

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

Titolo: Contrôle de la stabilité

Codice doc: **ICP09_1**Rev. **1**Pagina: **1 di 4**Data **20/03/2025**

ICP09

CONTRÔLE DE LA STABILITÉ

Redaction: LAB

S. Monterosso

Verification:**Approval: ISM**

P. Foiani

Titolo: Contrôle de la stabilité

Codice doc: **ICP09_1**

Rev. **1**

Pagina: **2 di 4**

Data **20/03/2025**

1 Objet

La présente ICP décrit la procédure d'évaluation de la stabilité des 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 Références

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

3 Modalités

3.1 Champ d'application

Tous les articles/flacons devant garantir une stabilité, quel que soit le type de production.

3.2 Equipement

- Plan de contrôle
- Jauge d'épaisseur

3.3 Méthode de contrôle

Après avoir effectué le prélèvement sur le lot, conformément aux dispositions de la norme ISO 2859, les pièces/contenants sont rempli(e)s jusqu'à l'épaule et positionné(e)s sur la table de contrôle en marbre. A l'aide d'une jauge d'épaisseur, on vérifie la quantité d'air présent entre la table de contrôle et le fond (base) du récipient, en veillant à ce que ce dernier soit aussi perpendiculaire que possible au plan de référence.

L'échantillon représentatif doit avoir été produit depuis au moins 24 heures et doit reposer après le prélèvement pendant au moins 6 heures afin d'atteindre la température ambiante et une humidité relative stable

Titolo: Contrôle de la stabilité

Codice doc: **ICP09_1**

Rev. **1**

Pagina: **3 di 4**

Data **20/03/2025**

3.4 Résultat final

3.4.1 Interprétation des résultats

D'après les contrôles effectués (sur la base des valeurs indiquées dans les tableaux 1, 2 et 3 ci-dessous), s'il ressort que:

- a) Le jauge d'épaisseur de la taille indiquée dans Tab. 1 / 2 / 3 ne passe pas sous le récipient testé : le Lot est Accepté ;
- b) Le jauge d'épaisseur de la taille indiquée dans Tab. 1 / 2 / 3 passe sous le récipient testé sur tout son diamètre, atteignant le centre du récipient placé perpendiculairement au plan : le Lot est Rejeté.

3.4.2 Rapport d'essai

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 "

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

Titolo: Contrôle de la stabilité

Codice doc: **ICP09_1**Rev. **1**Pagina: **4 di 4**Data **20/03/2025****Tab. 1 Flacons en matière plastique**

Format	u.m.	Valeur Max Jauge d'épaisseur
$\leq \varnothing 35 \text{ mm}$	mm	0.20
$> \varnothing 35 \text{ mm} \leq \varnothing 50 \text{ mm}$	mm	0.35
$> \varnothing 50 \text{ mm} < \varnothing 85 \text{ mm}$	mm	0.50

Tab. 2 Flacons en verre

Format	u.m.	Valeur Max Jauge d'épaisseur
Capacité $\leq 50 \text{ cc}$	mm	0.50
Capacité $> 51 \text{ cc} \leq 200 \text{ cc}$	mm	0.60

Tab. 3 3 Pots en verre

Format	u.m.	Valeur Max Jauge d'épaisseur
Capacité $\leq 50 \text{ cc}$	mm	0.60
Capacité $> 51 \text{ cc} \leq 60 \text{ cc}$	mm	0.70
Capacité $> 61 \text{ cc} \leq 200 \text{ cc}$	mm	0.80