling unit so as to be as representative as possible of this unit

[ISO 4874:2000, 2.7]

1.6 Échantillonnage — Général

1.6.1 échantillon élémentaire, m

échantillon obtenu par le regroupement de N prélèvements élémentaires que l'on a effectués dans une unité d'échantillonnage de manière qu'ils soient aussi représentatifs que possible de cette unité

[ISO 4874:2000, 2.7]

1.6.2 gross sample

〈cigarettes〉 sample that is a combination of all single samples

[ISO 4874:2000, 2.8]

1.6.2 échantillon global, m

〈cigarettes〉 échantillon composé de l'ensemble des échantillons élémentaires

[ISO 4874:2000, 2.8]

1.6.3

gross sample

〈fine-cut tobacco〉 aggregate of the increments

[ISO 15592-1:2001, 3.10]

1.6.4

reduced sample

sample that is taken from the gross sample and is representative of the gross sample

[ISO 4874:2000, 2.9]

1.6.5

laboratory sample

sample intended for laboratory inspection or testing and which is representative of the gross sample or the sub-period sample

[ISO 15592-3:2003, 3.10]

1.6.6

test sample

sample as prepared for testing, taken at random from the laboratory sample, representative of the gross sample

[ISO 4874:2000, 2.11]

1.6.7

sub-period sample

that part of the whole sample taken in a brief period when sampling over a long period of time

[ISO 15592-1:2001, 3.11]

1.6.8

stratified sampling

for a population that can be divided into different subpopulations (called strata), sampling carried out in such a way that specified proportions of the sample are drawn from the different strata

[ISO 4874:2000, 2.5]

1.6.3

échantillon global, m

〈objets à fumer à base de tabac à fumer〉 ensemble des échantillons élémentaires

[ISO 15592-1:2001, 3.10]

1.6.4

échantillon réduit, m

échantillon extrait de l'échantillon global et représentatif de celui-ci

[ISO 4874:2000, 2.9]

1.6.5

échantillon pour laboratoire, m

échantillon destiné à être utilisé pour un contrôle ou pour des essais en laboratoire et qui est représentatif de l'échantillon global ou de l'échantillon de sous-période

[ISO 15592-3:2003, 3.10]

1.6.6

échantillon pour essai, m

échantillon dans l'état de préparation où il est soumis à l'essai, prélevé au hasard à partir de l'échantillon pour laboratoire et représentatif de l'échantillon global

[ISO 4874:2000, 2.11]

1.6.7

échantillon de sous-période, m

partie de l'échantillon global prélevée pendant une période courte dans le cas où cet échantillon est prélevé pendant une période de longue durée

[ISO 15592-1:2001, 3.11]

1.6.8

échantillonnage stratifié, m

au sein d'une population que l'on peut diviser en différentes sous-populations (auxquelles on donne le nom de strates), échantillonnage effectué de sorte à prélever des quantités déterminées d'échantillon respectivement proportionnelles aux différentes strates

[ISO 4874:2000, 2.5]

1.7 Terms specific to sampling of raw tobacco

1.7.1 batch

definite quantity of tobacco that is produced under conditions that are presumed to be uniform with respect to one or more of its characteristics (for example, leaf position, colour, ripeness, leaf length)

NOTE This notion implies generally that the batch consists of tobaccos of the same origin belonging to the same variety.

[ISO 4874:2000, 2.2]

1.7.2 sampling unit unit part of the consignment

NOTE 1 It is separately packaged (bale, wooden or cardboard case, basket or sack).

NOTE 2 For bulk tobacco, a consignment with a total mass of m kg should be considered to be composed of $m/100$ sampling units.

NOTE 3 The definition of the term "sampling unit" as given in this International Standard is a special definition of the general definition as given in ISO 3534-2, and it applies only to raw tobacco.

[ISO 4874:2000, 2.4]

1.7.3 increment

quantity of tobacco taken at one time from a sampling unit in order to form part of a single sample

[ISO 4874:2000, 2.6]

1.7.4 consignment

quantity of tobacco delivered at one time

NOTE The consignment may consist of one or more batches or parts of batches.

[ISO 4874:2000, 2.3]

1.7 Termes spécifiques à l'échantillonnage du tabac brut

1.7.1 lot, m

quantité définie de tabac produite dans des conditions considérées comme uniformes pour une ou plusieurs de ses caractéristiques (par exemple étage foliaire, couleur, maturité, longueur des feuilles)

NOTE Cette notion implique en général que le lot soit constitué de tabacs de même origine et appartenant à une même variété.

[ISO 4874:2000, 2.2]

1.7.2 unité d'échantillonnage, f partie unitaire de la livraison

NOTE 1 Elle fait l'objet d'un emballage distinct (sous forme de balle, de caisse en bois ou en carton, de panier ou de sac).

NOTE 2 Dans le cas de tabac en vrac, il convient de considérer qu'une livraison de masse totale m kg est composée de $m/100$ unités d'échantillonnage.

NOTE 3 La définition de l'expression «unité d'échantillonnage» qui figure dans la présente Norme internationale est un cas particulier de la définition générale donnée dans l'ISO 3534-2, et s'applique seulement au tabac brut.

