

ĐỒ HỘP		TCVN 4412 — 87
Phương pháp xác định dạng bên ngoài, độ kín và trạng thái mặt trong của hộp		
Консервы Определение внешнего вида, герметичности внутриней поверхности тары	Canned foods Methods for determina- tion of appearance, tightness and inner surface condition of package	Có hiệu lực từ 1-7-1988

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 165 — 64, phần II

1. LẤY MẪU THEO TCVN 4409—87

2. XÁC ĐỊNH DẠNG BÊN NGOÀI CỦA HỘP

Khi xác định cần quan sát kỹ từng hộp một, theo những nội dung chủ yếu như sau:

a) Trạng thái và nội dung nhãn:

b) Những khuyết tật của hộp như chỗ hở phát hiện được bằng mắt thường, nắp hoặc đáy bị phồng, thân hộp bị biến dạng những vết gỉ và mức độ gỉ, những khuyết tật của mối ghép dọc mí ghép ở nắp và đáy hộp.

Xác định những nội dung trên dựa theo những quy định kỹ thuật hiện hành.

3. XÁC ĐỊNH ĐỘ KÍN CỦA HỘP KIM LOẠI CÓ CHỨA SẢN PHẨM

3.1. Xác định độ kín của hộp kim loại bằng cách hút chân không (phương pháp trọng tải)

3.1.1. Dụng cụ

Thiết bị hút chân không gồm: bình chứa bằng thủy tinh có nắp kín. Nắp bình có gắn đồng bộ đo chân không và một van nối tiếp với bơm chân không.

3.1.2. Tiến hành thử

Hộp dùng để thử được lau kỹ bằng nước nóng và xà phòng đặc biệt cần lau kỹ mối ghép dọc, mí ở nắp và đáy hộp. Đồ nước sạch mới được đun sôi trong 10—15 phút và làm nguội đến nhiệt

độ 45—50°C vào bình chứa. Lượng nước đổ vào bình cần ngập hộp. Đặt các hộp cần thử vào bình, mỗi lần thử không quá 3 hộp. Đậy kín bình. Cho bơm chân không chạy để tạo ra trong bình chứa độ chân không bằng 500 mmHg.

Độ hở của hộp được xác định theo số lượng và vị trí của bọt không khí tạo ra trong quá trình hút. Hộp bị hở nếu tại một chỗ xuất hiện từng dòng bọt khí hoặc những bọt khí thoát ra đều đặn. Bọt khí xuất hiện lẻ-lẻ ở nhiều vị trí khác nhau thì không phải dấu hiệu của hộp bị hở.

3.2. Xác định độ kín của hộp bằng cách ngâm hộp vào nước nóng.

Hộp đã bóc nhãn được rửa sạch bằng nước nóng và xà phòng đặt hộp vào bình chứa nước đã đun sôi, nhiệt độ của nước không dưới 85°C. Thả tích nước bằng khoảng 4 lần thể tích các hộp, để nước ngập trên mặt hộp từ 25 đến 30 mm. Ngâm hộp trong nước nóng 5—7 phút để xác định độ kín của nắp hộp. Sau đó lật ngược hộp để xác định độ kín của đáy. Nếu có dòng bọt khí xuất hiện tại một vị trí nào đó thì chứng tỏ hộp hở.

4. XÁC ĐỊNH TRẠNG THÁI MẶT TRONG CỦA HỘP KIM LOẠI

Lấy hết sản phẩm trong hộp ra. Rửa sạch hộp bằng nước rồi làm khô ngay. Xác định trạng thái mặt trong của hộp kim loại theo những nội dung sau:

- a) Vết đen và số lượng của nó (do thiếc bị ăn mòn để lộ sắt do tạo thành các hợp chất sunfua hoặc các hợp chất khác);
- b) Vết gỉ và số lượng của nó;
- c) Vết hợp kim hàn ở trong hộp và kích thước của nó;
- d) Độ bền vững của lớp vecni vào lớp êmay;
- e) Trạng thái của vòng đệm (doăng) ở đáy và nắp hộp.