

**ISTRUZIONI SGI****Eurovetrocap S.r.l.**

Titolo: Tests de vissage

Codice doc: ICP04_1**Rev. 1****Pagina: 1 di 5****Data 20/03/2025**

ICP04

TESTS DE VISSAGE

Redaction: LAB

S. Monterosso

Verification:**Validation: ISM**

P. Foiani

Titolo: Tests de vissage

Codice doc: ICP04_1**Rev. 1****Pagina: 2 di 5****Data 20/03/2025**

1 **Objet**

La présente ICP décrit la procédure de contrôle du serrage des capsules, pompes ou accessoires filetés sur des contenants (tubes, pots, flacons...) dans le but de vérifier que le lot contrôlé aux termes de la norme ISO 2859 (anciennement MIL. STD 105 E) est bien conforme aux qualités requises

2 **Refèrences**

- Procédures CQ 01, GQAS 04, ICS01
- Échantillonnage Individuel, Contrôle Spécial de Niveau S-3

3 **Modalités**

3.1 **Champ d'application**

Tous les articles qui devront être couplés avec une capsule/un couvercle, quel que soit le type de production.

3.2 **Equipement**

- Torsiomètre 100Kgf.cm (10N.m)

3.3 **Méthode de contrôle**

Après avoir procédé au prélèvement de l'échantillon sur le lot, conformément aux dispositions de la norme ISO 2859, effectuer le contrôle à l'aide du torsiomètre, en veillant à ne pas surcharger la cellule de mesure. Les mesures peuvent être effectuées:

- 1) **En fermeture** (sur l'écran, considérer la flèche orientée en sens horaire)
 - a) Fixer le contenant à la base du torsiomètre en le serrant bien, de telle sorte qu'il ne puisse pas bouger ou tourner sur lui-même (ce qui pourrait fausser les résultats) ;
 - b) Positionner la capsule ou l'accessoire sur le col du contenant et mettre à zéro l'instrument de mesure en appuyant sur le bouton «zero »
 - c) Débuter le vissage en sens horaire jusqu'à la battue, en visualisant sur le cadran le pic atteint (ce dernier doit être compris entre les valeurs indiquées dans le Tableau 1 en fonction du Ø filet du contenant testé)

Titolo: Tests de vissage

Codice doc: ICP04_1**Rev. 1****Pagina: 3 di 5****Data 20/03/2025**

1) En ouverture

- a) Fixer le contenant, équipé de son accessoire (capsule, pompe, couvercle) fermé, à la base du torsiomètre en le serrant bien, de telle sorte qu'il ne puisse pas bouger ou tourner sur lui-même (ce qui pourrait fausser les résultats) ;
- b) Une fois le contenant positionné, mettre à zéro l'instrument de mesure en appuyant sur le bouton «zero »
- c) Débuter le dévissage en sens anti-horaire, en visualisant sur le cadran le pic atteint (ce dernier doit être compris entre les valeurs indiquées dans le Tableau 1 en fonction du Ø filet du contenant testé)

L'échantillon représentatif doit avoir été produit au moins 24 heures auparavant et doit reposer, après le prélèvement, au moins 6 heures afin de se mettre à température ambiante et de présenter une humidité relative stable

3.4 Résultat final

3.4.1 Interprétation des résultats

D'après les contrôles effectués, s'il ressort que:

1) En fermeture

- a) En appliquant un couple de serrage compris la valeur standard STD indiquée au tableau Tab. 1, la capsule/le couvercle ne saute pas : le lot est Approuvé ;
- b) En appliquant la valeur maximale correspondante "Torsion applicable" indiquée au tableau Tab. 1, la capsule/le couvercle saute : le lot est Approuvé avec des Réserves ;
- c) En appliquant la valeur standard STD indiquée au tableau Tab. 1 la capsule/le couvercle saute : le lot est Rejeté.

2) En ouverture

- a) En appliquant un couple de serrage compris la valeur standard STD indiquée au tableau Tab. 1, la capsule/le couvercle ne saute pas : le lot est Approuvé ;
- b) En appliquant la valeur maximale correspondante "Torsion applicable" indiquée au tableau Tab. 1, la capsule/le couvercle saute : le lot est Approuvé avec des Réserves ;
- c) En appliquant la valeur standard STD indiquée au tableau Tab. 1 la capsule/le couvercle saute : le lot est Rejeté: lotto Respinto.

Titolo: Tests de vissage

Codice doc: ICP04_1**Rev. 1**

Pagina: 4 di 5**Data 20/03/2025**

3.4.2 Scheda di controllo prodotto finito

À l'issue des essais, les résultats des contrôles effectués sont reportés sur le "Rapport d'essai".

Le Rapport d'essai est utilisé chez Eurovetrocap lors des contrôles effectués sur les produits entrants. Il est en revanche remis aux fournisseurs avec la recommandation de s'en servir, sachant que le fournisseur est par ailleurs et de toute manière soumis à l'obligation de renseigner ou d'émettre une déclaration de conformité.

En fonction des résultats obtenus, le lot sera : "APPROUVÉ" ou bien "REJETÉ".