[ISO 4874:2000, 2.4]

1.7.3 prélèvement élémentaire, m

quantité de tabac prélevée en une seule fois dans une unité d'échantillonnage, en vue de constituer un échantillon élémentaire

[ISO 4874:2000, 2.6]

1.7.4 livraison, f

quantité de tabac livrée en une seule fois

NOTE La livraison peut être composée d'un ou plusieurs lots ou parties de lots.

[ISO 4874:2000, 2.3]

1.8 Terms specific to sampling of cigarettes

1.8.1 carton

commercial package available within a factory

EXAMPLE Packets of 20 cigarettes are usually put into cartons of 200 cigarettes.

[ISO 8243:2003, 3.12]

1.8.2 test sample

cigarettes for test taken at random from the laboratory sample and which are representative of each of the increments making up the laboratory sample

[ISO 4387:2000, 3.7]

1.8.3 conditioning sample

cigarettes selected from the test sample for conditioning prior to tests

[ISO 4387:2000, 3.8]

1.8.4 test portion

group of cigarettes prepared for a single determination and which is a random sample from the test sample or conditioned sample, as appropriate

[ISO 4387:2000, 3.9]

1.8.5 sale unit

quantity of cigarettes ready to be offered for sale to the public

[ISO 8243:2003, 3.1]

NOTE The commonly sold packet of 20 cigarettes is often used, but cigarettes are also sold loose and in packets of different sizes.

1.8 Termes spécifiques à l'échantillonnage des cigarettes

1.8.1 cartouche, f

emballage commercial disponible dans l'usine

EXEMPLE Les paquets de 20 cigarettes sont généralement regroupés en cartouches de 200 cigarettes.

[ISO 8243:2003, 3.12]

1.8.2 échantillon pour essai, m

cigarettes pour essai prélevées de façon aléatoire sur l'échantillon pour laboratoire et qui sont représentatives de chacun des échantillons élémentaires constituant ce dernier

[ISO 4387:2000, 3.7]

1.8.3 échantillon à conditionner, m

cigarettes sélectionnées à partir de l'échantillon pour essai et à conditionner préalablement aux essais

[ISO 4387:2000, 3.8]

1.8.4 prise d'essai, f

ensemble de cigarettes préparées pour un mesurage unique et qui est prélevé de façon aléatoire sur l'échantillon pour essai ou l'échantillon conditionné, selon ce qui est approprié

[ISO 4387:2000, 3.9]

1.8.5 unité de vente, f

quantité de cigarettes prête à être mise en vente au public

[ISO 8243:2003, 3.1]

NOTE Le paquet de 20 cigarettes vendu habituellement est souvent utilisé, mais les cigarettes peuvent être vendues en vrac et en paquets d'autres contenances.

1.9 Terms specific to sampling of fine-cut tobacco and fine-cut smoking articles

1.9.1

laboratory smoking articles

fine-cut smoking articles made from the laboratory sample or test sample of fine-cut tobacco

[ISO 15592-3:2003, 3.12]

1.9.2

brand

manufacturer's term or name used to denominate a distinct blend of fine-cut tobacco that will be recognized by the consumer and which distinguishes it from other fine-cut tobacco

[ISO 15592-1:2001, 3.4]

1.9.3

sub-brand

manufacturer's term or name used to denominate a distinct blend of fine-cut tobacco, retaining the original brand name, but with an additional description intended to denote a particular characteristic

EXAMPLE Bright, dark.

[ISO 15592-1:2001, 3.5]

1.9.4

bundle

commercial package available within a manufacturer's premises (normally 10 pouches)

EXAMPLE Pouches of 50 g fine-cut tobacco are usually put into bundles of 500 g fine-cut tobacco.

NOTE This may also be referred to as the "retailer unit".

[ISO 15592-1:2001, 3.20]

1.9.5

strata

various lowest levels of the particular population of the samples

EXAMPLE Samples from different machines, packaging types, etc., which arrive at the sampling point.

[ISO 15592-1:2001, 3.8]

1.9 Termes spécifiques à l'échantillonnage du tabac à rouler et aux objets à fumer à base de tabac à rouler

1.9.1

objets à fumer pour laboratoire, m

objets à fumer à base de tabac à rouler confectionnés à partir de l'échantillon pour laboratoire ou à partir d'un échantillon pour essai de tabac à rouler

[ISO 15592-3:2003, 3.12]

1.9.2

marque, f

désignation du fabricant s'appliquant à un mélange précis de tabac à rouler qui sera reconnu par le consommateur et qui le distingue des autres tabacs à rouler

[ISO 15592-1:2001, 3.4]

1.9.3

sous-marque, f

désignation du fabricant s'appliquant à un mélange précis de tabac à rouler, conservant le nom de marque original, mais avec un élément additionnel désignant un caractère particulier

EXAMPLE Blond, brun.

[ISO 15592-1:2001, 3.5]

1.9.4

groupement, m

emballage commercial disponible dans les locaux du fabricant (généralement 10 blagues)

EXAMPLE Les blagues de 50 g de tabac à rouler sont généralement mises en groupements de 500 g de tabac à rouler.

