

NORME
INTERNATIONALE

ISO
9009

Première édition
1991-12-15

Réipients en verre — Hauteur et
non-parallélisme de la bague par rapport au
fond du récipient — Méthodes d'essai

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)
*Glass containers — Height and non-parallelism of finish with reference
to container base — Test methods*

ISO 9009:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991>



Numéro de référence
ISO 9009:1991(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 9009 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 63, *Réceptacles en verre*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'essais*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991>

© 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

Introduction

Les méthodes d'essai prescrites dans la présente Norme internationale se rapportent à deux caractéristiques techniques liées à la qualité, lesquelles sont, en règle générale, citées séparément. Néanmoins, comme ces deux caractéristiques affectent la qualité du récipient et que les modes opératoires de détermination de ces deux caractéristiques peuvent être effectués simultanément sur le même appareillage, ces méthodes ont été regroupées dans la même Norme internationale.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 9009:1991](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9009:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991>

Récipients en verre — Hauteur et non-parallélisme de la bague par rapport au fond du récipient — Méthodes d'essai

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les méthodes d'essai permettant de déterminer la hauteur et le non-parallélisme de la bague par rapport au fond des récipients en verre.

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 hauteur (maximale) d'un récipient: Distance entre le point le plus haut dans le plan de la surface supérieure de la bague et la surface d'appui du récipient (voir figure 1).

3.2 hauteur minimale d'un récipient: Distance entre le point le plus bas dans le plan de la surface supérieure de la bague et la surface d'appui du récipient (voir figure 1).

3.3 non-parallélisme: Écart entre les hauteurs maximale et minimale d'un récipient (voir figure 1).

4 Principe

4.1 Vérification de la hauteur d'un récipient à l'aide d'un calibre ENTRE-N'ENTRE PAS ou d'un instrument de mesure approprié. Détermination de la hauteur (maximale).

4.2 Détermination du non-parallélisme de la bague.

5 Appareillage

5.1 Contrôle de la hauteur

Différents types de calibres sont utilisés. Des exemples sont donnés en 5.1.1 et 5.1.2.

5.1.1 Calibre de hauteur, constitué généralement d'une plaque de base avec un ou deux supports verticaux et

- a) une traverse horizontale fixe; dans ce cas, la distance entre la plaque de base et la traverse est équivalente à la dimension à contrôler, ou
- b) une traverse horizontale fixe comportant un palier; dans ce cas, les distances entre la plaque de base et les deux portions de la traverse sont équivalentes aux hauteurs minimale et maximale à contrôler (voir figure 2), ou
- c) une traverse horizontale ajustable qui peut être fixée à une distance de la plaque de base équivalant à la dimension à contrôler.

5.1.2 Calibre à fenêtre, qui associe le diamètre de corps minimal et la hauteur maximale.

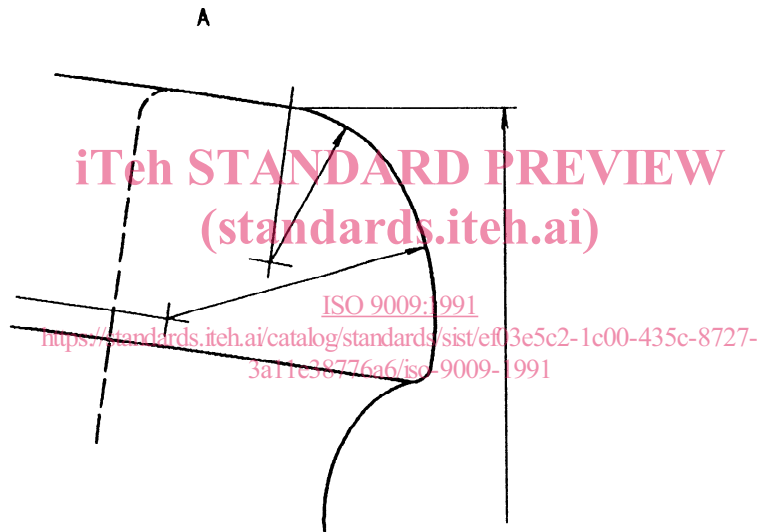
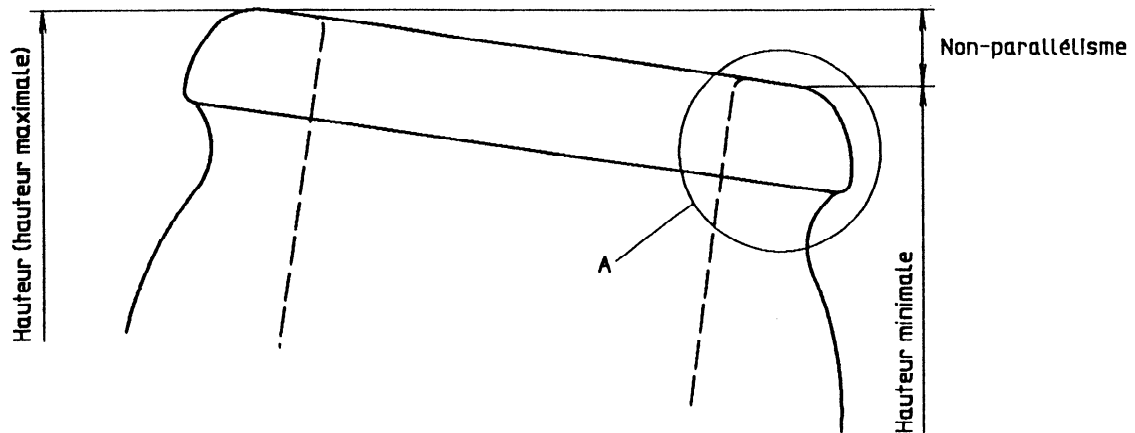


