

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état  
nouveau

date  
31/05/2002

**CHAPITRE 7**

**CATÉGORIES DES DÉFAUTS**

- 7.1 Abrasion
- 7.2 Cloque
- 7.3 Canal de fuite
- 7.4 Joint comprimé (ou séparation des couches dans la zone de scellage)
- 7.5 Joint contaminé
- 7.6 Joint cosmétique seulement
- 7.7 Joint cosmétique empiétant sur le joint de fermeture principal
- 7.8 Joint irrégulier
- 7.9 Entaille (ou rupture)
- 7.10 Séparation des couches
- 7.11 Craquelures par flexion
- 7.12 Repliure à chaud
- 7.13 Joint incomplet
- 7.14 Fuyard
- 7.15 Largeur de joint soudé en continu inférieure à 3 mm
- 7.16 Joint désaligné
- 7.17 Absence de liaison
- 7.18 Encoche fuyante
- 7.19 Perforation (trou)
- 7.20 Fluage du joint
- 7.21 Joint formé à plus de 25 mm du bord du sachet
- 7.22 Joint filamenteux
- 7.23 Bombage
- 7.24 Jointure non uniforme
- 7.25 Gaufrage
- 7.26 Ride

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état                      date  
nouveau              31/05/2002

**DÉFAUT: ABRASION**

---

**CLASSIFICATION:**

L'abrasion est considérée comme un défaut sérieux si :

- 1) l'abrasion atteint les couches intérieures du sachet; ou
- 2) les essais montrent que le sachet a perdu de son herméticité. En cas d'entailles profondes, mises en évidence par une sensation d'indentations, il faut vérifier l'herméticité du sachet.

L'abrasion est considérée comme un défaut mineur si elle atteint uniquement la couche extérieure.

---

**DESCRIPTION:**

L'abrasion est une entaille à travers l'une quelconque des couches du sachet. L'abrasion sérieux atteindre la feuille d'aluminium ou les couches de polypropylène.

Une abrasion mineure est également appelée éraflure. Elle n'affectera que la couche (les couches) extérieure(s) du sachet. La feuille d'aluminium n'est pas atteinte.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Les sachets ont effleuré le casier de l'autoclave, d'autre matériel ou d'autres sachets lors de la manipulation.
  - 2) Les sachets non immobilisés dans l'autoclave ou dans l'emballage en vrac se sont retournés ou renversés les uns sur les autres.
  - 3) Il restait de la matière plastique sur la barre de scellement, provenant de l'opération de scellage précédente.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ABRASION**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: CLOQUE**

---

**CLASSIFICATION:**

Une cloque est considérée comme un défaut sérieux si la largeur du joint continu intact est réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce).

Une cloque est considérée comme un défaut mineur s'il reste 3 mm (3/32 de pouce) ou plus de joint continu intact.

---

**DESCRIPTION:**

Une cloque a l'aspect d'un vide à l'intérieur du joint soudé, ressemblant à une bulle ou à un gonflement dans la zone scellée du sachet souple.

---

**CAUSES COURANTES:**

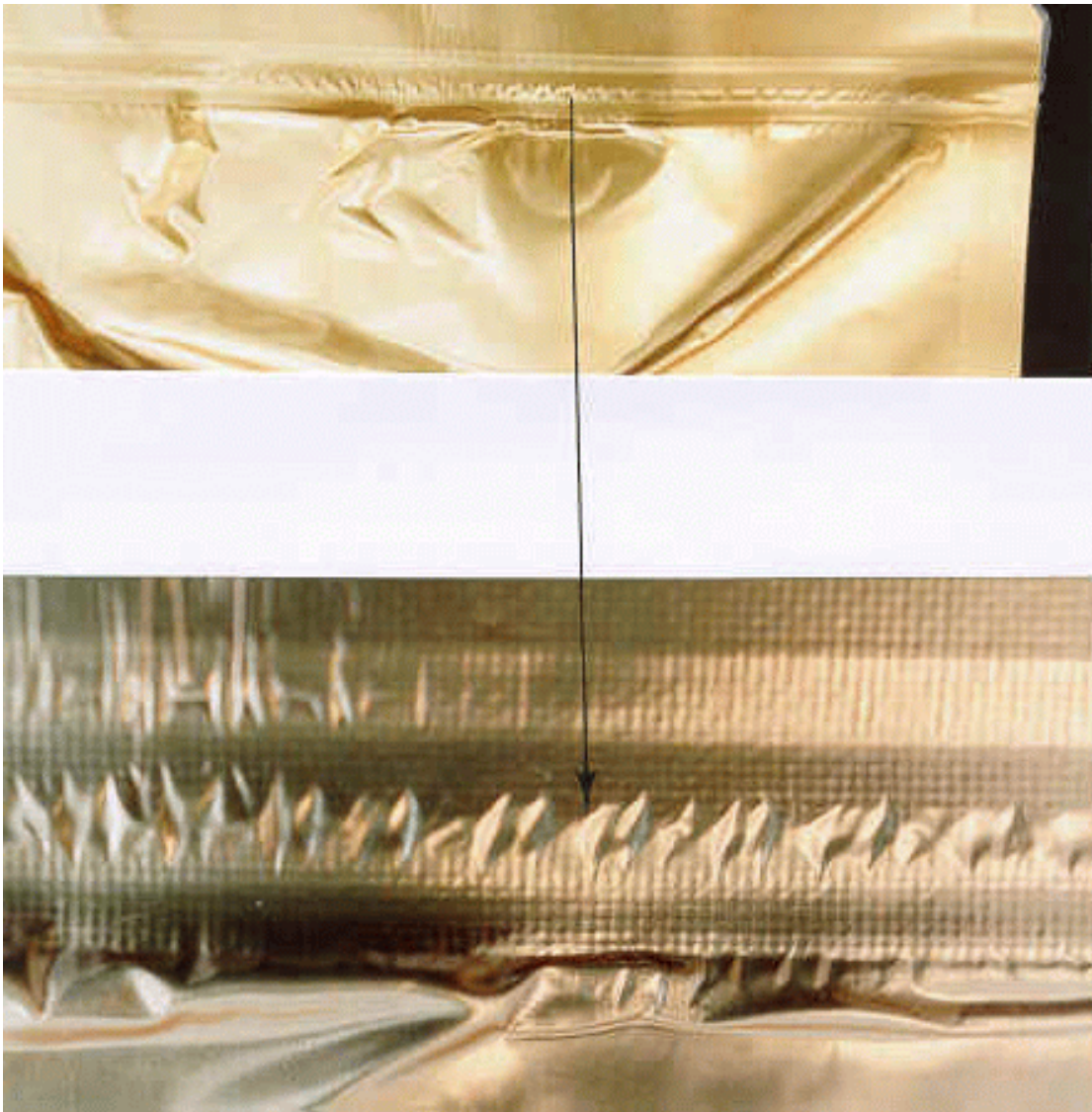
- 1) Des particules d'aliment, de la graisse ou d'autres contaminants étaient présents dans la zone de scellage pendant le thermoscellage.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**  
Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: CLOQUE**

---



## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: CANAL DE FUITES

---

#### CLASSIFICATION:

Un canal de fuite est considéré comme un défait sérieux.

---

#### DESCRIPTION:

Un canal de fuite est une zone où il y a absence de liaison, sur toute la largeur du joint, qui donnera généralement lieu à une fuite. On peut habituellement détecter les canaux de fuite dans les sachets stérilisables en appliquant une pression vers le joint.

---

#### CAUSES COURANTES:

- 1) Les barres de scellage étaient mal réglées (température, pression et(ou) temps de maintien).
  - 2) Des contaminants étaient présents dans la zone de scellage pendant le thermoscellage.
-

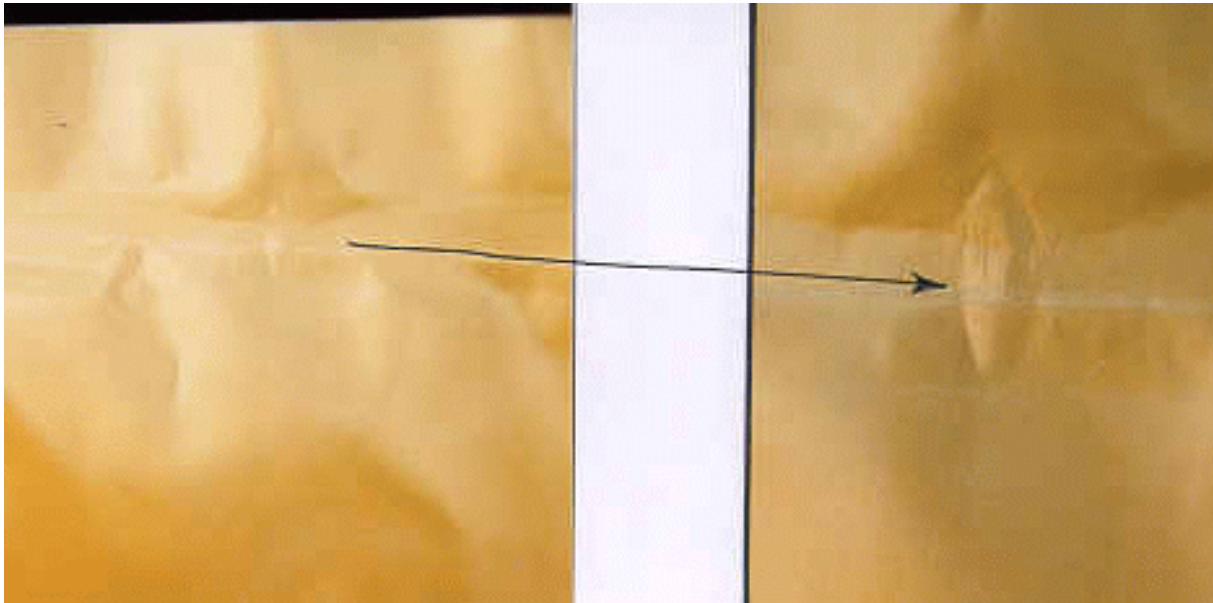


**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**  
Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: CANAL DE FUITES**

---



**Canal de fuite vu de l'intérieur du sachet**  
(la flèche indique le canal)

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT COMPRIMÉ**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint comprimé est considéré comme un défaut sérieux si :

- 1) il y a un indice visible de surchauffe du joint, comme la présence de bulles ou l'exposition de la feuille d'aluminium, et
- 2) il reste moins de 3 mm (3/32 de pouce) de « bon » joint continu (zone sans séparation des couches).