NOTE Peut être également intitulé «unité de distribution».

[ISO 15592-1:2001, 3.20]

1.9.5

strate, f

différents niveaux inférieurs de la population d'échantillons particulière

EXAMPLE Des échantillons provenant de différentes machines, types d'emballages, etc., et qui arrivent au point d'échantillonnage.

[ISO 15592-1:2001, 3.8]

1.9.6 Test samples

1.9.6.1

test sample

fine-cut tobacco for test taken at random from the laboratory sample, which is representative of each of the increments making up the laboratory sample

[ISO 15592-1:2001, 3.13]

1.9.6.2

preliminary test sample

fine-cut tobacco obtained for preliminary tests

[ISO 15592-1:2001, 3.15]

1.9.6.3

conditioned sample

conditioned fine-cut smoking articles for preliminary tests and for smoking in particulate matter determinations

[ISO 15592-3:2003, 3.15]

1.9.7

test portion

group of fine-cut smoking articles made from the test sample(s), or a sample of fine-cut tobacco, prepared for a single determination and which is a random sample from the test sample or conditioned sample

[ISO 15592-3:2003, 3.14]

1.9.8

sale unit

quantity of fine-cut tobacco ready to be offered for sale to the public

NOTE 1 The commonly sold pouch of 50 g fine-cut tobacco is often used, but fine-cut tobacco is also sold in pouches of different sizes.

NOTE 2 Fine-cut smoking tobacco is also sold in packaging forms other than pouches.

NOTE 3 Adapted from ISO 15592-1:2001, 3.6.

1.9.6 Échantillons pour essai

1.9.6.1

échantillon pour essai, m

tabac à rouler à soumettre à essai, pris au hasard dans l'échantillon pour laboratoire, et qui est représentatif de chacun des échantillons élémentaires constituant l'échantillon pour laboratoire

[ISO 15592-1:2001, 3.13]

1.9.6.2

échantillon pour essai préliminaire, m

tabac à rouler obtenu pour les essais préliminaires

[ISO 15592-1:2001, 3.15]

1.9.6.3

échantillon conditionné, m

objets à fumer à base de tabac à rouler conditionné pour des essais préliminaires et pour le fumage lors des dosages de la matière particulaire

[ISO 15592-3:2003, 3.15]

1.9.7

prise d'essai, f

groupe d'objets à fumer à base de tabac à rouler confectionnés à partir d'échantillon(s) pour essai ou à partir d'un échantillon de tabac à rouler, préparés pour une détermination unique et qui constitue un échantillon aléatoire de l'échantillon pour essai ou de l'échantillon conditionné

[ISO 15592-3:2003, 3.14]

1.9.8

unité de vente, f

quantité de tabac à rouler prête à être mise en vente au public

NOTE 1 La blague de 50 g de tabac à rouler communément vendue sert de base, mais le tabac à rouler est également vendu en blagues d'autres poids.

NOTE 2 Le tabac à rouler est également vendu sous d'autres formes que des blagues.

NOTE 3 Adapté de l'ISO 15592-1:2001, 3.6.

1.9.9**conditioned laboratory fine-cut tobacco sample**

sub-sample of the fine-cut tobacco selected from the laboratory sample and conditioned prior to making laboratory fine-cut smoking articles

[ISO 15592-3:2003, 3.11]

See 1.6.5.

1.9.10**article test sample**

fine-cut smoking articles for test taken at random from the laboratory fine-cut smoking articles and which are representative of the laboratory fine-cut smoking articles

[ISO 15592-3:2003, 3.13]

1.10 General sampling terms applicable to tobacco or cigarettes or fine-cut smoking articles with change of subject only

1.10.1**factory**

place of manufacture or its associated distribution depots or the warehouse of an importer

[ISO 8243:2003, 3.11]

[ISO 15592-1:2001, 3.19]

1.10.2**sampling point**

specific location (e.g. shop, specialist tobacco shop, vending machine, place in warehouse, place in factory) from which an increment is to be taken

[ISO 8243:2003, 3.10]

NOTE Adapted from ISO 15592-1:2001, 3.18.

1.9.9**échantillon conditionné de tabac à rouler pour laboratoire, m**

sous-échantillon de tabac à rouler prélevé sur l'échantillon pour laboratoire et conditionné avant la confection des objets à fumer à base de tabac à rouler de laboratoire

[ISO 15592-3:2003, 3.11]

Voir 1.6.5

1.9.10**échantillon pour essai d'objet à fumer, m**

objets à fumer à base de tabac à rouler pour essai, pris au hasard parmi les objets à fumer pour laboratoire, et qui sont représentatifs des objets à fumer pour laboratoire

[ISO 15592-3:2003, 3.13]

1.10 Termes généraux d'échantillonnage applicables au tabac ou aux cigarettes ou aux objets à fumer à base de tabac à rouler avec seulement changement du sujet

1.10.1**usine, f**

manufacture elle-même, ou ses dépôts de stockage pour la distribution, ou bien entrepôt de l'importateur

[ISO 8243:2003, 3.11]

[ISO 15592-1:2001, 3.19]

1.10.2**point de prélèvement, m**

endroit précis (par exemple boutique, débit de tabac, distributeur automatique, emplacement dans un entrepôt ou une usine, etc.) où un échantillon élémentaire doit être prélevé

[ISO 8243:2003, 3.10]

NOTE Adapté de l'ISO 15592-1:2001, 3.18.

