

31978L0891

4.11.1978

ÚŘEDNÍ VĚSTNÍK EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ

L 311/21

SMĚRNICE KOMISE**ze dne 28. září 1978,****kteřou se přizpůsobují technickému pokroku přílohy směrnic Rady 75/106/EHS a 76/211/EHS
o hotovém balení****(78/891/EHS)**

KOMISE EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství,

s ohledem na směrnici Rady 71/316/EHS ze dne 26. července 1971 o sblížování právních předpisů členských států týkajících se společných ustanovení pro měřicí přístroje a pro metody metrologické kontroly ⁽¹⁾, ve znění aktu o přistoupení ⁽²⁾, a zejména na články 17, 18 a 19 uvedené směrnice,s ohledem na směrnici Rady 75/106/EHS ze dne 19. prosince 1974 o sblížování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých kapalných výrobků v hotovém balení podle objemu ⁽³⁾,s ohledem na směrnici Rady 76/211/EHS ze dne 20. ledna 1976 o sblížování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých výrobků v hotovém balení podle hmotnosti nebo objemu ⁽⁴⁾,

vzhledem k tomu, že provádění požadavků uvedených ve směrnici 76/211/EHS ukázalo potřebu revize hodnot přípustných záporných chyb a třídění výrobků;

vzhledem k tomu, že jednodušší třídění výrobků v hotovém balení nepochybně usnadní přípravu k obchodování a nabízí spotřebiteli širší výběr výrobků v hotovém balení;

vzhledem k tomu, že značení na malých hotových baleních mohou být v některých případech menší než výška uvedená ve směrnicích 75/106/EHS a 76/211/EHS, a přitom stále dostatečně viditelná a čitelná;

vzhledem k tomu, že moderní metody statistické kontroly umožňují snížit rozsah přejímacích plánů uvedených v těchto dvou směrnicích;

vzhledem k tomu, že opatření této směrnice jsou v souladu se stanoviskem Výboru pro přizpůsobování směrnic, které se týkají odstranění technických překážek obchodu s měřicími přístroji technickému pokroku,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

Článek 1

Body 3.1, 4 a 5 přílohy I směrnice 75/106/EHS se nahrazují odpovídajícími body přílohy I této směrnice.

Článek 2

Body 2.4, 3.1 a 5 přílohy I směrnice 76/211/EHS se nahrazují odpovídajícími body přílohy II této směrnice.

Body 2.5 a 2.6 přílohy I uvedené směrnice se zrušují.

Článek 3

Přílohy II směrnic Rady 75/106/EHS a 76/211/EHS se nahrazují, až do bodů 2.2 včetně, zněním uvedeným v příloze III této směrnice.

Článek 4

1. Členské státy přijmout právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí tak, aby nabyly účinku dnem 1. ledna 1980.

Neprodleně o nich uvědomí Komisi.

2. Členské státy sdělí Komisi znění vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

Článek 5

Tato směrnice je určena členskými státem.

V Bruselu dne 28. září 1978.

Za Komisi

Étienne DAVIGNON

člen Komise

⁽¹⁾ Úř. věst. L 202, 6.9.1971, s. 1.⁽²⁾ Úř. věst. L 73, 27.3.1972, s. 14.⁽³⁾ Úř. věst. L 42, 15.2.1975, s. 1.⁽⁴⁾ Úř. věst. L 46, 21.2.1976, s. 1.

PŘÍLOHA I

ZMĚNY PŘÍLOHY I SMĚRNICE RADY 75/106/EHS

- 3.1 Jmenovitý objem obsahu vyjádřený v litrech, centilitrech nebo mililitrech a označený číslicemi, které jsou alespoň 6 mm vysoké, pokud je jmenovitý objem obsahu větší než 100 cl, alespoň 4 mm vysoké, pokud je roven nebo menší než 100 cl, ale větší než 20 cl, alespoň 3 mm vysoké, pokud je roven nebo menší než 20 cl, ale větší než 5 cl, a alespoň 2 mm vysoké, pokud není větší než 5 cl, následovaný symbolem použité jednotky měření nebo tam, kde to je vhodné, názvem jednotky v souladu se směrnicí 71/354/EHS naposledy pozměněnou směrnicí 76/770/EHS.

Do uplynutí přechodného období, v průběhu kterého je ve Společenství povoleno používat britské jednotky měření, které jsou uvedeny v příloze II směrnice Rady 71/354/EHS, může být údaj o jmenovitém objemu obsahu, který je vyjádřen v jednotkách SI podle předchozího odstavce, doprovázen uvedením odpovídající hodnoty v britských (UK) jednotkách měření vypočítané na základě těchto převodních součinitelů:

jeden mililitr = 0,0352 objemové unce

jeden litr = 1,760 pinty nebo 0,220 galonu.

Členské státy mohou v případech, kdy to považují za nutné, trvat na uvedení tohoto druhého údaje pro výrobky uváděné do prodeje na jejich státním území. Označení v britských (UK) jednotkách měření musí být provedena písmený a číslicemi, jejichž rozměry nejsou větší než rozměry odpovídajících označení v jednotkách SI.