Un joint comprimé est considéré comme un défaut mineur si :

- 1) il y a un léger signe visible de surchauffe du joint, comme la présence de bulles ou l'exposition de la feuille d'aluminium, et
  - 2) il reste plus de 3 mm (3/32 de pouce) de « bon » joint continu (zone sans séparation des couches).
- 

**DESCRIPTION:**

Un joint est comprimé lorsqu'il y a une séparation quelconque des couches du produit laminé dans la zone de scellage. La résistance d'adhésion est douteuse dans la zone du défaut.

Si la séparation des couches atteint le « corps » du sachet, le défaut est alors classé dans la catégorie SÉPARATION DES COUCHES.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Les barres de scellage étaient trop chaudes pendant le thermoscellage.
  - 2) La résistance d'adhésion est inadéquate.
-



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

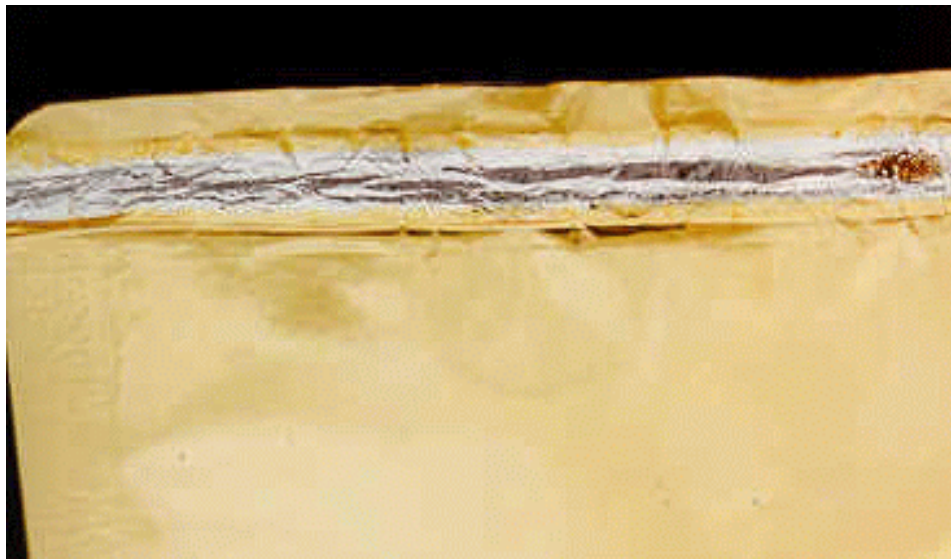
état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT COMPRIMÉ**

---



Séparation des couches et présence de bulles dans  
le produit laminé en polyester



Le produit laminé a fondu à la suite d'une surchauffe du joint

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT CONTAMINÉ**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint contaminé est considéré comme un défaut sérieux si la largeur du joint est réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce).

Un joint contaminé est considéré comme un défaut mineur si la largeur du joint est supérieure à 3 mm (3/32 de pouce).

---

**DESCRIPTION:**

Une matière étrangère est emprisonnée dans la zone de scellage. Un sachet stérilisable comportant un joint contaminé présentera un gonflement visible dans la zone de scellage où les barres ont enfermé le contaminant.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) La zone de scellage a été contaminée pendant le remplissage.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT CONTAMINÉ**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT COSMÉTIQUE SEULEMENT**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint cosmétique seulement est considéré comme un défaut sérieux.

Si le manufacturier détient de l'information à l'effet que le joint cosmétique est mis à l'épreuve avec les mêmes normes et la même fréquence que celles correspondant à un joint de fermeture principal, le joint cosmétique sera évalué comme s'il s'agissait d'un joint de fermeture principal.

---

**DESCRIPTION:**

Le joint de fermeture principal est incomplet ou non existant et le seul joint qui assure l'herméticité du sachet est le joint cosmétique.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Omission d'une étape de fabrication.
  - 2) Défaillance de la barre du joint de fermeture principal.
-



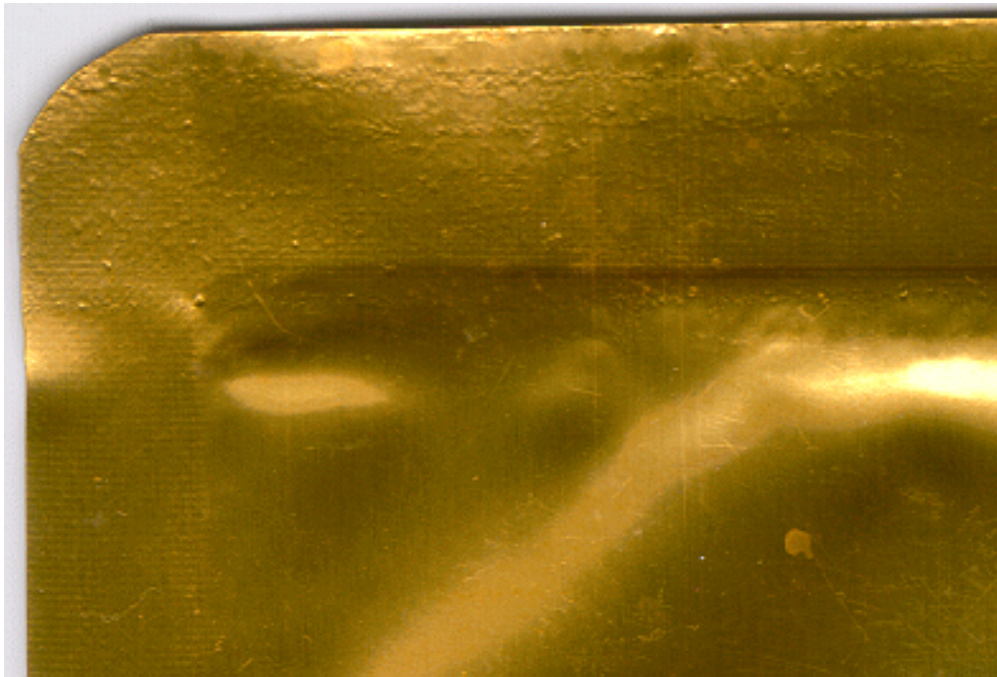
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT COSMÉTIQUE SEULEMENT**

---



Sachet avec joint cosmétique seulement



Sachet sur la gauche avec les jointes principal et cosmétique;  
sachet sur la droite avec joint cosmétique seulement

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT COSMÉTIQUE EMPIÉTANT SUR LE JOINT DE FERMETURE PRINCIPAL**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint cosmétique empiétant sur le joint de fermeture principal est considéré comme un défaut sérieux si la largeur du joint de fermeture principal est réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce).

Un joint cosmétique chevauchant le premier joint est considéré comme un défaut mineur si le joint de fermeture principal reste soudé sur une largeur de plus de 3 mm (3/32 de pouce).

---

**DESCRIPTION:**

Le joint cosmétique, généralement réalisé après le joint de fermeture principal, empiète sur la zone du premier joint. Le thermoscellage cosmétique doit être effectué avant la stérilisation du sachet.

Les joints cosmétiques ne sont pas considérés comme essentiels si les sachets sont stérilisés et manipulés correctement. Le bord intérieur du joint de fermeture est un facteur critique pour l'herméticité du sachet. La partie interne du joint de fermeture doit présenter une soudure continue sur une largeur d'au moins 3 mm (3/32 de pouce).