**1.10.3
population**

aggregate of sale units of the cigarette to be sampled, intended for sale to consumers in a given geographical area over a given time period

[ISO 8243:2003, 3.2]

NOTE 1 ISO 15592-1 gives the same definition but with the term "cigarette" replaced by "fine-cut tobacco".

NOTE 2 The definition includes different sub-populations, two of which are given in 1.10.3.1 and 1.10.3.2.

**1.10.3.1
population available to consumers**

aggregate of sale units in retail outlets in a given geographical area, at any time in a given time period

[ISO 8243:2003, 3.2.1]

[ISO 15592-1:2001, 3.7.1]

**1.10.3.2
population manufactured for sale**

aggregate of sale units at a manufacturer's premises available for commercial distribution in a given geographical area, at any time in a given time period

[ISO 8243:2003, 3.2.2]

[ISO 15592-1:2001, 3.7.2]

**1.10.4
place of purchase**

town, village or district within the area to be sampled, or that part of the area where the cigarettes are available

NOTE 1 Examples of boundaries are those of cantons, local government districts, electoral areas, postal code areas or any boundaries in accordance with the geographical context, or others.

[ISO 8243:2003, 3.9]

NOTE 2 ISO 15592-1 gives the same definition but with the term "cigarettes" replaced by "fine-cut tobacco".

**1.10.3
population, f**

ensemble des unités de vente de cigarette à échantillonner destinées à la vente aux consommateurs dans une zone géographique donnée et durant une période donnée

[ISO 8243:2003, 3.2]

NOTE 1 L'ISO 15592-1 donne la même définition, mais avec le terme «cigarette» remplacé par «tabac à rouler».

NOTE 2 La définition englobe différentes sous-populations parmi lesquelles deux, en particulier, peuvent être distinguées: 1.10.3.1 et 1.10.3.2.

**1.10.3.1
population disponible pour les consommateurs, f**

ensemble des unités de vente figurant dans les points de vente au détail dans une zone géographique donnée, à tout moment d'une période donnée

[ISO 8243:2003, 3.2.1]

[ISO 15592-1:2001, 3.7.1]

**1.10.3.2
population fabriquée en vue de la vente, f**

ensemble des unités de vente dans les locaux du fabricant, et disponibles pour la distribution dans le commerce dans une zone géographique donnée, à tout moment d'une période donnée

[ISO 8243:2003, 3.2.2]

[ISO 15592-1:2001, 3.7.2]

**1.10.4
lieu d'achat, m**

ville, village ou circonscription à l'intérieur de la zone à échantillonner, ou partie de la zone où les cigarettes sont disponibles

NOTE 1 Exemples de délimitation: cantons, gouvernement provincial, circonscription électorale, zones de code postal, ou toute autre délimitation adaptée au contexte géographique ou autre.

[ISO 8243:2003, 3.9]

NOTE 2 L'ISO 15592-1 donne la même définition, mais avec le terme «cigarettes» remplacé par «tabac à rouler».

1.10.5**increment**

sample of cigarettes taken at one time, at one sampling point, to be combined to produce the gross sample

[ISO 8243:2003, 3.3]

NOTE ISO 15592-1 gives the same definition but with the term "cigarettes" replaced by "fine-cut tobacco".

1.10.5**échantillon élémentaire, m**

échantillon de cigarettes prélevé en une seule fois sur un point de prélèvement et dont la collection constituera l'échantillon global

[ISO 8243:2003, 3.3]

NOTE L'ISO 15592-1 donne la même définition, mais avec le terme «cigarettes» remplacé par «tabac à rouler».

1.11 Testing of tobacco and tobacco products

1.11.1**atmosphere**

ambient conditions defined by one or more of the parameters:

- temperature;
- relative humidity;
- pressure

[ISO 15592-2:2001, 2.1]

1.11 Essai sur le tabac et les produits du tabac

1.11.1**atmosphère, f**

conditions ambiantes définies par l'un ou plusieurs des paramètres suivants:

- température;
- humidité relative;
- pression

[ISO 15592-2:2001, 2.1]

1.11.2**reference atmosphere**

agreed atmosphere to which test results determined in other atmospheres may be corrected if suitable correlation factors are available from established data

[ISO 558:1980, 2.4]

1.11.2**atmosphère de référence, f**

atmosphère conventionnelle à laquelle peuvent être rapportés les résultats d'essais obtenus dans d'autres atmosphères, si les facteurs de correction convenables font l'objet de données établies

[ISO 558:1980, 2.4]

1.11.3

conditioning atmosphere

atmosphere in which a sample or test piece is kept before being subjected to test

NOTE 1 It is characterized by specified values for one or more of the following parameters: temperature, relative humidity and pressure, which are kept within the prescribed tolerances for a given period of time.

