

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
9885

Première édition  
1991-12-15

---

---

Récipients en verre à col large — Déviation de  
planéité de la surface d'étanchéité  
supérieure — Méthodes d'essai

iTeh STANDARD PREVIEW

*Wide-mouth glass containers — Deviation from flatness of top sealing  
surface — Test methods*

ISO 9885:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51cdbbb2-af59-4496-b3b0-aa702beb429d/iso-9885-1991>



Numéro de référence  
ISO 9885:1991(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 9885 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 63, *Réipients en verre*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'essais*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51cdbbb2-af59-4496-b3b0-aa702beb429d/iso-9885-1991>

© 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

# Récipients en verre à col large — Déviation de planéité de la surface d'étanchéité supérieure — Méthodes d'essai

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit deux méthodes d'essai complémentaires pour la détermination de la déviation de planéité de la surface d'étanchéité supérieure des récipients en verre à col large.

Elle est applicable aux récipients en verre à col large conçus pour la stérilisation et pour d'autres usages où un joint hermétique est indispensable.

## 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 la définition suivante s'appliquent.

**3.1 déviation de planéité de la surface d'étanchéité supérieure:** Mesure quantitative de la déformation d'une bague déformée.

## NOTES

1 Une bague déformée apparaît généralement après que le récipient soit correctement formé et avant qu'il ne sorte de l'arche de recuisson.

2 Il convient de ne pas confondre la déviation de planéité de la surface d'étanchéité supérieure et le «non-parallélisme de la bague par rapport au fond du récipient» dont traite l'ISO 9009:1991, *Récipients en verre — Hauteur et non-parallélisme de la bague par rapport au fond du récipient — Méthodes d'essai*.

## 4 Principes de mesure

**4.1 Contrôle rapide** pour déterminer si la surface d'étanchéité supérieure satisfait aux exigences de planéité prédéterminées.

**4.2 Mesurage** de la distance entre la surface d'étanchéité supérieure et une plaque lisse pressée contre cette surface.

## 5 Appareillage

**5.1 Une plaque de base horizontale et plane.**

**5.2 Un jeu de jauges d'épaisseur**, étagées en épaisseurs de 0,05 mm, c'est-à-dire 0,05 mm, 0,1 mm, etc.

**NOTE 3** Pour une vérification rapide et surtout pour le contrôle automatique, il existe d'autres types d'appareillage. À titre d'exemple, on peut citer un dispositif qui permet de mesurer le niveau de vide présent après aspiration de l'air dans le récipient soumis à l'essai, celui-ci étant placé à l'envers sur un support standard en caoutchouc.

## 6 Échantillonnage

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

## 7 Mode opératoire

### 7.1 Généralités

Placer le récipient à l'envers sur la plaque de base horizontale et plane (5.1). Si le récipient bascule, attendre sa stabilisation.

### 7.2 Contrôle rapide de la conformité de la surface d'étanchéité supérieure aux exigences de planéité prédéterminées

7.2.1 Choisir une jauge d'épaisseur (5.2) ayant l'épaisseur du défaut de planéité permis.

7.2.2 Essayer d'introduire la jauge dans la fente, s'il y en a une, entre la plaque de base et la surface d'étanchéité supérieure sur tout le pourtour de la bague. Durant cette opération, la jauge doit reposer à plat sur la plaque de base et y glisser librement. On considère la jauge comme introduite lorsque son extrémité atteint le bord intérieur de la bague à condition qu'au cours de l'opération, le récipient soumis à l'essai ne bascule pas ou ne fasse aucun autre mouvement.

7.2.3 Si la jauge ne peut être introduite dans aucun sens, le récipient est considéré comme satisfaisant aux exigences de planéité.

7.2.4 Si la jauge peut être introduite, répéter le mode opératoire de 7.2.2 en utilisant la jauge d'épaisseur immédiatement supérieure. Si cette deuxième jauge ne peut pas être introduite, le récipient est considéré comme satisfaisant aux exigences de planéité. Si elle peut être introduite, le récipient ne satisfait pas aux exigences de planéité.

### 7.3 Détermination de la déviation de planéité de la surface d'étanchéité supérieure

7.3.1 Selon le cas, choisir la jauge dont l'épaisseur est égale au défaut de planéité permis, ou choisir la jauge la plus petite ou celle immédiatement supérieure (c'est-à-dire 0,1 mm).

7.3.2 Essayer d'introduire la jauge sélectionnée en suivant le mode opératoire décrit en 7.2.2.

7.3.3 Poursuivre les mesurages en utilisant des jauges plus épaisses ou moins épaisses, suivant le cas, jusqu'à ce que deux jauges consécutives (c'est-à-dire, dont la différence d'épaisseur est de 0,05 mm) soient trouvées, l'une pouvant être introduite et l'autre non.

## 8 Expression des résultats

### 8.1 Contrôle rapide (voir 7.2)

Si des résultats par attributs sont demandés, donner le nombre de récipients qui respectent les exigences de planéité.

### 8.2 Détermination (voir 7.3)

Pour chaque récipient soumis à l'essai, prendre comme résultat l'épaisseur, en millimètres, de la plus petite des deux jauges déterminées en 7.3.3.

## 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 7.2 et/ou 7.3);
- 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.

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9885:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51cdbbb2-af59-4496-b3b0-aa702beb429d/iso-9885-1991>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9885:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51cdbbb2-af59-4496-b3b0-aa702beb429d/iso-9885-1991>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9885:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51cdbbb2-af59-4496-b3b0-aa702beb429d/iso-9885-1991>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9885:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51cdbbb2-af59-4496-b3b0-aa702beb429d/iso-9885-1991>

---

---

**CDU 621.798.147:666.172:531.717.8**

**Descripteurs:** récipient, emballage en verre, bocal de conserve, essai, essai de planitude, écart de planéité, mesurage de dimension.

Prix basé sur 2 pages

---

---