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le sachet a été mal aligné dans les mâchoires de la thermoscelleuse au moment de la réalisation du joint cosmétique.
-



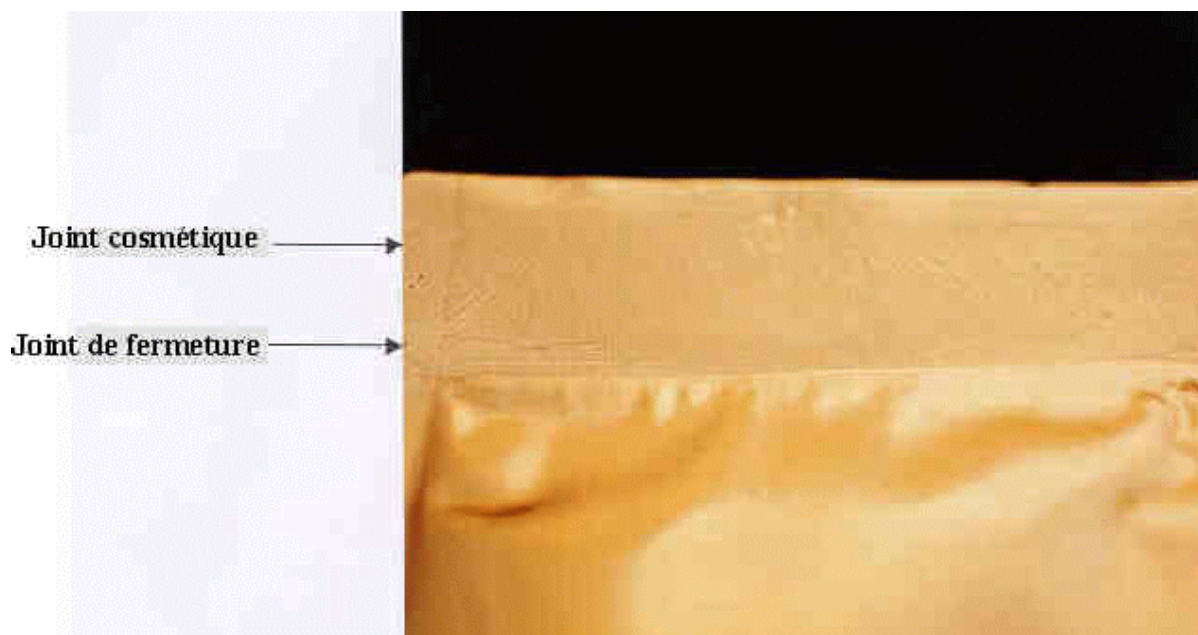
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT COSMÉTIQUE EMPIÉTANT SUR LE JOINT DE FERMETURE PRINCIPAL**

---



## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: JOINT IRRÉGULIER

---

#### CLASSIFICATION:

Un joint irrégulier est considéré comme un défaut sérieux si la largeur du joint est réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce).

---

#### DESCRIPTION:

Un joint irrégulier est un joint qui n'est pas parallèle au bord coupé du sachet.

---

#### CAUSES COURANTES:

1) Le sachet a été mal aligné dans les mâchoires de la thermoscelleuse.

---

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT IRRÉGULIER**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ENTAILLE (ou rupture)**

---

**CLASSIFICATION:**

Une entaille est considérée comme un défait sérieux.

---

**DESCRIPTION:**

Ce défaut se caractérise par une ouverture qui traverse toutes les couches du produit laminé. Il peut s'agir d'un défaut de fabrication, s'il y a eu un problème avec le matériel ou s'il y avait présence de « débris » entre les couches du produit laminé pendant la fabrication. Comparer avec PERFORATION.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le sachet est entré en contact avec les bords aiguisés d'autres sachets.
  - 2) Le sachet est entré en contact avec des barbures ou des coins pointus sur le matériel.
  - 3) Les sachets ont subi de mauvais traitements pendant la manipulation dans le circuit de production ou après la stérilisation.
-

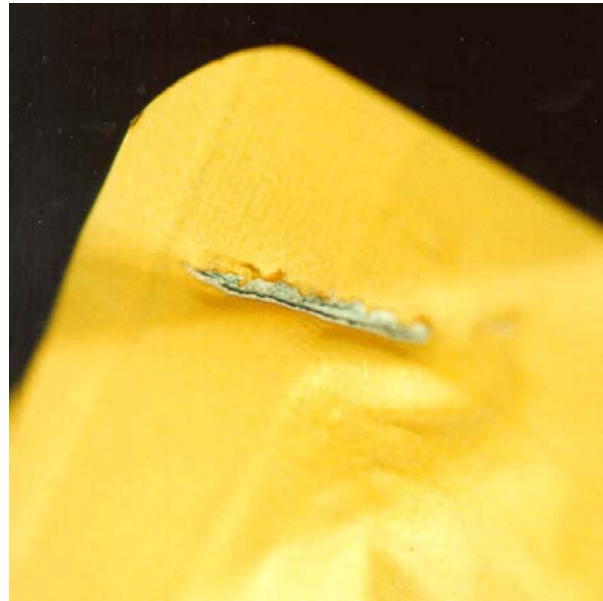
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ENTAILLE (ou rupture)**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: SÉPARATION DES COUCHES**

---

**CLASSIFICATION:**

La séparation des couches à partir du bord extérieur est considérée comme un défaut sérieux si la largeur du joint est réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce).

La séparation des couches intérieures ou extérieures, en un point quelconque du corps du sachet, est considérée comme un défaut sérieux si la superficie atteinte est supérieure à 1 cm<sup>2</sup> (ou autre superficie équivalente).

La séparation des couches à l'extérieur de la zone scellée du sachet est considérée comme un défaut mineur si :

- 1) elle ne s'étend pas sur plus de 50 % de la distance entre le bord et le joint, ou
  - 2) la séparation des couches intérieures ou extérieures, en un point quelconque du corps du sachet, couvre une superficie inférieure à 1 cm<sup>2</sup> (ou autre superficie équivalente).
- 

**DESCRIPTION:**

Les couches du produit laminé se séparent, ce qui entraîne souvent une perte d'herméticité du sachet. Cette séparation peut se produire n'importe où sur le sachet.

La séparation des couches à certains endroits n'a pas d'effet en soi sur l'herméticité, mais elle peut influencer sur la gravité des dommages éventuels pendant la distribution. Il peut y avoir une certaine séparation des couches au bord du sachet avant la stérilisation en autoclave.

Une séparation des couches à l'extérieur de la zone scellée du sachet, qui s'étend du bord extérieur jusque dans la zone de scellage, peut entraîner une réduction de la résistance du joint.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) S'il y a séparation dans la zone de scellage, les barres étaient trop chaudes pendant le thermoscellage.
  - 2) S'il y a séparation ailleurs sur le sachet, la résistance d'adhésion du produit laminé est inadéquate.
  - 3) Le sachet n'a pas été convenablement vidé de son air résiduel et il est resté des coins pointus sur le bord, ce qui a permis l'expansion du sachet pendant la stérilisation.
-