NOTE 2 The term "conditioning" refers to the operation as a whole designed to bring a sample or test piece, before testing, into a specified condition with relation to temperature and humidity, by keeping it for a given period of time in the conditioning atmosphere.

NOTE 3 The conditioning may be carried out either in the laboratory or in a special enclosure termed the "conditioning chamber" or in the test chamber.

NOTE 4 The chosen values and period of time depend on the nature of the sample or test piece to be tested.

[ISO 15592-2:2001, 2.2]

1.11.4

test atmosphere

atmosphere to which a sample or test piece is exposed throughout the test

NOTE 1 It is characterized by specified values for one or more of the following parameters: temperature, relative humidity and pressure, which are kept within the prescribed tolerances.

NOTE 2 The test may be carried out either in the laboratory or in a special chamber termed the "test chamber", or in the conditioning chamber, the choice depending on the nature of the test piece and on the test itself. For example, close control of the test atmosphere may not be necessary if the change in properties of the test piece is insignificant over the test period.

[ISO 15592-2:2001, 2.3]

1.11.3

atmosphère de conditionnement, f

atmosphère dans laquelle est maintenu un échantillon ou une éprouvette avant essai

NOTE 1 Elle est caractérisée par des valeurs spécifiées pour l'un ou plusieurs des paramètres: température, humidité relative et pression, qui sont maintenues à l'intérieur des tolérances prescrites pendant une durée déterminée.

NOTE 2 Le terme «conditionnement» se rapporte à l'ensemble de l'opération destinée à amener un échantillon ou une éprouvette, avant l'essai, à une condition spécifiée de température et d'humidité, en le maintenant durant une période de temps donnée dans l'atmosphère de conditionnement.

NOTE 3 Le conditionnement peut être effectué soit dans le laboratoire, soit dans une enceinte spéciale appelée «enceinte de conditionnement» ou dans l'enceinte d'essai.

NOTE 4 Les valeurs choisies et la période de temps dépendent de la nature de l'échantillon ou de l'éprouvette.

[ISO 15592-2:2001, 2.2]

1.11.4

atmosphère d'essai, f

atmosphère à laquelle on expose un échantillon ou une éprouvette pendant toute la durée de l'essai

NOTE 1 Elle est caractérisée par des valeurs spécifiées pour un ou plusieurs des paramètres suivants: température, humidité relative et pression, qui sont maintenues à l'intérieur des tolérances prescrites.

NOTE 2 L'essai peut être effectué soit en laboratoire, soit dans une enceinte spéciale appelée «enceinte d'essai» ou dans l'enceinte de conditionnement. Le choix dépend de la nature de l'éprouvette et de l'essai lui-même. Par exemple, un contrôle précis de l'atmosphère d'essai peut ne pas être nécessaire si la modification des propriétés de l'éprouvette est insignifiante au cours de la période d'essai.

[ISO 15592-2:2001, 2.3]

2 Terms related to Oriental tobacco**2 Termes relatifs aux tabacs d'Orient****2.1 Structure of Oriental leaf tobacco****2.1 Structure de la feuille du tabac d'Orient**

The dimensions of the different shapes are given in Table 1.

Les dimensions des différentes formes sont données au Tableau 1.

Table 1
Tableau 1

Shape of the leaf lamina Forme du parenchyme de la feuille	Diametrical ratio limits, mm Limites du rapport diamétral, mm		Coefficient of ovality Coefficient d'ovalité
	min.	max.	
Rotund Arrondi	1,0	1,2	2,0
Elliptical Elliptique	1,5	2,0	2,0
Ovate Oval	1,5	2,0	> 2,0
Obovate Oboval	1,5	2,0	< 2,0
Rotund, elliptical Arrondi, elliptique	1,2	1,5	2,0
Rotund, ovate Arrondi, oval	1,2	1,5	< 2,0
Rotund, obovate Arrondi, oboval	1,2	1,5	> 2,0
Lanceolate Lancéolé	2,7		< 2,0
			longest and narrowest type of leaf type de feuille le plus long et le plus étroit
Elliptical/lanceolate Elliptique/lancéolé	2,0	2,7	≈ 2
Ovate/lanceolate Ovale/lancéolé	2,0	2,7	< 2,0
Obovate/lanceolate Obovale/lancéolé	2,0	2,7	> 2,0
Rhomboidal Rhomboidal	1,5	2,0	≈ 2
Basma Basma	1,5	2,0	≈ 2
			sessile, length 15,0 cm sessile, longueur 15,0 cm
Kabakulak Kabakulak	1,5	2,0	≈ 2
			sessile, length 15,0 cm sessile, longueur 15,0 cm

2.1.1

leaf size

general dimension of the leaf (large, medium or small)

2.1.1

taille de la feuille, f

dimension générale de la feuille (grande, moyenne ou petite)

2.1.2

leaf length

distance between the tip and the bottom of the leaf

2.1.2

longueur de la feuille, f

distance entre la pointe et la base de la feuille

2.1.3

leaf width

shortest distance between the opposite edges of the leaf at the widest part of it

2.1.3

largeur de la feuille, f

la plus courte distance entre des bords opposés de la feuille dans sa partie la plus large

