
NORME INTERNATIONALE



1361

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

**Réipients métalliques étanches pour denrées alimentaires —
Diamètres intérieurs des boîtes rondes**

Première édition — 1972-07-01

CDU 621.798.144

Réf. N° : ISO 1361-1972 (F)

Descripteurs : conditionnement des aliments, boîte de conserve, dimension, diamètre.

Prix basé sur 3 pages

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 1361 (précédemment projet N° 333) a été établie par le Comité Technique ISO/TC 52, *Réceptifs métalliques étanches pour denrées alimentaires*.

Elle fut approuvée en octobre 1970 par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Royaume-Uni
Allemagne	Irlande	Suède
Autriche	Israël	Suisse
Belgique	Italie	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Norvège	U.S.A.
France	Pays-Bas	
Grèce	Portugal	

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Hongrie	Pologne
Japon	U.R.S.S.
Nouvelle-Zélande	

Nous espérons que tous les pays considèreront les boîtes entrant dans les écarts limites d'une valeur nominale donnée comme étant «analogues sur le plan commercial». Ces écarts¹⁾ ne doivent pas être considérés comme étant des tolérances de fabrication. Toutes les mesures des boîtes sont données conformément aux prescriptions de ISO 90²⁾, *Réipients métalliques étanches pour denrées alimentaires*. Le Comité Technique responsable de l'élaboration du présent document poursuit de plus amples travaux à la suite desquels on espère publier une autre Norme Internationale donnant une série de capacités avec leurs diamètres correspondants.

1) L'écart n'est pas une tolérance de fabrication, mais est donné pour tenir compte des différentes dimensions du poinçon d'emboutissage qui doit être utilisé pour une gamme déterminée.

2) Actuellement en cours de revision comme Projet de Norme Internationale.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1361:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8706f82a-9412-4625-839a-da57c5c23c4a/iso-1361-1972>

Réipients métalliques étanches pour denrées alimentaires — Diamètres intérieurs des boîtes rondes

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale établit une liste de diamètres recommandés pour les

- boîtes rondes serties pour usages généraux;
- boîtes rondes pour le lait, les produits laitiers liquides et le lait en poudre :
 - a) boîtes serties;
 - b) boîtes venthole;
 - c) boîtes pour le lait en poudre.

2 DIAMÈTRES DES BOÎTES RONDES SERTIES POUR USAGES GÉNÉRAUX

Le Tableau 1 donne la série de diamètres qui est à considérer comme préférentielle pour la normalisation internationale. Les diamètres des boîtes rondes serties pour usages généraux doivent, si possible, être pris dans ce Tableau. Pour une période intermédiaire, il a été estimé nécessaire d'établir une série plus complète de diamètres courants, série qui est donnée dans le Tableau 3 de l'Annexe. Cette liste, déjà réduite, de diamètres existants, a été considérée comme acceptable pour une période de transition et elle forme partie intégrante de la présente Norme Internationale.

3 DIAMÈTRES DES BOÎTES DE CONSERVE RONDES POUR LE LAIT ET LES PRODUITS LAITIERS LIQUIDES

Les Tableaux 2a), 2b) et 2c) donnent la série de diamètres qui est à considérer comme préférentielle pour la normalisation internationale. Les diamètres des boîtes serties et venthole pour le lait et les produits laitiers liquides doivent être, si possible, pris dans les Tableaux 2a) et 2b), et les diamètres donnés dans le Tableau 2c) doivent être utilisés pour le lait en poudre. Pour une période intermédiaire, il a été estimé nécessaire d'établir une série plus complète de diamètres courants, série qui est donnée dans les Tableaux 4 et 5 de l'Annexe. Cette liste, déjà réduite, de diamètres existants, a été considérée comme acceptable pour une période transitoire et elle forme partie intégrante de la présente Norme Internationale.

NOTE — Dans la présente Norme Internationale, l'expression «boîte de conserve pour le lait» est employée pour désigner les boîtes destinées aux produits suivants :

- lait concentré sucré;
- lait concentré non-sucré;
- lait entier stérilisé (non concentré);
- crème stérilisée (non concentrée).