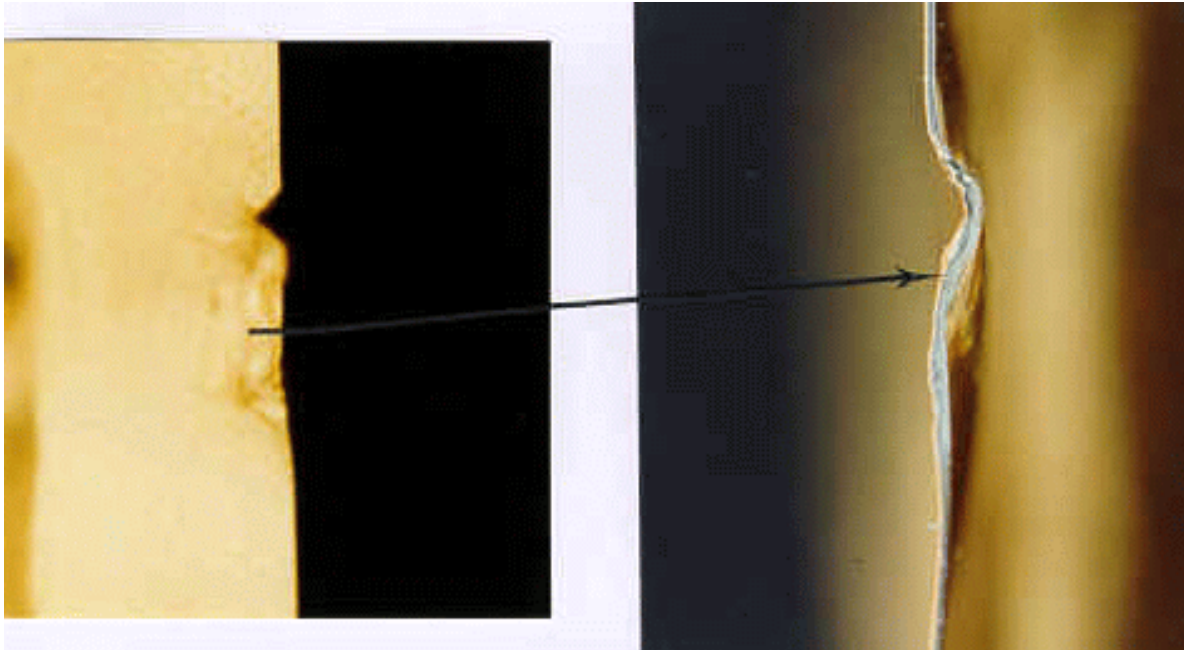


**Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave**  
Caractérisation et classification

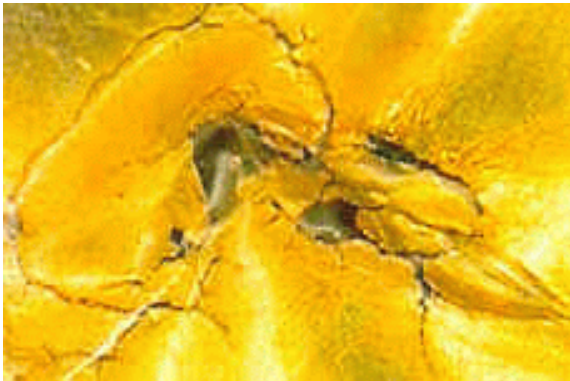
état nouveau date 31/05/2002

**DÉFAUT: SÉPARATION DES COUCHES**

---



Vue latérale de la séparation des couches dans la zone de l'encoche



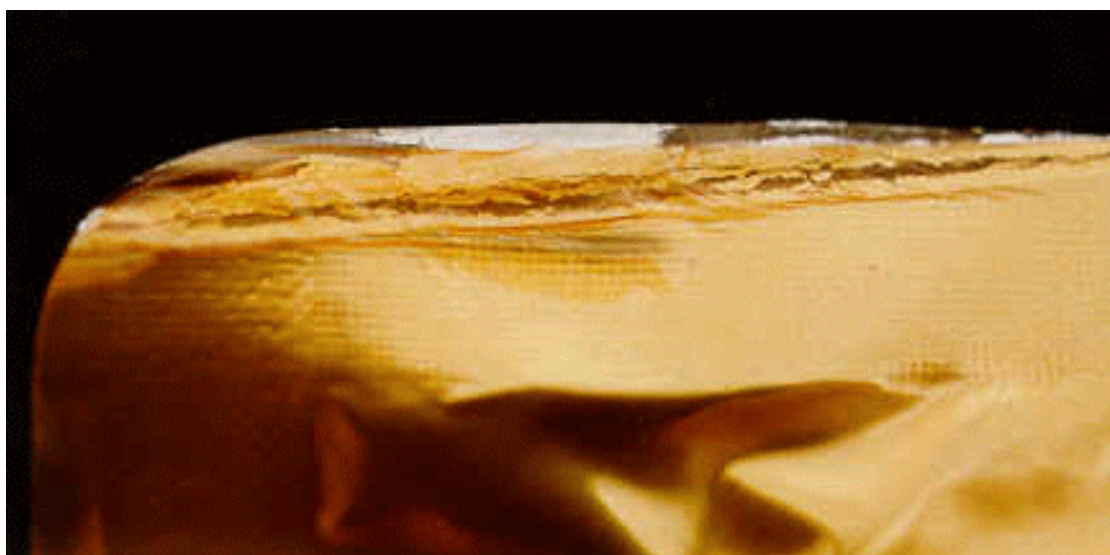
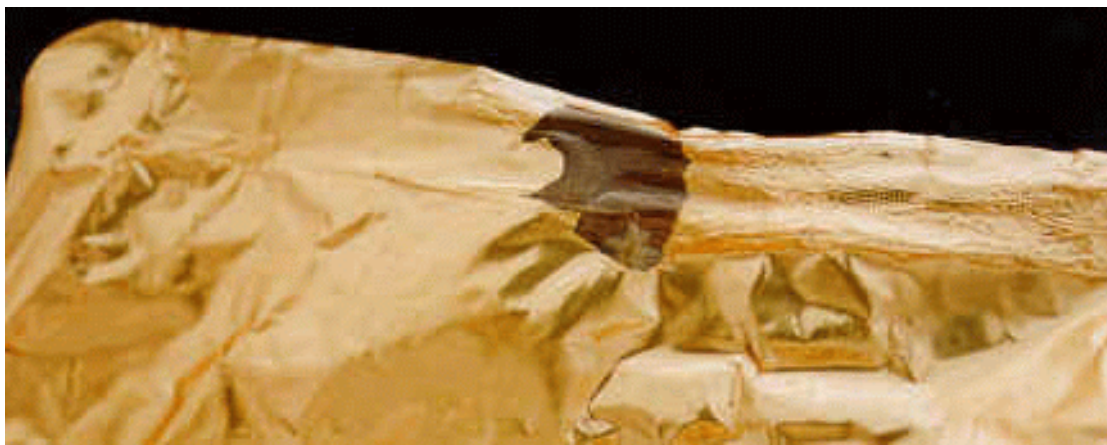
## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

<u>état</u>	<u>date</u>
nouveau	31/05/2002

**DÉFAUT: SÉPARATION DES COUCHES**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: CRAQUELURES PAR FLEXION**

---

**CLASSIFICATION:**

Les craquelures par flexion sont considérées comme un défaut mineur.

Lorsqu'il y a des signes que les craquelures par flexion se sont étendues en raison de l'emplacement du défaut, ou à la suite de la manutention du sachet, il convient d'évaluer le défaut pour déterminer s'il doit être classé dans la catégorie SÉPARATION DES COUCHES.

---

**DESCRIPTION:**

Les craquelures par flexion sont de petites cassures dans la feuille d'aluminium du produit laminé; elles prennent l'aspect de petites fissures à la surface du sachet, où seulement une couche est atteinte. Ce défaut est semblable à une séparation des couches.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le sachet a subi une flexion pendant la cuisson ou la manutention.
  - 2) Le sachet a été soumis à un vide trop poussé pendant le scellage.
-

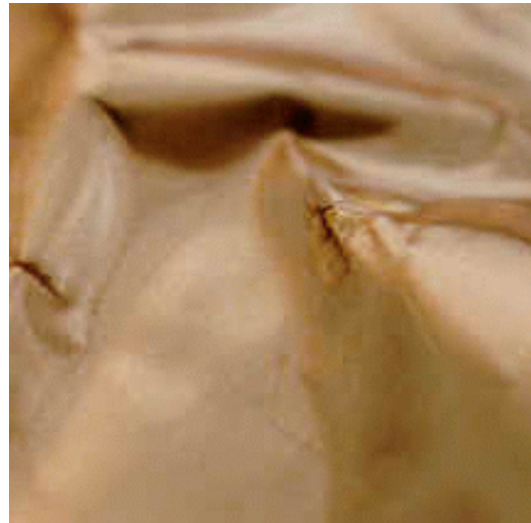
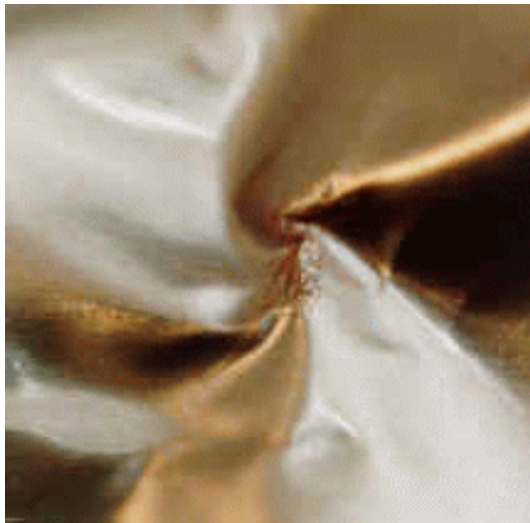
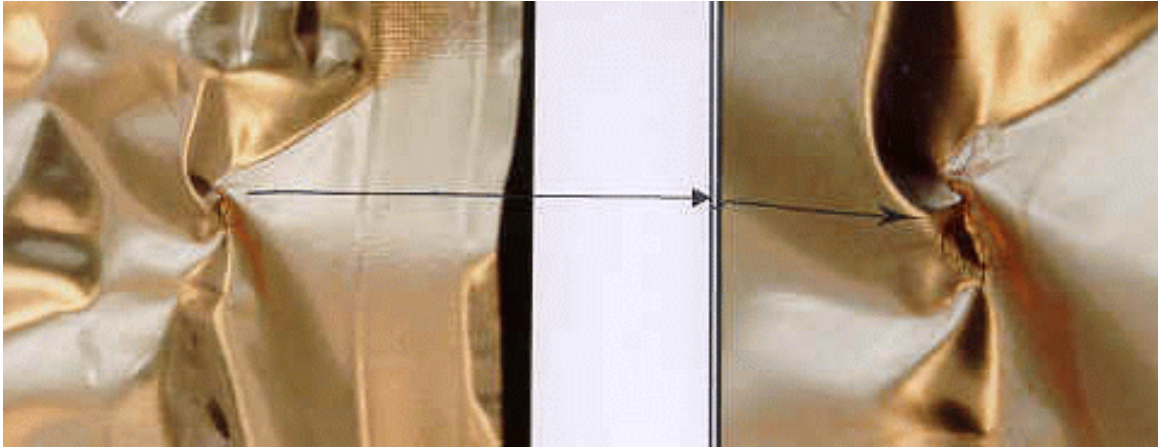
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: CRAQUELURES PAR FLEXION**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: REPLIURE À CHAUD**

---

**CLASSIFICATION:**

Une repliure à chaud est considérée comme un défaut mineur.