2.1.4

petiole

leaf part which connects the limb of the leaf to the stalk of the plant

2.1.4

pétiole, m

organe qui relie le limbe de la feuille à la tige de la plante

2.1.5

sessile leaf

type of leaf in which the leaf is attached to the stalk by the broadened base of the leaf

2.1.5

feuille sessile, f

type de feuille dans lequel la feuille est insérée sur la tige par la base élargie du limbe des feuilles

2.1.6

diametrical ratio

ratio of the leaf length and maximum width

2.1.6

rapport diamétral, m

rapport entre la longueur de la feuille et la largeur maximale

2.1.7

central distance

distance between the base of the leaf and the maximum width of the leaf

2.1.7

distance au centre, f

distance entre la base de la feuille et la ligne de plus grande largeur

2.1.8

coefficient of ovality

ratio of the leaf length and the central distance

2.1.8

coefficient d'ovalité, m

rapport entre la longueur de la feuille et la distance au centre

2.1.9

tip angle

angle between the two tangents drawn from the tip of the leaf to the leaf edges

2.1.9

angle de la pointe de la feuille, m

angle entre les deux tangentes aux bords de la feuille à partir de sa pointe

2.2 Harvesting of Oriental leaf tobacco

2.2 Récolte du tabac d'Orient en feuilles

2.2.1

harvest

picking tobacco leaves by priming or stalk cutting

2.2.1

récolte, f

cueillette du tabac soit feuille à feuille, soit en tiges

2.2.2**priming**

harvesting individual leaves as they mature

2.2.2**récolte en feuilles, f**

cueillette de chaque feuille à maturité

2.2.3**stalk cutting**

cutting the complete plant (with leaves attached to the stalk)

2.2.3**récolte en tiges, f**

coupe de la plante entière (avec les feuilles sur la tige)

2.2.4**mixed cutting**

priming of lower leaves and stalk cutting of upper leaves

2.2.4**récolte mixte, f**

cueillette des feuilles basses et récolte en tiges de la partie supérieure

2.2.5**hand**

group of leaves of the same size and form which were primed together when they reached maturity

2.2.5**main, f**

poignée, f
groupe de feuilles de mêmes taille et forme récoltées ensemble à maturité

2.2.6**stringing**

attaching the leaves from their midribs to string by using a needle

2.2.6**enguirlandage, m****enfilage, m**

action d'enfiler les feuilles par leur côte avec une aiguille

2.2.7**needle**

implement used for stringing tobacco leaves

2.2.7**aiguille, f**

instrument utilisé pour l'enguirlandage de feuilles de tabac

2.2.8**string**

piece of hemp used for stringing tobacco leaves

2.2.8**ficelle, f**

élément en chanvre utilisé pour enguirlander les feuilles de tabac

2.3 Baling of Oriental leaf tobacco**2.3 Emballage du tabac d'Orient en feuilles****2.3.1****baling**

pressing and packaging of tobaccos of the same origin and grade by means of a suitable technique

2.3.1**emballage, m**

opération qui consiste à presser et à mettre sous forme de colis des tabacs de même origine et de même grade à l'aide d'une technique appropriée

2.3.2**bale**

form of packaging which is most suitable for tobaccos during storage, fermentation and transportation

2.3.2**balle, f**

type de colis le plus approprié pour entreposer, faire fermenter et transporter les tabacs

NOTE The usual form of bales used in the Oriental producing areas is the tonga. The tonga bales are designated as big (2.3.2.1) or small (2.3.2.2) tonga bales according to the amount of tobacco contained.

NOTE Le type de balles habituellement utilisé dans les régions productrices de tabac d'Orient est la tonga. Les balles de tabac sont désignées «grandes balles tonga» (2.3.2.1) ou «petites balles tonga» (2.3.2.2).

2.3.2.1

big tonga bale

tonga bale with a mass of between 31 kg and 55 kg

2.3.2.2

small tonga bale

tonga bale with a mass of between 20 kg and 30 kg

2.3.3

wrapper

material used to enclose the bale

NOTE The customary fabric used is burlap, hessian or any similar material which permits air and moisture transmission.

2.3.3.1

bottom wrapper

wrapper which is used for the baling of tobacco to cover the lower, upper and back sides of the bale

See Figure 4.

2.3.3.2

side wrapper

wrapper which is used to cover the front, right and left sides of the bale which are not covered by the bottom wrapper

See Figure 4.

2.3.4

tonga rope

kind of rope made of hemp or any similar non-contaminating material

NOTE Tonga rope is used to tie firmly the lower and upper sides of the bottom wrapper to each other.

2.3.5

bale sewing thread

kind of thread made of hemp or any similar non-contaminating material

NOTE The thread is used to sew the bottom and side wrappers to each other.

2.3.6

tonga baling box

casing for the tonga bale

NOTE The box is rectangular in shape and may be made of wood, steel or any other non-contaminating material.