4. ODPOVĚDNOST BALÍRNY NEBO DOVOZCE

Balírna nebo dovozce odpovídá za to, že hotová balení splňují požadavky uvedené v této směrnici.

Množství kapaliny obsažené v hotovém balení označované jako skutečný objem obsahu se měří nebo kontroluje na odpovědnost balírny nebo dovozce. Měření nebo kontrola musí být uskutečněny použitím stanoveného měřidla vhodného k provedení potřebných operací.

Kontrola může být provedena statistickou přejímkou pomocí výběru vzorků.

V případech, kdy se skutečný objem obsahu neměří, musí být kontrola prováděná balírnou organizována tak, aby byl jmenovitý objem daného obsahu účinným způsobem zajištěn v souladu s požadavky této směrnice.

Pro splnění tohoto požadavku musí balírna uskutečňovat výrobní kontroly podle postupů uznávaných příslušnými orgány daného členského státu a uchovávat pro tyto orgány doklady obsahující výsledky takových kontrol za účelem potvrzení, že tyto kontroly byly společně se všemi opravami a úpravami, které se ukázaly jako nutné, provedeny řádným a přesným způsobem.

V případě dovozu ze zemí, které nejsou členskými státy EHS, může dovozce místo měření a kontroly prokázat, že má k dispozici veškeré potřebné záruky, které mu umožňují převzít odpovědnost.

Jednou z několika metod pro splnění požadavků na měření a kontrolování je použít při zhotovení výrobku v hotovém balení odměrnou obalovou nádobu takového typu definovaného ve směrnici, která se na tyto odměrné obalové nádoby vztahuje, naplněnou za podmínek stanovených touto směrnicí a směrnicí týkající se odměrných obalových nádob.

5. KONTROLY, KTERÉ MAJÍ BÝT PROVÁDĚNY PŘÍSLUŠNÝMI ORGÁNY V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE NEBO JEHO ZÁSTUPCE USAZENÉHO VE SPOLEČENSTVÍ

Kontroly k zajištění toho, aby hotová balení splňovala požadavky této směrnice, musí provádět příslušné orgány členských států statistickou přejímkou pomocí výběru vzorků provedenou v prostorách balírny, nebo není-li to prakticky proveditelné, v prostorách dovozce nebo jeho zástupce usazeného ve Společenství.

Tato statistická výběrová kontrola musí být provedena v souladu s přijatými metodami přejímací kontroly jakosti. Její účinnost musí být srovnatelná s účinností referenční metody, která je vymezena v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium minimálního přijatelného obsahu, považuje se z tohoto důvodu přejímací plán, který používá daný členský stát, za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II, jestliže se úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce provozní charakteristiky prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10) odchyluje o méně než 15 % od úsečky odpovídajícího bodu na křivce provozní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium střední hodnoty vypočítané metodou směrodatné odchylky, považuje se přejímací plán, který používá daný členský stát, za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II, jestliže při uvážení křivek provozních charakteristik těchto dvou plánů, které mají jako osu úseček $\frac{V_n - m}{s}$ ⁽¹⁾, se úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), odchyluje o méně než 0,05 od úsečky odpovídajícího bodu na křivce přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

⁽¹⁾ m = skutečná střední hodnota dávky.

PŘÍLOHA II

ZMĚNY PŘÍLOHY I SMĚRNICE 76/211/EHS

2.4 Přípustná záporná chyba obsahu hotového balení se stanoví podle následující tabulky:

Jmenovité množství Qn v gramech nebo mililitrech	Přípustná záporná chyba	
	jako % Qn	g nebo ml
od 5 do 50	9	—
od 50 do 100	—	4,5
od 100 do 200	4,5	—
od 200 do 300	—	9
od 300 do 500	3	—
od 500 do 1 000	—	15
od 1 000 do 10 000	1,5	—

Při používání tabulky se hodnoty přípustných záporných chyb uvedené v tabulce v procentech po převedení na jednotky hmotnosti nebo objemu zaokrouhlí nahoru na nejbližší desetinu gramu nebo mililitru.

3.1 Jmenovité množství (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) vyjádřené v kilogramech, gramech, litrech, centilitrech nebo mililitrech a označené číslicemi, které jsou alespoň 6 mm vysoké, pokud je jmenovité množství obsahu větší než 1 000 g nebo 100 cl, alespoň 4 mm vysoké, pokud je rovno nebo menší než 1 000 g nebo 100 cl, ale větší než 200 g nebo 20 cl, alespoň 3 mm vysoké, jestliže je rovno nebo menší než 200 g nebo 20 cl, ale větší než 50 g nebo 5 cl, a alespoň 2 mm vysoké, pokud není větší než 50 g nebo 5 cl, následované symbolem použité jednotky měření nebo tam, kde je to vhodné, názvem jednotky v souladu se směrnicí 71/354/EHS, naposledy pozměněnou směrnicí 76/770/EHS.