---

**DESCRIPTION:**

Une repliure à chaud est un pli permanent dans le joint, formé après le scellage et avant que la zone n'ait refroidi. Elle peut prendre l'aspect d'une large ride ou d'un pli qui a été scellé au-dessus du joint.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Sur la thermoscelleuse, la feuille de plastique est pliée pendant que le matériau est encore mou.
  - 2) Dans l'autoclave, les bords du sachet ont été pliés pendant la cuisson.
-



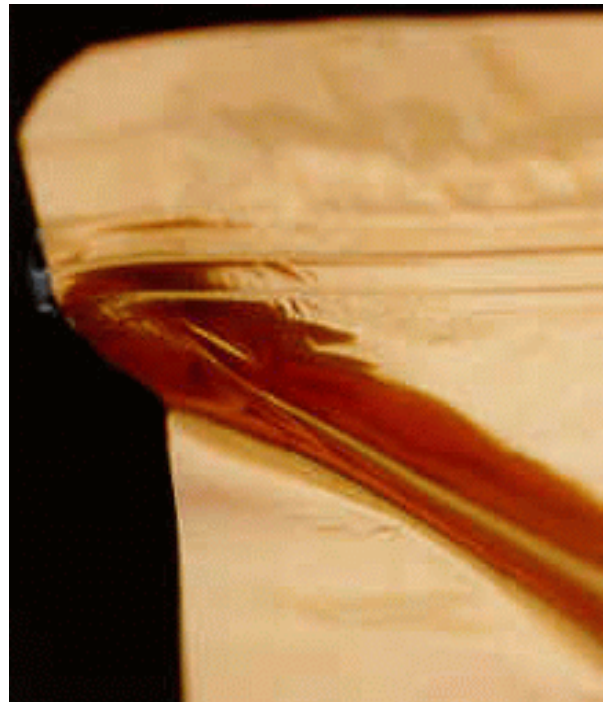
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: REPLIURE À CHAUD**

---





**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT INCOMPLET**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint incomplet est considéré comme un défaut sérieux.

---

**DESCRIPTION:**

La zone de scellage ne couvre pas toute la largeur du sachet.

Ce défaut peut être détecté visuellement, par observation de l'empreinte laissée par les barres de scellement sur le joint du sachet. Cette empreinte fournit une indication de l'uniformité des conditions de scellage (pression, température et(ou) temps de maintien).

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le sachet a été mal installé dans la thermoscelleuse et ce sont les pinces qui ont laissé leur empreinte, plutôt que les barres.
  - 2) Le sachet n'était pas dans la partie chauffante des barres de la scelleuse.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

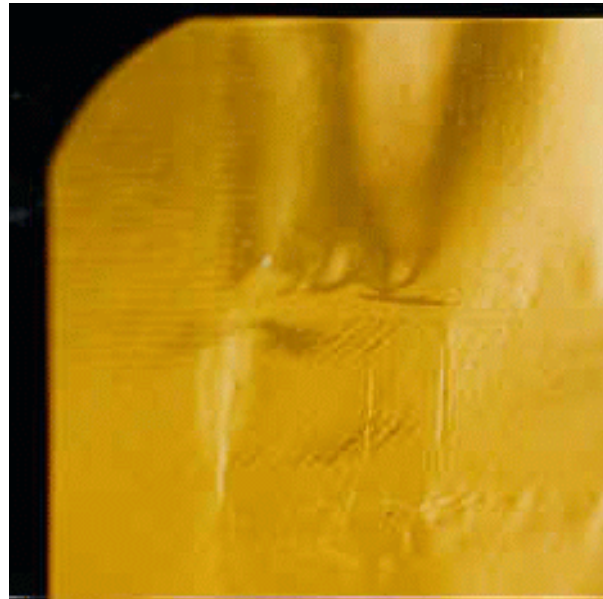
état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT INCOMPLET**

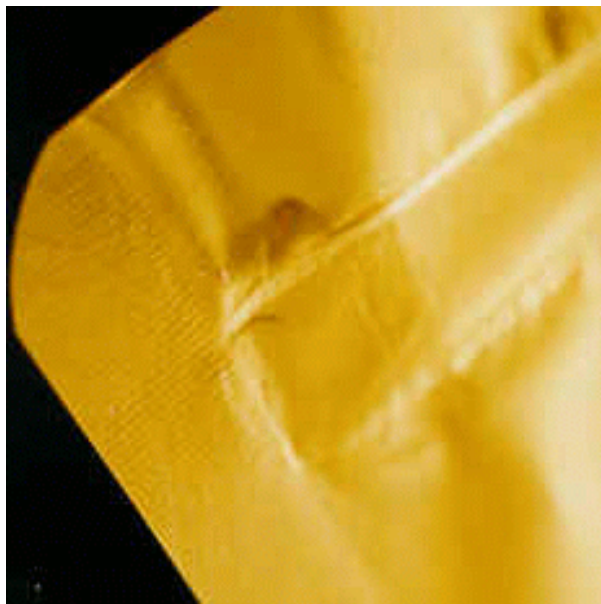
---



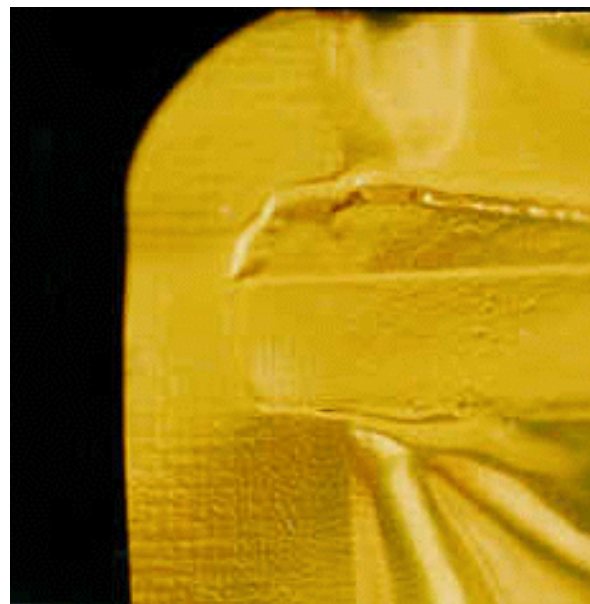
Empreinte normale des barres  
de scellage



Empreinte des pinces  
(pas d'intersection)



Premier joint incomplet



Le premier joint ne  
traverse pas le joint latéral

## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: FUYARD

---

### CLASSIFICATION:

Un fuyard est considéré comme un défaut sérieux.

---

### DESCRIPTION:

Un fuyard est un sachet non scellé ou qui, pour une raison ou une autre, a perdu son herméticité. En général, le contenu suinte hors du sachet. La fuite peut se produire n'importe où sur le sachet.

---

### CAUSES COURANTES:

- 1) Le sachet a été perforé ou entaillé pendant la stérilisation, la manutention ou la distribution.
  - 2) Les barres de scellage étaient mal réglées (température, pression et(ou) temps de maintien).
  - 3) La zone de scellage a été contaminée avec du produit, de l'humidité, de la graisse ou autre contaminant.
  - 4) Le coin s'est replié pendant le scellage, d'où une absence de fusion dans le coin.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: FUYARD**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: LARGEUR DE JOINT CONTINU INFÉRIEURE À 3 mm**

---

**CLASSIFICATION:**

Une largeur de joint continu inférieure à 3 mm (3/32 de pouce) est considérée comme un défaut sérieux.

---

**DESCRIPTION:**

La zone de scellage du sachet ne comporte pas de marge de sécurité en cas de problèmes tels que le fluage du joint ou les rides.

Une largeur minimale de 3 mm (3/32 de pouce) de joint continu est particulièrement importante pour les sachets sur lesquels le code est inscrit à l'aide d'un tampon ou par gaufrage sur le joint secondaire ou cosmétique. Il faut faire bien attention que le code (tampon ou gaufrage) n'empiète pas sur la zone du joint de fermeture principal.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Les barres de la scelleuse étaient défectueuses et la soudure s'est faite sur une largeur inférieure à 3 mm (3/32 de pouce).
  - 2) La largeur a été réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce) en raison de défauts traversant le joint, d'un fluage du joint ou d'une séparation mécanique de la soudure.
  - 3) Le code (tampon ou gaufrage) n'a pas été placé convenablement sur le joint secondaire ou cosmétique.
-