2.3.2.1

grande balle tonga, f

balle dont la masse est comprise entre 31 kg et 55 kg

2.3.2.2

petite balle tonga, f

balle dont la masse est comprise entre 20 kg et 30 kg

2.3.3

entourage de balle, m

matériau utilisé pour entourer la balle

NOTE Le tissu habituellement employé est du canevas, de l'«hessian», ou toute autre matière qui permette les échanges d'air et d'humidité.

2.3.3.1

entourage de base, m

enveloppe qui, lors de l'emballage du tabac, est utilisée pour recouvrir les faces inférieure, supérieure et postérieure de la balle

Voir Figure 4.

2.3.3.2

entourage latéral, m

enveloppe utilisée pour recouvrir les faces antérieures, latérales droite ou gauche de la balle, non recouvertes par l'entourage de base

Voir Figure 4.

2.3.4

lien de tonga, m

sorte de corde de chanvre, ou en toute autre matière non contaminante similaire

NOTE Le lien de tonga est utilisé pour attacher solidement l'un à l'autre les côtés inférieur et supérieur de l'entourage de base.

2.3.5

ficelle de couture de balle, f

sorte de ficelle de chanvre, ou en toute autre matière non contaminante similaire

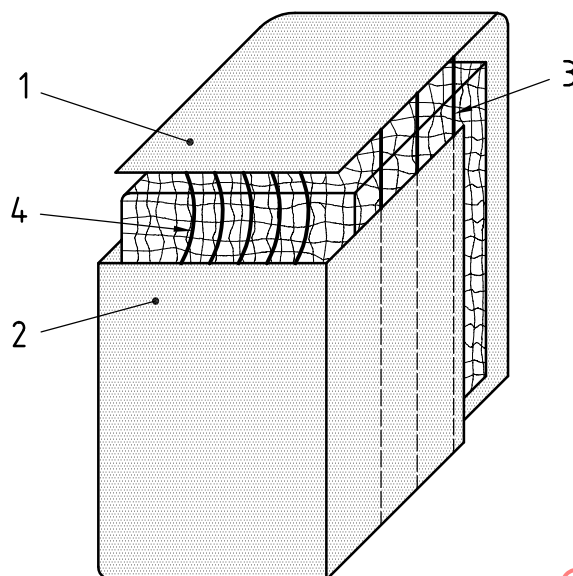
NOTE La ficelle est utilisée pour coudre ensemble l'entourage de base et l'entourage latéral.

2.3.6

moule d'emballage pour tongas, m

caisse utilisée pour constituer les balles tongas

NOTE La caisse est de forme rectangulaire en bois, en acier ou en toute autre matière non contaminante.

**Key**

- 1 bottom wrapper
- 2 side wrapper
- 3 tonga rope
- 4 bale sewing thread

Légende

- 1 entourage de base
- 2 entourage latéral
- 3 lien de tonga
- 4 ficelle de couture de balle

Figure 4 — Tonga bale**Figure 4 — Balle tonga****3 Terms related to tobacco processing****3.1 Leaf tobacco strips**

NOTE Definitions 3.1.1 to 3.1.5 are taken from ISO 12194:1995 and ISO 12195:1995.

3.1.1 lamina

area between the veins of a tobacco leaf

3.1.2 strips

long pieces of threshed or stripped lamina

3.1.3 threshing

removal of the stem and side veins of tobacco leaves by mechanical means

3 Termes relatifs au traitement du tabac**3.1 Strips de tabac en feuilles**

NOTE Les définitions 3.1.1 à 3.1.5 proviennent de l'ISO 12194:1995 et de l'ISO 12195:1995.

3.1.1 parenchyme, m

surface de feuille de tabac comprise entre les nervures

3.1.2 strips, m

longs morceaux de parenchyme résultant du battage ou de l'écôtage

3.1.3 battage, m

opération consistant à enlever les côtes et les autres nervures des feuilles de tabac par des moyens mécaniques

**3.1.4
stripping**

removal of the stem from tobacco leaves, leaving the halves of the leaf more or less intact

**3.1.5
quality-control shaker**

apparatus that separates the strips into five particle sizes by passing them over four screens

3.2 Threshed tobacco stem content

NOTE Definitions 3.2.1 to 3.2.3 are taken from ISO 12195:1995.

**3.2.1
stem**

main vein of a tobacco leaf

**3.2.2
stem tester**

small-scale thresher and separating tower which threshes and classifies the residual stem from the lamina in a controlled manner

**3.2.3
stacked sieve-type shaker**

shaker which reproduces the circular and tapping motion given to test screens in sieving in a uniform manner

**3.1.4
écôtage, m**

opération consistant à enlever les côtes des feuilles de tabac en laissant les demi-feuilles plus ou moins intactes

**3.1.5
séparateur vibrant de contrôle de qualité, m**

appareil qui trie les strips en cinq tailles de particules par passage à travers quatre tamis

3.2 Teneur en côte du tabac battu

NOTE Les définitions 3.2.1 à 3.2.3 proviennent de l'ISO 12195:1995.

