

Défauts de boîtes métalliques

Caractérisation et classification

nouveau

30/04/89

TABLE DES MATIÈRES - AUTRES DÉFAUTS DE FABRICATION

<u>DÉFAUT</u>	<u>ARTICLE</u>
MARQUAGE INCORRECT	7.6.1
BOÎTE TROP REMPLIE, FLOCHAGE, BOMBAGE LÉGER OU PRONONCÉ, BOÎTE ÉCLATÉE	7.6.2
APLATISSEMENT	7.6.3
BECQUETS	7.6.4

Défauts de boîtes métalliques

Caractérisation et classification

nouveau

30/04/89

DÉFAUT: MARQUAGE INCORRECT

CLASSIFICATION:

Un marquage incorrect est considéré comme un défaut sérieux lorsque:

- 1) le métal est fissuré à l'endroit du marquage; ou
 - 2) toute partie du marquage est entrée en contact avec une zone critique comme l'anneau d'arrachage ou la ligne d'amincissement d'une fermeture de type facile à ouvrir.
-

DESCRIPTION:

Défaut qui comprend des inscriptions trop fortement marquées, illisibles, marquées au mauvais endroit ou qui se superposent. Des inscriptions trop fortement marquées peuvent endommager le revêtement, ce qui peut entraîner la corrosion et la perforation de la boîte, ou fissurer la tôle. Des inscriptions marquées au mauvais endroit qui gênent la languette d'arrachage ou qui se trouvent sur la ligne d'amincissement ou les lignes et anneaux de renfort risquent de fissurer la tôle.

CAUSES COURANTES:

1. Inscription répétée par erreur.
 2. Pression excessive.
 3. Alignement incorrect des matrices.
 4. Alimentation incorrecte de la boîte de la fermeture dans le marqueur.
-



Défauts de boîtes métalliques
Caractérisation et classification

nouveau

30/04/89

DÉFAUT: MARQUAGE INCORRECT



Défauts de boîtes métalliques

Caractérisation et classification

modif.no 1 30/06/93

DÉFAUT: BOÎTE TROP REMPLIE, FLOCHAGE, BOMBAGE LÉGER OU PRONONCÉ, BOÎTE ÉCLATÉE

CLASSIFICATION:

Ces anomalies doivent être considérées comme étant sérieuses à moins que les résultats d'essai démontrent le contraire.

DESCRIPTION:

Termes décrivant des boîtes dont les fonds sont déformées suivant divers degrés et en raison de plusieurs causes. Les boîtes doivent faire l'objet de vérifications portant sur la croissance microbienne, les réactions chimiques, notamment la production d'hydrogène, la corrosion interne et le poids.

CAUSES COURANTES:

1. Boîte trop remplie ou vide interne insuffisant.
 2. Détérioration d'origine bactérienne, accompagné d'un dégagement gazeux, due à une stérilisation insuffisante.
 3. Détérioration d'origine bactérienne, accompagné d'un dégagement gazeux, due à une recontamination après la stérilisation.
 4. Dégagement gazeux d'origine bactérienne qui se produit entre le sertissage et la stérilisation.
 5. Formation d'hydrogène par réaction chimique entre le produit et la tôle.
-



Défauts de boîtes métalliques

Caractérisation et classification

nouveau

30/04/89

DÉFAUT: APLATISSEMENT

CLASSIFICATION:

L'aplatissement est considéré comme un défaut sérieux d'apparence si le corps de la boîte est déformé de manière que le revêtement interne est fissuré ou le serti ou l'agrafe n'assure plus l'étanchéité de la boîte.

DESCRIPTION:

Déformation permanente du corps de boîte qui se produit surtout avec les boîtes de grandes dimensions. Elle se présente sous la forme de plats, de pans verticaux ou d'indentations visibles sur le corps de la boîte.

CAUSES COURANTES:

1. Vide intérieur excessif.
 2. Pression extérieure excessive pendant la stérilisation.
 3. Pression excessive pendant le refroidissement.
 4. Épaisseur ou trempe inadéquate du métal.
-



Défauts de boîtes métalliques

Caractérisation et classification

nouveau

30/04/89

DÉFAUT: BECQUET

CLASSIFICATION:

Le becquet est considéré comme un défaut sérieux d'apparence si la fermeture de la boîte est déformée de manière que la tôle ou le revêtement est fissuré(e) ou le serti n'assure plus l'étanchéité de la boîte.

DESCRIPTION:

Déformations permanentes sur la fermeture de la boîte en forme de pyramide situées près du serti. Elles sont causées par un écart excessif entre la pression à l'intérieur et à l'extérieur de la boîte. Des becquets très prononcés portent atteinte à l'étanchéité du serti.

Ce défaut est également désigné par les expressions « bec » et « fond déformé ».

CAUSES COURANTES:

1. Vide intérieur insuffisant.
 2. Pression extérieure insuffisante pendant le refroidissement sous pression.
 3. Début de détérioration du contenu avant la stérilisation, ce qui entraîne une perte de vide.
 4. Épaisseur ou trempe inadéquate du métal.
 5. Boîte trop remplie.
-