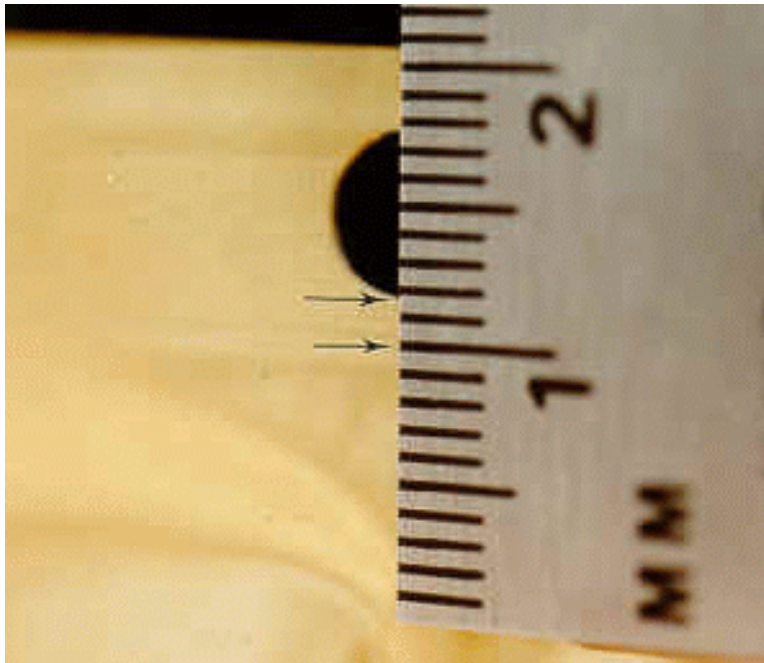
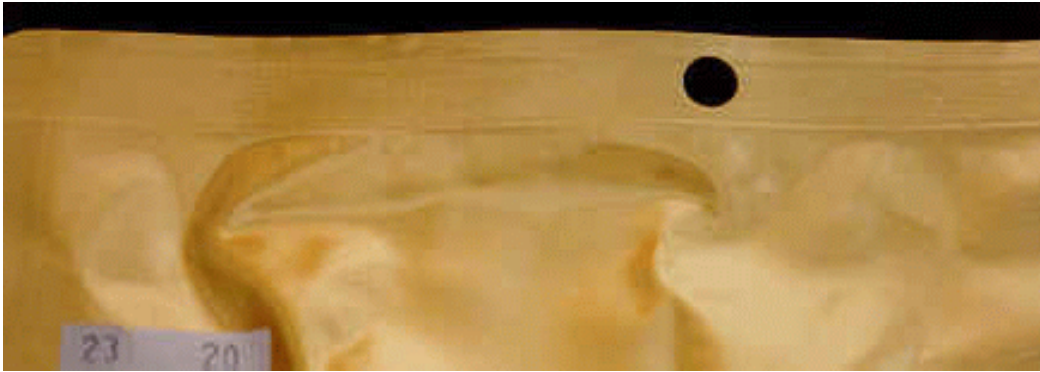
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: LARGEUR DE JOINT CONTINU INFÉRIEURE À 3 mm**

---



Le joint du fabricant a été poinçonné et la largeur  
de joint continu a été réduite à moins de 3 mm



## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: JOINT DÉSALIGNÉ

---

#### CLASSIFICATION:

Un joint désaligné est considéré comme un défaut mineur si la largeur de joint continu est supérieure à 3 mm (3/32 de pouce). Si la largeur de joint continu est inférieure à 3 mm, le défaut doit être classé dans la catégorie LARGEUR DE JOINT CONTINU INFÉRIEURE À 3 mm.

---

#### DESCRIPTION:

Un joint désaligné est un joint qui ne forme pas une ligne droite continue.

---

#### CAUSES COURANTES:

- 1) Joint a été mal placé.
  - 2) Les barres de scellage étaient mal alignées.
  - 3) Le sachet n'a pas été placé correctement entre les mâchoires de la scelleuse.
  - 4) L'emballeuse sous vide aspire la partie supérieure du sachet au-dessus du produit rigide (saumon) tandis que la partie inférieure reste à plat sur la barre de scellage.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT DÉALIGNÉ**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ABSENCE DE LIAISON**

---

**CLASSIFICATION:**

L'absence de liaison est considérée comme un défaut sérieux.

---

**DESCRIPTION:**

Les films de plastique ne réussissent pas à se souder (combiner) pendant le thermoscellage. On observe alors une empreinte très légère de la barre de la scelleuse sur le joint. Une légère pression sur la zone de scellage suffit pour provoquer la rupture du joint.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) La zone de scellage a été contaminée.
  - 2) Les barres de scellage étaient mal réglées (pression, température, temps de maintien).
-

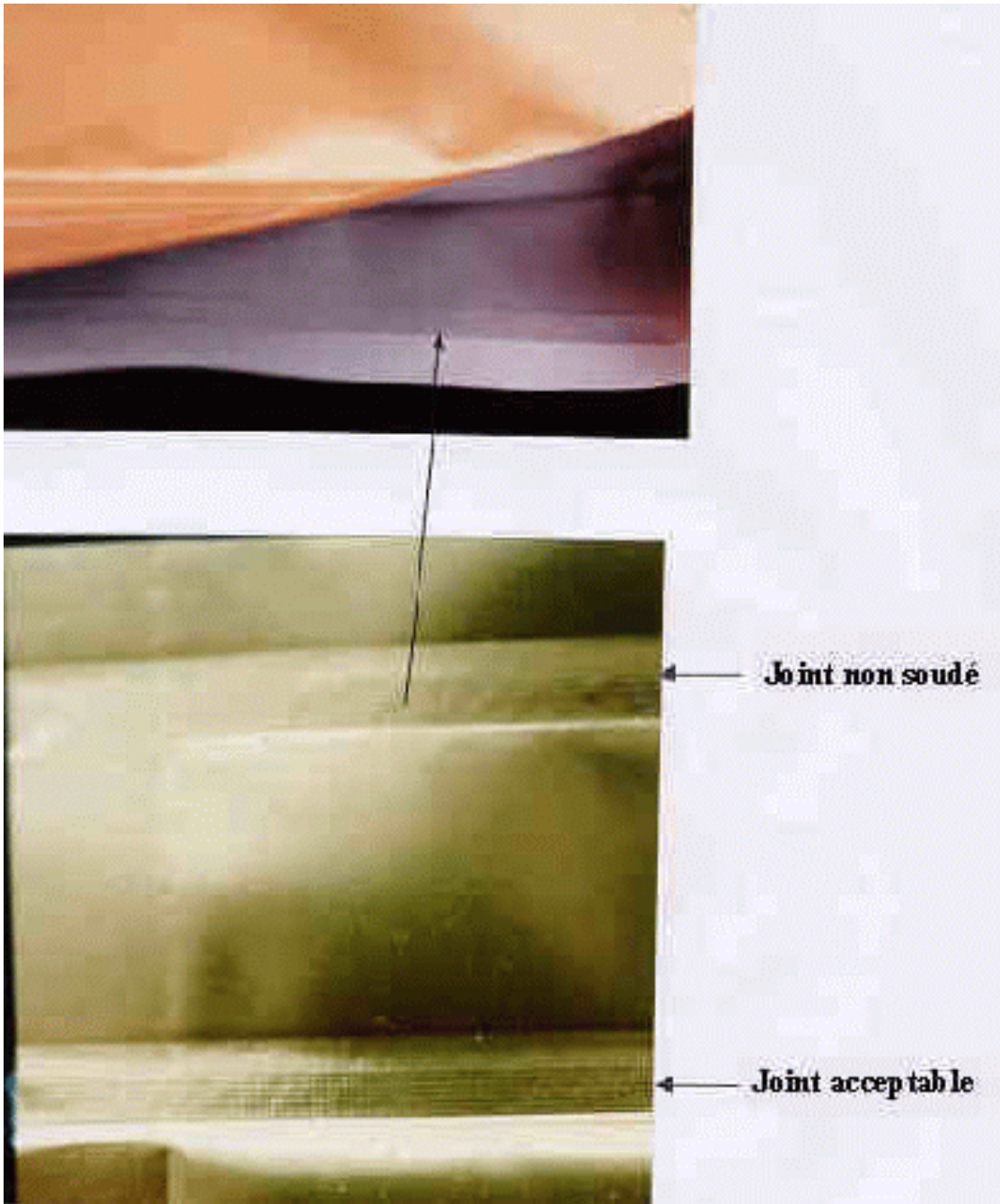
## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ABSENCE DE LIAISON**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ENCOCHE FUYANTE**

---

**CLASSIFICATION:**

Une encoche fuyante est considérée comme un défaut sérieux.

---

**DESCRIPTION:**

Une fuite par l'encoche découpée au moment de la fabrication, pour faciliter l'ouverture du sachet, a compromis l'herméticité du sachet.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le réglage de la machine chez le fabricant de sachets était incorrect et l'encoche a été découpée trop loin dans le joint.
  - 2) L'encoche a été découpée correctement, mais elle a été déchirée pendant le transport ou la manutention.
  - 3) Les barres de scellage étaient mal réglées (température, pression et(ou) temps de maintien) pendant le « scellage à froid » à proximité de l'encoche.
  - 4) La zone de scellage était contaminée avec du produit, de l'humidité, de la graisse ou autre contaminant.
-



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: ENCOCHE FUYANTE**

---





## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: PERFORATION

---

### CLASSIFICATION:

Une perforation est considérée comme un défaut sérieux.

---

### DESCRIPTION:

Une perforation a l'aspect d'un trou effectué mécaniquement dans le sachet, qui se traduit par une perte d'herméticité du sachet. Comparer avec ENTAILLE.

---

### CAUSES COURANTES:

- 1) Des objets pointus comme des agrafes, des couteaux ou autres objets semblables ont perforé le sachet.
-

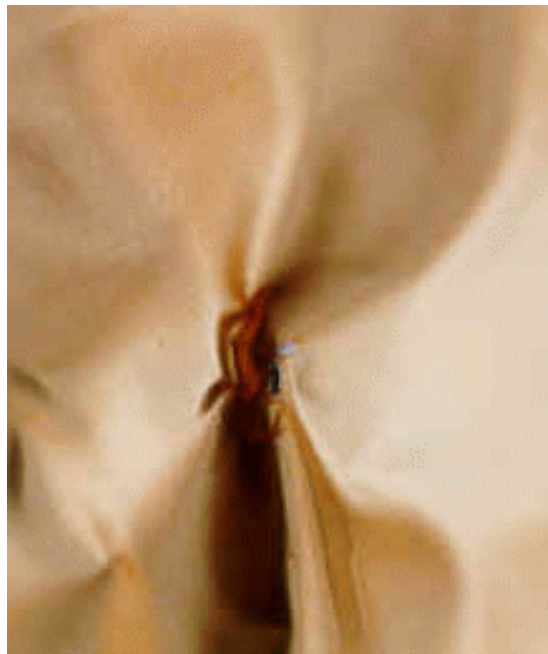
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: PERFORATION**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: FLUAGE DU JOINT**

---

**CLASSIFICATION:**

Le fluage du joint est considéré comme un défaut sérieux si la largeur du joint est réduite à moins de 3 mm (3/32 de pouce).