**3.2.1
côte, m**

nervure principale d'une feuille de tabac

**3.2.2
contrôleur de côtes, m**

association d'une batteuse et d'une tour de séparation de petites dimensions qui bat et sépare la côte résiduelle du parenchyme, dans des conditions contrôlées

**3.2.3
vibrateur à tamis superposés, m**

vibrateur qui reproduit de manière uniforme le mouvement circulaire et les secousses donnés aux tamis d'essai lors du tamisage

Annex A (informative)

List of equivalent terms

A.1 Leaf tobacco

A.1.1 leaf tobacco

A.1.2 leaf position (on the plant stalk)

A.1.3 leaves: upper, lower, middle, tips, sand
(problem of the equivalence of American terms)

A.1.4 tip

A.1.5 foot; bottom; base

A.1.6 stalk at the bottom of a hand

A.1.7 vein

A.1.8 midrib

A.1.9 parenchyma

A.1.10 hand; bunch

A.1.11 loose leaves

A.1.12 tie, binding

A.1.13 shape (of the leaf)

A.1.14 diametrical ratio (of the leaf)

A.1.15 air-curing

A.1.16 sun-curing

A.1.17 flue-curing

A.1.18 fire-curing

A.1.19 bulk-curing

A.1.20 Colours

A.1.20.1 brown

A.1.20.2 bright

A.1.20.3 lemon, orange, green, mottled, spotted,
marbled, etc.

A.1.20.4 light

A.1.20.5 dark

Annexe A (informative)

Liste de termes équivalents

A.1 Tabac en feuilles

A.1.1 tabac en feuilles

A.1.2 niveau ou étage foliaire

A.1.3 feuilles: hautes, basses, médianes, de tête,
de sable

A.1.4 pointe

A.1.5 pied; bas; base

A.1.6 tige à la base de la poignée

A.1.7 nervure (secondaire)

A.1.8 côte (ou nervure principale)

A.1.9 parenchyme

A.1.10 main (ou poignée; peut aussi signifier:
manoque), poupée

A.1.11 feuilles en vrac

A.1.12 lien

A.1.13 forme (de la feuille)

A.1.14 rapport diamétral (de la feuille)

A.1.15 séchage à l'air naturel

A.1.16 séchage au soleil

A.1.17 séchage à l'air chaud

A.1.18 séchage au feu de bois

A.1.19 séchage en masse (ou, pour tabacs
de Virginie, séchage en bulk)

A.1.20 Couleurs

A.1.20.1 marron foncé ou brun

A.1.20.2 blond (ou clair)

A.1.20.3 lemon, orange, vert, bigarré, tacheté,
marbré, etc.

A.1.20.4 clair

A.1.20.5 foncé (ou brun)

A.1.21 Presentation of tobacco: Specific terminology for Oriental tobacco

- A.1.21.1** ground/soil: djebel, yaka, ova
- A.1.21.2** position on the plant: outh, ana, dip (hands = mana)
- A.1.21.3** handling: maxoul, rejection (Gormez), spacing, etc.
- A.1.21.4** grade or classes: tchikintis, etc.
- A.1.21.5** packing: Iskenderye, Rumeli type, tongas, etc.
- A.1.21.6** bales, bundles, small bundles, plaka, etc.
- A.1.21.7** hogsheads
- A.1.21.8** threshing
- A.1.21.9** strips
- A.1.21.10** scraps

A.2 Cigarettes/filter plug rods/rag: Physical measurements

- A.2.1** cigarette
- A.2.2** cigarette paper
- A.2.3** filter rod
- A.2.4** filter tip
- A.2.5** composite filter
- A.2.6** plug wrap
- A.2.7** tipping paper
- A.2.8** porous paper
- A.2.9** perforated paper
- A.2.10** diameter
- A.2.11** circumference
- A.2.12** activated carbon
- A.2.13** end to be lit
- A.2.14** mouth end
- A.2.15** seam
- A.2.16** air permeability (of paper)
- A.2.17** ventilation level
- A.2.18** draw

A.1.21 Présentation des tabacs: terminologie spécifique pour les tabacs d'Orient

- A.1.21.1** terrains: djebel, yaka, ova
- A.1.21.2** niveau foliaire: feuilles de tête, feuilles médianes, feuilles basses
- A.1.21.3** manipulation: maxoul, rejet, espacement, etc.
- A.1.21.4** grade ou classes: tchikintis, etc.
- A.1.21.5** conditionnement: Iskenderye, type Rumeli, tongas, etc.
- A.1.21.6** balles, manques, petites manques, plaka, etc.
- A.1.21.7** boucauts
- A.1.21.8** battage
- A.1.21.9** strips
- A.1.21.10** scraps

A.2 Cigarettes/bâtonnets-filtres/scaferlati: mesures physiques

- A.2.1** cigarette
- A.2.2** papier à cigarette
- A.2.3** bâtonnet-filtre
- A.2.4** bout-filtre
- A.2.5** filtre composite
- A.2.6** papier de gainage
- A.2.7** papier de manchette
- A.2.8** papier poreux
- A.2.9** papier perforé
- A.2.10** diamètre
- A.2.11** circonférence
- A.2.12** charbon actif
- A.2.13** extrémité à allumer
- A.2.14** extrémité «bouche»
- A.2.15** couture
- A.2.16** perméabilité à l'air (du papier)
- A.2.17** taux de ventilation
- A.2.18** tirage