Figure 1 — Non-parallélisme

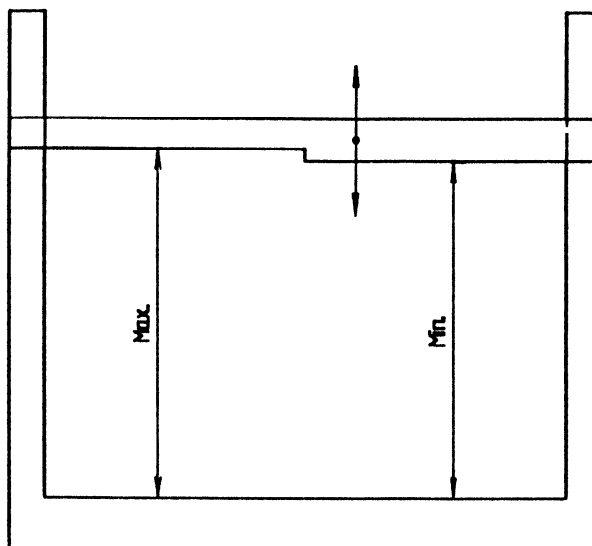


Figure 2 — Exemple de calibre de hauteur

5.2 Détermination de la hauteur

Différents appareils de mesure peuvent être utilisés comme, par exemple, un calibre de hauteur à vernier ou à vis micrométrique. De tels appareils doivent avoir une exactitude de mesure d'au moins 0,1 mm.

5.3 Détermination du non-parallélisme

L'appareillage peut être

- celui décrit en 5.1.1 c) complété d'un jeu de jauges d'épaisseur étagées en épaisseurs de 0,1 mm, ou
- celui décrit en 5.2.

Pour des déterminations qualitatives rapides, un niveau à bulle peut être utilisé.

6 Échantillonnage

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

7 Mode opératoire

7.1 Hauteur du récipient

7.1.1 Contrôle rapide

Placer le récipient sur la plaque de base du calibre de hauteur (5.1.1) réglé (voir figure 2 par exemple) de telle manière que les hauteurs minimale et maximale correspondent à la tolérance requise, avec une exactitude de 0,1 mm.

Trier les récipients qui passent sous la partie la plus haute du calibre et qui ne passent pas sous la partie la plus basse.

7.1.2 Détermination de la hauteur (maximale)

À l'aide d'un calibre à vernier ou d'un autre appareil approprié (5.2), mesurer la hauteur (maximale) du récipient avec une exactitude de 0,1 mm.

7.2 Non-parallélisme de la bague par rapport au fond du récipient

Placer le récipient sur une plaque de base métallique. À l'aide d'un calibre à vernier ou d'un autre appareil approprié (5.2), mesurer, avec une exactitude de 0,1 mm, le point le plus bas de la bague (c'est-à-dire la hauteur minimale) et, s'il n'a pas déjà été déterminé en 7.1.2, le point le plus haut de la bague (hauteur maximale) (voir figure 1).

8 Expression des résultats

8.1 Hauteur du récipient

8.1.1 Contrôle rapide (voir 7.1.1)

Si des résultats par attributs sont demandés, donner le nombre de récipients qui respectent la tolérance de hauteur.

8.1.2 Hauteur (maximale) (voir 7.1.2)

Prendre comme résultat la hauteur, en millimètres, déterminée en 7.1.2.

8.2 Non-parallélisme de la bague par rapport au fond du récipient

Prendre comme résultat la différence entre les hauteurs maximale et minimale, en millimètres, déterminées en 7.2.

9 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit comporter les informations suivantes:

a) référence à la présente Norme internationale;

b) référence à la (les) méthode(s) d'essai utilisée(s) (c'est-à-dire 7.1 et/ou 7.2);

c) la taille de l'échantillon et le type de récipients soumis à l'essai;

d) les détails relatifs à la fabrication;

e) le type d'appareillage utilisé;

f) les résultats obtenus;

g) le nom et la signature du contrôleur, ainsi que la date de l'essai.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9009:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9009:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef03e5c2-1c00-435c-8727-3a11e38776a6/iso-9009-1991>