Titolo: **Tests de vissage**

Codice doc: **ICP04_1**

Rev. **1**

Pagina: **5 di 5**

Data **20/03/2025**
Tab.1: Effort de torsion applicable en fonction du diamètre

Ø col (mm)	Couple de serrage applicable			Couple de serrage applicable pour le retrait		
	livre/pouce	N/m	KgF*cm	livre/pouce	N/m	KgF*cm
8	2,4 ÷ 5,6	0,27 ÷ 0,64	2,8 ÷ 6,5	1,6 ÷ 3,2	0,17 ÷ 3,6	1,8 ÷ 3,7
10	3,2 ÷ 6,4	0,36 ÷ 7,3	3,7 ÷ 7,4	1,6 ÷ 3,2	0,17 ÷ 3,6	1,8 ÷ 3,7
13	4 ÷ 7,2	0,45 ÷ 0,82	4,6 ÷ 8,3	2,4 ÷ 4	0,27 ÷ 0,4	2,8 ÷ 4,6
15	4 ÷ 7,2	0,45 ÷ 0,82	4,6 ÷ 8,3	2,4 ÷ 4	0,27 ÷ 0,4	2,8 ÷ 4,6
18	5,6 ÷ 8	0,64 ÷ 0,9	6,5 ÷ 9,2	2,4 ÷ 4	0,27 ÷ 0,4	2,8 ÷ 4,6
20	6,4 ÷ 9,6	0,73 ÷ 1	7,4 ÷ 11	3,2 ÷ 4,8	0,36 ÷ 0,5	3,7 ÷ 5,5
22	7,2 ÷ 11,2	0,82 ÷ 1,26	8,3 ÷ 12,9	3,2 ÷ 4,8	0,36 ÷ 0,9	3,7 ÷ 10,1
24	8 ÷ 14,4	0,9 ÷ 1,5	9,2 ÷ 16,6	3,2 ÷ 8,8	0,36 ÷ 0,9	3,7 ÷ 10,1
28	9,6 ÷ 16,8	1 ÷ 1,9	11 ÷ 19,3	4 ÷ 9,6	0,45 ÷ 1	4,6 ÷ 11
30	10,4 ÷ 18,4	1,1 ÷ 2	12 ÷ 21,2	4,8 ÷ 11,2	0,54 ÷ 1,2	5,5 ÷ 12,9
33	12 ÷ 20	1,35 ÷ 2,2	13,8 ÷ 23	4,8 ÷ 12	0,54 ÷ 1,3	5,5 ÷ 13,8
38	13,6 ÷ 20,8	1,55 ÷ 2,3	15,7 ÷ 24	5,6 ÷ 12,8	0,64 ÷ 1,4	6,5 ÷ 14,7
43	13,6 ÷ 21,6	1,55 ÷ 2,4	15,7 ÷ 25	5,6 ÷ 16	0,64 ÷ 1,8	6,5 ÷ 18,4
48	15,2 ÷ 24	1,7 ÷ 2,6	17,5 ÷ 27,7	6,4 ÷ 14,4	0,72 ÷ 1,5	7,4 ÷ 16,6
53	16,8 ÷ 28,8	1,9 ÷ 3,2	19,4 ÷ 33,1	7,2 ÷ 17,6	0,82 ÷ 1,9	8,3 ÷ 20,2
58	18,4 ÷ 32	2 ÷ 3,5	21,2 ÷ 37	8 ÷ 19,2	0,9 ÷ 2,1	9,2 ÷ 22,1
63	20 ÷ 34,4	2,2 ÷ 3,8	23 ÷ 39,6	8 ÷ 20,8	0,9 ÷ 2,3	9,2 ÷ 24
66	20,8 ÷ 36	2,3 ÷ 4	24 ÷ 41,4	8,8 ÷ 21,6	0,9 ÷ 2,4	10,2 ÷ 25
70	22,4 ÷ 40	2,45 ÷ 4,5	25,8 ÷ 46	9,6 ÷ 24	1 ÷ 2,6	11 ÷ 27,7
83	25,6 ÷ 48	2,8 ÷ 5,4	29,5 ÷ 55	12,8 ÷ 28,8	1,4 ÷ 3,2	14,7 ÷ 33,2
86	32 ÷ 52	3,6 ÷ 5,9	36,9 ÷ 60	12,8 ÷ 31,2	1,4 ÷ 3,5	14,7 ÷ 35,9
89	32 ÷ 56	3,6 ÷ 6,4	36,9 ÷ 65	14,4 ÷ 33,6	1,55 ÷ 3,8	16,6 ÷ 38,7
100	36 ÷ 56	4 ÷ 6,4	41,4 ÷ 65	14,4 ÷ 35,2	1,55 ÷ 4	16,6 ÷ 41
110	36 ÷ 56	4 ÷ 6,4	41,4 ÷ 65	14,4 ÷ 35,2	1,55 ÷ 4	16,6 ÷ 41
8	2,4 ÷ 5,6	0,27 ÷ 0,64	2,8 ÷ 6,5	1,6 ÷ 3,2	0,17 ÷ 3,6	1,8 ÷ 3,7
10	3,2 ÷ 6,4	0,36 ÷ 7,3	3,7 ÷ 7,4	1,6 ÷ 3,2	0,17 ÷ 3,6	1,8 ÷ 3,7