La présente Norme Internationale ne s'applique pas aux produits laitiers contenant des arômes supplémentaires, ni à la farine lactée, ni à tout autre composé du lait.

TABLEAU 1 — Boîtes rondes serties pour usages généraux —
Diamètres préférentiels

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre du poinçon d'embouissage	Ecart ¹⁾ sur le diamètre du poinçon
52	51,99	± 0,05 (pour tous les diamètres)
60	59,49	
63 ²⁾	62,13	
66	65,05	
73	72,57	
77 ²⁾	76,99	
84	83,10	
99	98,75	
105	104,88	
127	126,22	
154	153,04	
189	188,50	
230	229,30	

1) Ces écarts ne doivent pas être confondus avec les tolérances de fabrication (voir page (iii)).

2) On reconnaît que ces diamètres sont très proches des autres dimensions et les raisons pour lesquelles ils sont inclus dans la série cible sont indiquées ci-après :

- a) 63 mm : ce diamètre est courant en Europe et il est très possible que son utilisation s'accroisse à l'avenir.
- b) 77 mm : ce diamètre est courant en Amérique du Nord et il est très possible que son utilisation s'accroisse à l'avenir.

TABEAU 2 a) – Boîtes serties – Diamètres préférentiels

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre du poinçon d'emboutissage	Ecart ¹⁾ sur le diamètre du poinçon
42	41,35	± 0,05 (pour tous les diamètres)
52	51,99	
58	57,30	
63	62,13	
66	65,05	
73	72,57	

TABEAU 2 b) – Boîtes venthole – Diamètres préférentiels et courants

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre de la matrice	Ecart ¹⁾ sur le diamètre de la matrice
64	63,25	± 0,25 (pour tous les diamètres)
76	75,25	

TABEAU 2 c) – Boîtes rondes pour le lait en poudre – Diamètre préférentiels

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre du poinçon d'emboutissage	Ecart ¹⁾ sur le diamètre du poinçon
84	83,10	± 0,05 (pour tous les diamètres)
99	98,75	
105	104,88	
127	126,22	
154	153,04	

1) Ces écarts ne doivent pas être confondus avec les tolérances de fabrication (voir page (ii)).

ANNEXE

DIAMÈTRES INTÉRIEURS COURANTS POUR BOÎTES
RONDESTABLEAU 3 – Boîtes rondes serties pour usages
généraux – Diamètres courants

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre du poinçon d'emboutissage	Ecart ¹⁾ sur le diamètre du poinçon
52	51,99	± 0,5 (pour tous les diamètres)
55	54,30	
56	55,20	
60	59,49	
61	60,25	
63	62,13	
66	65,05	
70	69,00	
71	70,80	
73	72,57	
77	76,99	
84	83,10	
86	85,30	
99	98,75	
100	99,25	
105	104,88	
109	108,54	
113	112,30	
127	126,22	
135	134,30	
153	152,15	
154	153,04	
155	154,76	
163	162,30	
189	188,50	
230	229,30	

TABLEAU 4 – Boîtes serties pour le lait
et les produits laitiers liquides – Diamètres courants

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre du poinçon d'emboutissage	Ecart ¹⁾ sur le diamètre du poinçon
42	41,35	± 0,5 (pour tous les diamètres)
52	51,99	
55	54,70	
58	57,30	
61	60,35	
63	62,50	
66	65,05	
71	70,50	
73	72,57	

TABLEAU 5 – Boîtes rondes pour le lait en
poudre – Diamètres courants

Dimensions en millimètres

Diamètre nominal	Diamètre du poinçon d'emboutissage	Ecart ¹⁾ sur le diamètre du poinçon
71	70,80	± 0,5 (pour tous les diamètres)
84	83,10	
86	85,30	
93	92,84	
99	98,75	
100	99,25	
105	104,88	
113	112,30	
127	126,22	
138	137,46	
153	152,15	
154	153,04	
163	162,30	

1) Ces écarts ne doivent pas être confondus avec les tolérances de fabrication (voir page (ii)).