Le fluage du joint est considéré comme un défaut mineur si la largeur du joint soudé est supérieure à 3 mm (3/32 de pouce).

---

**DESCRIPTION:**

Le fluage du joint prend l'aspect d'une ouverture partielle de la bordure intérieure du joint.

---

**CAUSES COURANTES:**

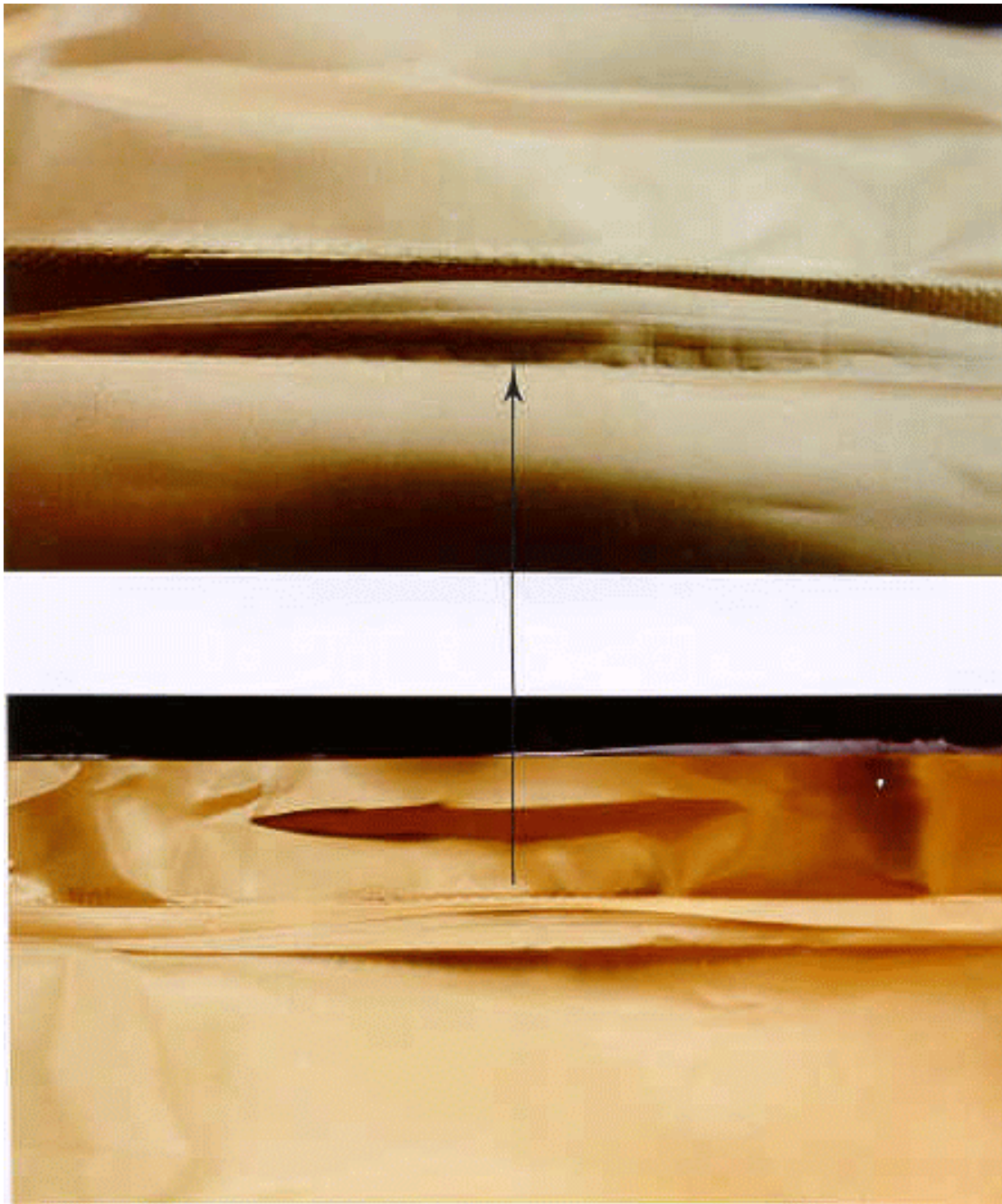
- 1) Les barres de scellage étaient mal réglées (température, pression et(ou) temps de maintien) pendant le thermoscellage.
  - 2) La zone de scellage était contaminée avec du produit, de l'humidité, de la graisse ou autre contaminant.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**  
Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: FLUAGE DU JOINT**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT FORMÉ À PLUS DE 25 mm DU BORD DU SACHET**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint formé à plus de 25 mm du bord du sachet est considéré comme un défaut mineur.

---

**DESCRIPTION:**

Ce défaut a l'aspect d'un rabat non fermé entre le joint de fermeture principal et le bord supérieur du sachet.

Lorsque le sachet présente ce défaut, de l'eau peut se retrouver emprisonnée entre les deux films de produit laminé, ce qui rend le séchage difficile et fournit un milieu propice à la croissance de moisissures et de bactéries. Afin de réduire ces risques, il est recommandé de réaliser un joint cosmétique sur chaque sachet.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le joint a été mal placé.
  - 2) Les barres de scellage étaient mal alignées.
  - 3) La sachet était désaligné dans les mâchoires de la scelleuse.
-



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT FORMÉ À PLUS DE 25 mm DU BORD DU SACHET**

---



**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT FILAMENTEUX**

---

**CLASSIFICATION:**

Un joint filamenteux est considéré comme un défaut mineur si l'on observe une quantité excessive de fils de plastique au bord de la zone de scellage.

Lorsqu'il y a des signes que le joint filamenteux a donné lieu à un amincissement excessif de la zone de scellage, il convient d'évaluer le défaut afin de déterminer s'il doit être classé dans la catégorie JOINT COMPRIMÉ.

---

**DESCRIPTION:**

Un joint filamenteux se caractérise par la présence de fils de plastique qui émergent aux bords du joint coupé.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) La chaleur et la pression de scellage étaient excessives.
-

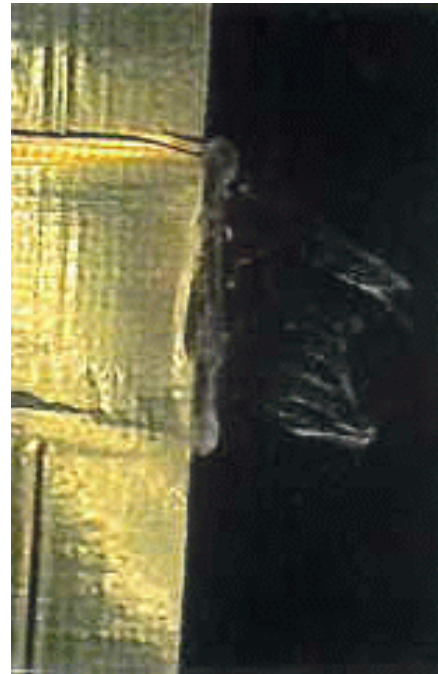
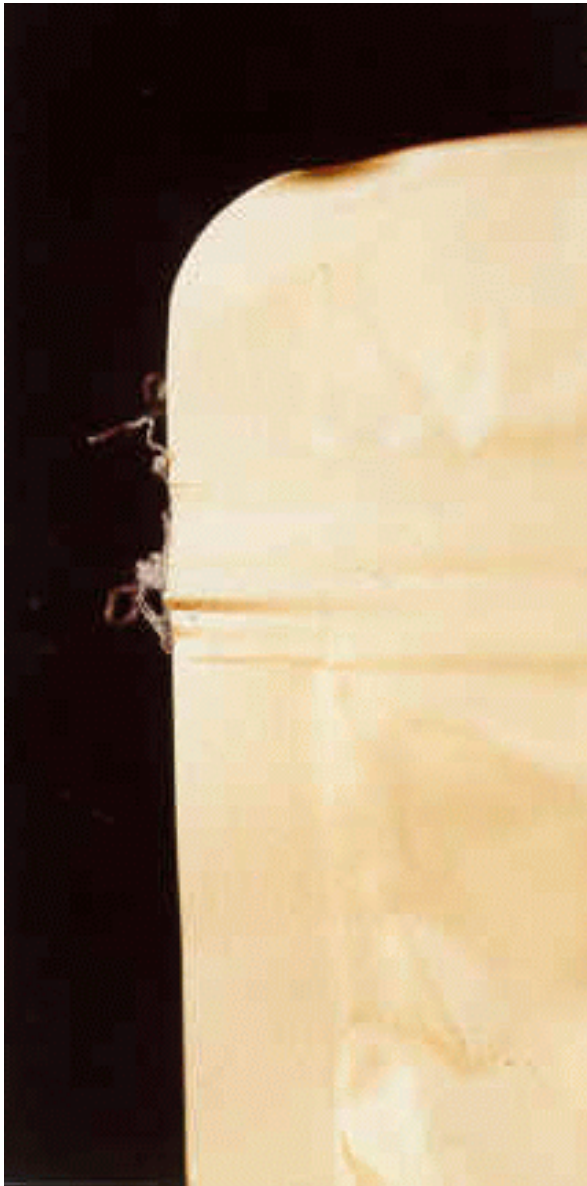
**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINT FILAMENTEUX**

---



## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: BOMBAGE

---

#### CLASSIFICATION:

Le bombage d'un sachet doit être considéré comme un défaut sérieux, à moins que des essais prouvent le contraire.

