

**NORMA  
VENEZOLANA**

---

**COVENIN  
2308-88**

**ENVASES METALICOS  
CILINDRICOS DE 3 PIEZAS PARA  
ACEITES Y OTROS FLUIDOS DE  
USO AUTOMOTRIZ.**



PROLOGO

LA COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES COVENIN  
EN SU REUNION DE FECHA 03-08-88, ACORDO APROBAR ESTA  
NORMA VENEZOLANA COVENIN CON CARACTER OBLIGATORIO.

TRAMITE:

COMITE CT16: ENVASES Y EMBALAJES

PRESIDENTE: LUIS C. HUECK

VICEPRESIDENTES: LETICIA DE LOPEZ

AQUILES ORTIZ

SECRETARIO: EDMUNDO PARDO

SUBCOMITE CT16/SC7: ENVASES METALICOS

COORDINADOR: MERLYN MANRIQUE

EDMUNDO PARDO

PARTICIPANTES

ENVACOSA

ENVENSA

DOMINGUEZ & CIA, S.A.

INMET, C.A.

CORPOVEN, S.A.

MARAVEN

LAGOVEN

KARELIA DE AYARZA

GUSTAVO MONTIEL

JORGE ALVAREZ

R. ARMANDO PULGAR

CELSO FERNANDEZ H.

JOSEFINA BARTOLOZZI

JOSE R. RODRIGUEZ

VICTOR MORENO

VICENTE COLMENARES

FREDDY REYES

CESAR RAMIREZ

JOSE PERERO

JESUS REYES

MENEVEN

SIDOR

VAN LEER ENVASES VALENCIA, C.A.

ENVASES NACIONALES, C.A. (ENCA)

INDUSTRIAS VENOCO, C.A.

ENVASES ZULIA, C.A.

INTEVEP

CAMARA VENEZOLANA DEL ENVASE

CIFAVE

CAMARA - CERVEZA

CINVICRE

M.S.A.S. (Div. Hig. - Alimentos)

D.N.C.C.

SAMUEL CASTRO

PABLO ROUFOFALIS

MARIBEL LOPEZ M.

JORGE CAMEJO

HENRY BERMUDEZ

GERHARD JONETHAL

JOSE PIZARRO

MARCOS GOMEZ

IGNACIO JORQUERA

OSWALDO FLORES

GEOVANNI SIEM

TOMAS BROMBIN

ALIS VILLALOBOS

MANUEL PALMA

LEOPOLDO RODRIGUEZ

AQUILEZ ORTIZ

CARMEN VERGARA

JOSE R. DIAZ

DISCUSION PUBLICA: Fecha de envío: 14-02-85

Duración: 45 días

FECHA DE APROBACION POR EL COMITE: 06/08/85

FECHA DE APROBACION POR LA COVENIN: 15-10-85

FECHA DE APROBACION POR LA COVENIN COMO NORMA DE OBLIGATORIO CUMPLIMIENTO: 03-08-88

## INDICE

	Pág.
1    NORMAS COVENIN A CONSULTAR .....	1
2    OBJETO .....	1
3    MATERIALES Y FABRICACION .....	1
4    REQUISITOS .....	2
5    INSPECCION Y RECEPCION .....	3
6    MARCACION Y EMBALAJE .....	4
BIBLIOGRAFIA .....	4

NORMA VENEZOLANA  
ENVASES METALICOS CILINDRICOS  
DE 3 PIEZAS PARA ACEITES Y OTROS  
FLUIDOS DE USO AUTOMOTRIZ

COVENIN  
2308-88

1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

- COVENIN 1363-84 Envases metálicos. Definiciones, clasificación y designación.
- COVENIN 1589-82 Hojalata.
- COVENIN 2213-84 Terminales de los envases metálicos cilíndricos de 3 piezas para alimentos.
- COVENIN 1563-79 Envases metálicos. Sellantes.
- COVENIN 1564-82 Método de ensayo para determinar la hermeticidad de los envases.
- COVENIN 1362-84 Envases metálicos. Evaluación del doble cierre.
- COVENIN 598-75 Planes de muestreo único, doble y múltiple con rechazo.

2 OBJETO

Esta norma contempla los requisitos mínimos que deben cumplir los envases metálicos cilíndricos de 3 piezas destinados a contener 946 cm<sup>3</sup> de aceite u otros fluidos de uso automotriz.

3 MATERIALES Y FABRICACION

3.1 MATERIALES

Los envases metálicos contemplados en la presente norma deberán fabricarse con hojalata, hoja cromada y/u hoja negra. En caso de utilizar hojalata, ésta deberá cumplir con lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 1589, en caso de ser hoja cromada, ésta deberá cumplir con dicha norma en cuanto a dimensiones y formas se refiere.

