

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9008

Première édition
1991-12-15

**Bouteilles en verre — Verticalité — Méthode
d'essai**

iTeh STANDARD PREVIEW
Glass bottles — Verticality — Test method
(standards.iteh.ai)

ISO 9008:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>



Numéro de référence
ISO 9008:1991(F)

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est 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 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.

La Norme internationale ISO 9008 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 63, *Récipients en verre*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'essais*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>

© ISO 1991

Droits de reproduction réservés. 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'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Bouteilles en verre — Verticalité — Méthode d'essai

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit une méthode d'essai pour la détermination de la verticalité des bouteilles en verre.

NOTE 1 La déviation par rapport à l'axe vertical peut créer des problèmes sur les chaînes de remplissage rapide.

Cette méthode d'essai a pour but de déterminer non seulement la déviation du corps par rapport à la verticale, mais aussi l'effet combiné des diverses déformations pouvant exister, par exemple la déviation du col par rapport à la verticale, une bague excentrée ou l'ovalité de la bague.

2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 7348:1991, *Récipients en verre — Fabrication — Vocabulaire*.

3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 7348 et les définitions suivantes s'appliquent.

3.1 verticalité; déviation de l'axe vertical: Écart dans le plan horizontal de l'axe central de la bague du récipient par rapport à la verticale théorique

passant par le centre de son fond. Cet écart est égal à la moitié du diamètre du cercle décrit par le centre de la bague lorsque la bouteille tourne autour de l'axe vertical passant par le centre de son fond.

3.2 tolérance de verticalité: Limites que ne peut dépasser la verticalité lorsque la bouteille est posée sur une surface plane horizontale.

4 Appareillage

4.1 L'appareillage doit être capable de maintenir le fond de la bouteille horizontal et de mesurer la déviation de la bague par rapport à la verticale avec une exactitude de 0,1 mm.

Différents types d'appareillage existent. Par exemple, les mesurages peuvent être effectués

- a) par comparaison avec une échelle horizontale;
- b) à l'aide d'un comparateur à cadran, ou
- c) en projetant une ombre grossie sur une échelle.

Dans tous les cas, les mesurages se font sur l'extérieur de la bague.

4.2 Pour les bouteilles rondes, l'appareillage le plus simple consiste en une plaque de base équipée d'un support en V, ou d'une plaque tournante avec un mandrin à centrage automatique à trois ou quatre mors, et un support vertical sur lequel est monté un traçoir horizontal ou un comparateur à cadran pouvant être réglés en hauteur et en longueur. Un appareillage de mesure par projection d'un faisceau lumineux peut aussi être utilisé.

4.3 Pour les bouteilles non rondes, il convient d'utiliser un dispositif qui permette de maintenir la bouteille au centre d'une plaque tournante.

4.4 D'autres appareillages que ceux prescrits dans cet article peuvent être utilisés à condition d'obtenir le même degré d'exactitude.

5 Échantillonnage

L'échantillonnage doit faire l'objet d'un accord entre les parties concernées.

6 Mode opératoire

6.1 Bouteilles rondes

Placer la bouteille soit

- a) sur une plaque de base horizontale et la presser contre un support en V à l'aide d'une force dirigée vers le bas, à 45° par rapport à l'horizontale, soit
- b) sur une table tournante, dans un mandrin à centrage automatique à trois ou quatre mors.

6.2 Bouteilles non rondes

Placer la bouteille dans le dispositif décrit en 4.3.

6.3 Mesurage

Suivant le cas, faire tourner la bouteille ou la table sur 360° et relever, avec une exactitude de 0,1 mm,

les distances minimale et maximale de l'extérieur de la bague à partir d'un point fixe dans le même plan horizontal.

7 Expression des résultats

La verticalité est la moitié de la différence entre les distances maximale et minimale mesurées.

8 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit comporter les informations suivantes:

- a) référence à la présente Norme internationale;
- b) la taille de l'échantillon et le type de récipients soumis à l'essai;
- c) les détails relatifs à la fabrication;
- d) le type d'appareillage utilisé;
- e) les résultats obtenus;
- f) le nom et la signature du contrôleur, ainsi que la date de l'essai.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9008:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9008:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9008:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9008:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9008:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/4c7fc977-f63f-46bc-b714-383622d9b3ef/iso-9008-1991>

CDU 621.798.147:666.171:531.717.8

Descripteurs: récipient, emballage en verre, bouteille, essai, détermination, mesurage de dimension, verticalité.

Prix basé sur 2 pages