---

#### DESCRIPTION:

Le sachet est bombé à la suite d'un dégagement de gaz dû à une contamination bactérienne ou en raison d'une quantité excessive d'air résiduel.

Il convient de vérifier le poids du sachet et de rechercher des indices de prolifération microbienne ou de réaction chimique (par ex., production d'hydrogène).

---

#### CAUSES COURANTES:

- 1) Le sachet a été trop rempli ou le vide n'a pas été fait correctement, ce qui s'est traduit par une stérilisation inadéquate.
  - 2) Le sachet a fui après la stérilisation.
  - 3) La stérilisation a été insuffisante.
  - 4) L'eau de refroidissement ne renfermait pas suffisamment de chlore.
  - 5) Le sachet a été malmené après la stérilisation.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: BOMBAGE**

---





**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: JOINTURE NON UNIFORME**

---

**CLASSIFICATION:**

Une jointure non uniforme est considérée comme un défaut mineur.

---

**DESCRIPTION:**

Le polymère soudé à la jointure intérieure du joint a un aspect ondulé ou irrégulier (le défaut est aussi appelé joint ondulé). Ce défaut prend l'aspect de petites rides, mais elles ne sont pas repliées. La jointure intérieure peut aussi avoir un aspect ondulé.

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Le sachet a été désaligné.
  - 2) Les films laminés ont été chauffés de manière non uniforme.
-

## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

<u>état</u>	<u>date</u>
nouveau	31/05/2002

**DÉFAUT: JOINTURE NON UNIFORME**

---



## Défauts dan les sachets souples stérilisables en autoclave

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

### DÉFAUT: GAUFRAGE

---

#### CLASSIFICATION:

Le gaufrage est considéré comme un défait mineur.

---

#### DESCRIPTION:

Le gaufrage a l'aspect d'une empreinte profonde du motif du casier de l'autoclave à la surface du corps du sachet, résultant du contact avec le casier pendant la stérilisation.

---

#### CAUSES COURANTES:

- 1) Le sachet s'est dilaté et est entré en contact avec le casier pendant la stérilisation, et une empreinte profonde est restée à la surface du sachet.
-

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: GAUFRAGE**

---



Empreinte du motif du casier de l'autoclave sur le corps du sachet



Photo de près de l'empreinte sur la surface du corps du sachet - Gaufrage

**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**

Caractérisation et classification

état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: RIDE**

---

**CLASSIFICATION:**

Une ride est considérée comme un défaut sérieux si :

- 1) le pli dans la zone de scellage laisse une largeur de joint continu acceptable inférieure à 3 mm (3/32 de pouce);
- 2) la ride repliée s'étend à travers toutes les couches dans la zone de scellage.

Une ride est considérée comme un défaut mineur si elle part du bord intérieur du joint, mais sans former un canal à travers toute la zone de scellage.

---

**DESCRIPTION:**

Une ride est un pli de produit laminé sur une surface du joint, qui se forme lorsqu'une surface de scellage est plus longue que l'autre, au moins en un endroit précis au moment du thermoscellage.

Une ride peut également être un pli important qui se forme sur les deux surfaces du joint au moment du scellage. Jusqu'à ce que l'expérience montre que ces rides ne posent pas de risques, il convient de les éviter et de rejeter les joints qui présentent ce défaut.

Les rides ou circonvolutions de moindre importance, observables des deux côtés du sachet, faisant un creux sur un côté et une bosse sur l'autre, peuvent être dues à des irrégularités mineures dans les surfaces des barres de scellage ou de l'enclume. Ce ne sont pas des canaux ni des fuites et elles ne posent pas de risques (voir JOINT COMPRIMÉ).

---

**CAUSES COURANTES:**

- 1) Les surfaces de scellement n'étaient pas planes et parallèles, ou elles n'étaient pas tendues correctement.
-

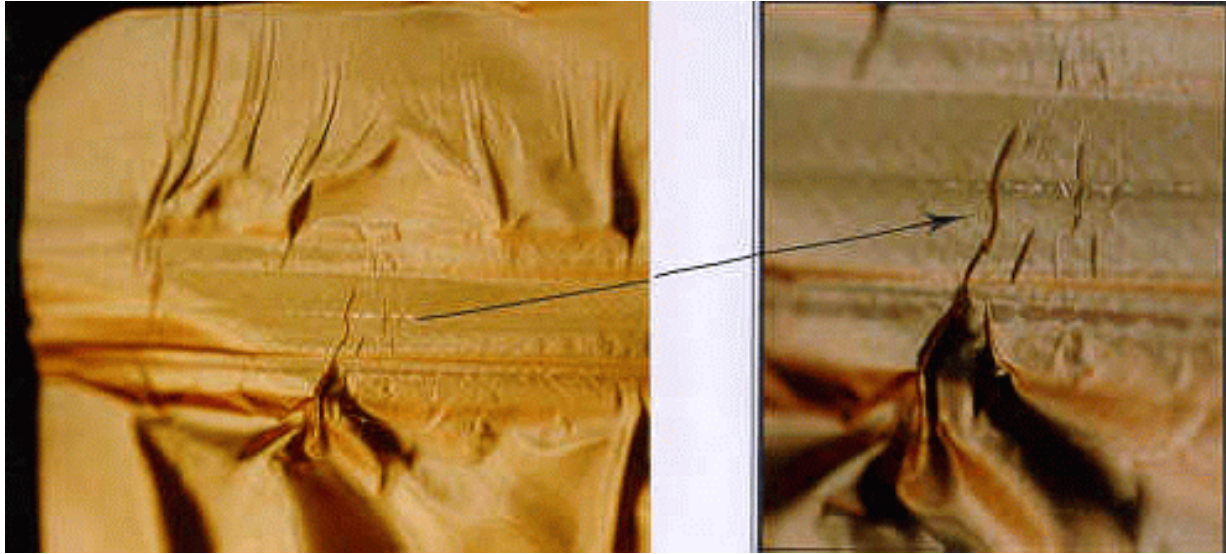


**Défauts dan les sachets souples  
stérilisables en autoclave**  
Caractérisation et classification

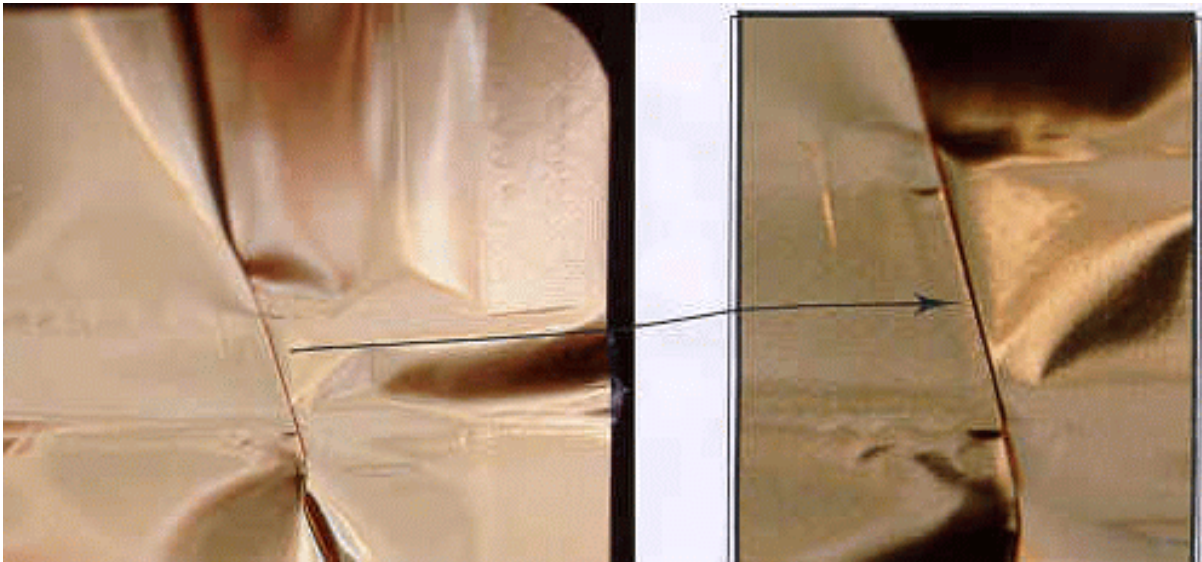
état date  
nouveau 31/05/2002

**DÉFAUT: RIDE**

---



Ride laissant moins de 3 mm  
de joint acceptable



Ride repliée s'étendant sur  
toute l'épaisseur des couches  
dans la zone de scellage