3.2 Los terminales de los envases metálicos contemplados en la presente norma deberán ser iguales (tapa=fondo), compatibles con el cuerpo, y sus di mensiones determinadas según la Norma Venezolana COVENIN 2213, deberán corresponder a las establecidas en la figura 1.

3.3 El sellante deberá estar bien aplicado, curado, y totalmente seco y deberá ser compatible con el producto a envasar, cumpliendo a la vez con lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 1563.

3.4 Los recubrimientos interior y exterior deberán estar bien aplicados y corresponder a lo establecido entre el fabricante y cliente.

#### 4 REQUISITOS

4.1 Los envases metálicos contemplados en la presente norma no deberán pre sentar los defectos siguientes:

4.1.1 Orificios, magulladuras, abolladuras.

4.1.2 Defectos del doble cierre como borde cortado, cierre falso, traslape deficiente, pestaña rota, cierre fracturado o flojo, ganchos cortos y labios, evaluados según la Norma Venezolana COVENIN 1362.

4.1.3 Sucio y/o cualquier traza de material extraño, rayas.

4.1.4 Oxidación.

#### 4.2 DIMENSIONES

Los envases metálicos contemplados en la presente norma deberán tener las dimensiones establecidos en la figura 2.

#### 4.3 HERMETICIDAD

Los envases metálicos contemplados en la presente norma ensayados según la Norma Venezolana COVENIN 1564, deberán resistir como mínimo  $0,3 \text{ kg/cm}^2$  por 10 s.

## 5 INSPECCION Y RECEPCION

El objetivo del presente capítulo es establecer una guía al consumidor para determinar la calidad de lotes aislados.

A menos que exista acuerdo previo entre comprador y productor, la inspección y recepción de estos envases se realizará de acuerdo a este capítulo.

### 5.1 MUESTREO

5.1.1 El muestreo para la verificación de los defectos críticos:

- Orificios
- Falta de hermeticidad.

Los siguientes defectos que afecten el proceso de envasado como:

- Dimensiones fuera de especificaciones
- Defectos del doble cierre
- Defectos en la costura
- Impresión incompleta que afecte la marcación legal del envase.

Se realizará según lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 598, utilizando el siguiente plan según el lote recibido:

- Nivel de Inspección General II
- Simple Normal
- Nivel de Calidad Aceptable (NCA) igual 2,5%.

5.1.2 El muestreo para la verificación de los defectos mayores:

- Defectos de litografía
- Oxidación.

Se realizará según lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 598, utilizando el siguiente plan según el lote recibido:

- Nivel de Inspección General II
- Simple Normal
- Nivel de Calidad Aceptable (NCA) igual a 6,5%.

5.1.3 El muestreo para la verificación de los defectos menores:

- Rayas, magulladuras y abolladuras
- Sucio y/o material extraño.



Se realizará según lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 598, utilizando el siguiente plan según el lote recibido:

- Nivel de Inspección General II
- Simple Normal
- Nivel de Calidad Aceptable (NCA) igual al 10%.

## 6 MARCACION Y EMBALAJE

### 6.1 MARCACION

Los envases metálicos contemplados en la presente norma deberán tener marcada en forma precisa y en un lugar visible, la siguiente información:

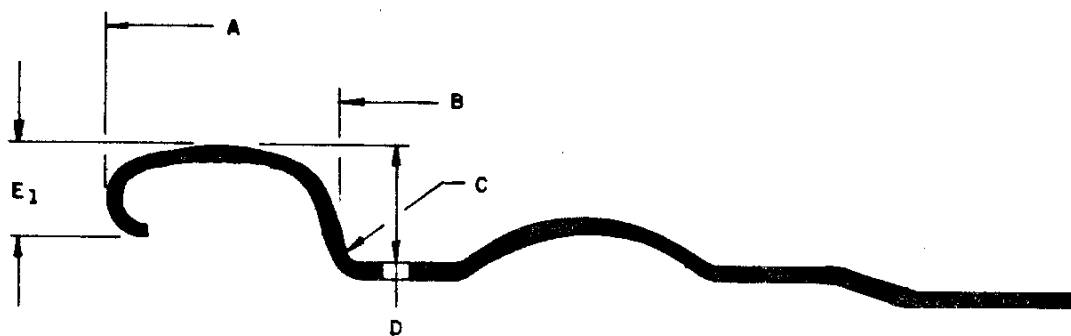
- Nombre o logotipo de la empresa productora
- Descripción del producto envasado
- Contenido neto del producto, expresado según las unidades de medida del sistema legal venezolano vigente.
- La leyenda "Hecho en Venezuela" y demás disposiciones legales vigentes.

### 6.2 EMBALAJE

El embalaje de los envases será seleccionado según acuerdo entre fabricante y cliente. El embalaje deberá ser el adecuado a fin de evitar daños a los mismos.

### BIBLIOGRAFIA

ANSI MH 3.4-1973 Specifications for round composite motor oil cans.



A = Diámetro exterior:  $108,9 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$

B = Diámetro de encaje:  $99,08 \text{ mm} \pm 0,01 \text{ mm}$

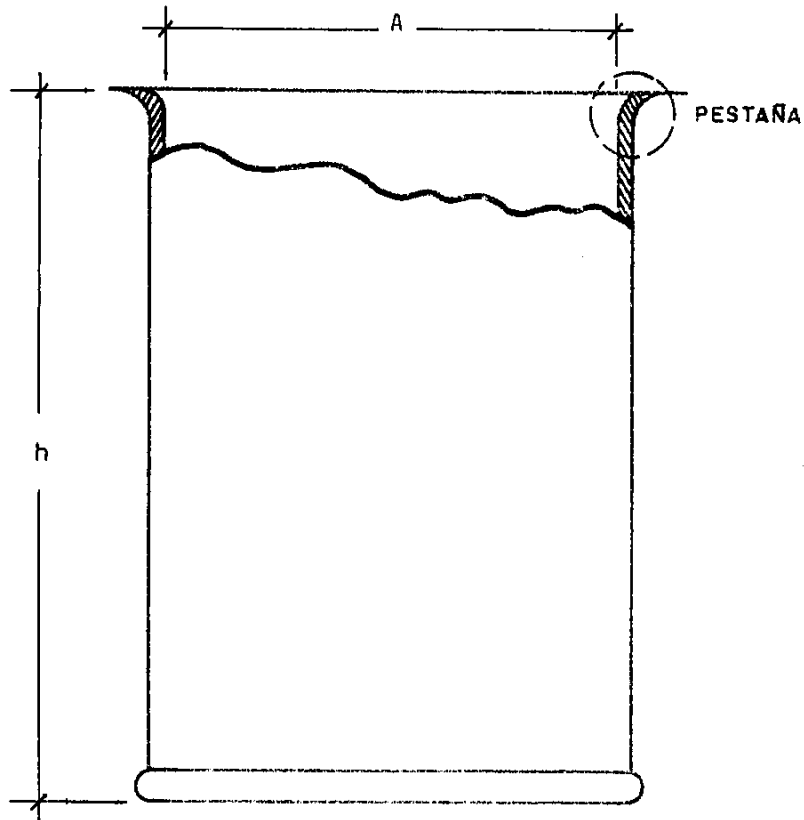
C = Radio de encaje:  $0,94 \text{ mm} \pm 0,08 \text{ mm}$

D = Profundidad:  $3,0 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$

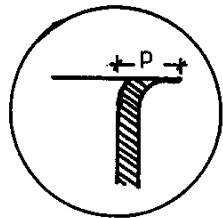
E<sub>1</sub> = Altura de rizo:  $2,0 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$

E =  $27 \pm 1$  terminales para alcanzar una altura igual a  $50,8 \text{ mm}$ .

Figura 1 TERMINALES (TAPA Y FONDO) DE LOS ENVASES METALICOS CILINDRICOS.



- A = Diámetro interno:  $98,9 \pm 0,2$  mm  
 h = Altura total del envase:  $141,1 \pm 0,4$  mm  
 p = Longitud de la pestaña:  $2,5 \pm 0,2$  mm  
 B = Longitud del doble cierre:  $3,0 \text{ mm} \pm 0,1 \text{ mm}$   
 E = Profundidad del doble cierre:  $3,1 \text{ mm} \pm 0,2 \text{ mm}$ .



DETALLE - PESTAÑA

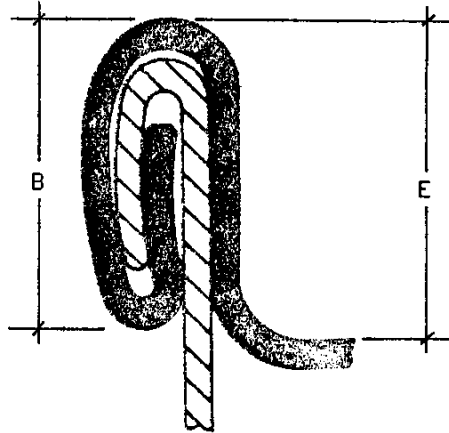


FIG. 2 DIMENSIONES

**COVENIN**  
**2308-88**

**CATEGORIA**  
**C**

---

---

**COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES**  
**MINISTERIO DE FOMENTO**  
**Av. Andrés Bello Edif. Torre Fondo Común Pisos 11 y 12**  
**Telf. 575. 41. 11 Fax: 574. 13. 12**  
**CARACAS**

publicación de:



**CDU: 672.46**

**ISBN 980 - 6019 - 25 - 3**

Cualquier traducción o reproducción parcial o total de la presente  
Norma deberá ser autorizada por el Ministerio de Fomento

---

---