Označení v britských (UK) jednotkách měření musí být provedena písmeny a číslicemi, jejichž rozměry nejsou větší než rozměry odpovídajících označení v jednotkách SI.

5. KONTROLY, KTERÉ MAJÍ BÝT PROVÁDĚNY PŘÍSLUŠNÝMI ORGÁNY V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE NEBO JEHO ZÁSTUPCE USAZENÉHO VE SPOLEČENSTVÍ

Kontroly k zajištění toho, aby hotová balení splňovala požadavky této směrnice, musí provádět příslušné orgány členských států statistickou přejímkou pomocí výběru vzorků provedenou v prostorách balírny, nebo není-li to prakticky proveditelné, v prostorách dovozce nebo jeho zástupce usazeného ve Společenství.

Tato statistická výběrová kontrola musí být provedena v souladu s přijatými metodami přejímací kontroly jakosti. Její účinnost musí být srovnatelná s účinností referenční metody, která je vymezena v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium minimálního obsahu, považuje se z tohoto důvodu přejímací plán, který používá daný členský stát, za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II, jestliže se úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce provozní charakteristiky prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), odchyluje o méně než 15 % od úsečky odpovídajícího bodu na křivce provozní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium střední hodnoty vypočítané metodou směrodatné odchylky, považuje se přejímací plán, který používá daný členský stát, za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II, jestliže při uvážení křivek provozních charakteristik těchto dvou plánů, které mají jako osu úseček $\frac{Q_n - m}{s}$ ⁽¹⁾, se úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), odchyluje o méně než 0,05 od úsečky odpovídajícího bodu na křivce přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

⁽¹⁾ m = skutečná střední hodnota dávky.

PŘÍLOHA III

ZMĚNY PŘÍLOH II SMĚRNIC 75/106/EHS A 76/211/EHS

PŘÍLOHA II

Tato příloha stanoví postupy referenční metody pro statistickou kontrolu dávek hotových balení za účelem splnění požadavků článku 3 a bodu 5 přílohy I této směrnice.

1. POŽADAVKY NA MĚŘENÍ SKUTEČNÝCH OBSAHŮ VÝROBKŮ V HOTOVÉM BALENÍ

Skutečné obsahy výrobků v hotovém balení se mohou měřit buď přímo použitím vah nebo přístrojů pro měření objemu, nebo, v případě kapalin, nepřímo prostřednictvím vážení hotově baleného výrobku a měření jeho hustoty.

Nezávisle na použité metodě nesmí být chyba při měření skutečných obsahů výrobků v hotovém balení větší než jedna pětina odpovídající přípustné záporné chyby pro jmenovité množství obsahu výrobku v hotovém balení.

Postup měření skutečných obsahů výrobků v hotovém balení může být v každém členském státě předmětem vnitrostátních předpisů.

2. POŽADAVKY NA KONTROLU DÁVEK HOTOVÝCH BALENÍ

Kontrola hotových balení se uskutečňuje statistickou přejímkou výběrem vzorků a musí být rozdělena do dvou částí:

- kontrola skutečného obsahu každého hotového balení ve vzorku,
- další kontrola zaměřená na průměrnou hodnotu skutečných obsahů výrobků v hotovém balení ve vzorku.

Dávka hotových balení se považuje za přijatelnou, jestliže výsledky obou těchto kontrol splňují kritéria pro přijetí.

Pro každou z těchto kontrol existují dva přejímací plány:

- jeden pro nedestruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém nedochází k otevření obalu,
- druhý pro destruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém je obal otevřen nebo zničen.

Z ekonomických a praktických důvodů musí být destruktivní zkoušení omezeno na zcela nezbytné minimum; je méně účinné než nedestruktivní zkoušení.

Destruktivní zkoušení musí být proto použito pouze tehdy, je-li nedestruktivní zkoušení prakticky neproveditelné. Jako obecné pravidlo platí, že se destruktivní zkoušení nepoužije pro dávky, které obsahují méně než 100 jednotek.

2.1 Složení dávky hotových balení

2.1.1 Dávka musí obsahovat všechna hotová balení stejného jmenovitého množství, stejného typu a stejné výrobní šarže, která byla zabalena ve stejném místě a která mají být kontrolována. Velikost dávky se omezuje na množství, která jsou uvedena dále.

2.1.2 Jsou-li hotová balení kontrolována na konci balicí linky, musí být počet v každé dávce roven maximální hodinové výkonnosti balicí linky bez jakéhokoli omezení velikosti dávky.

V ostatních případech je velikost dávky omezena na 10 000 jednotek.

2.1.3 V případě dávek, které obsahují menší počet hotových balení než 100, se musí nedestruktivní zkouška, pokud je prováděna, týkat 100 % hotových balení.

2.1.4 Před uskutečněním zkoušek podle bodů 2.2 a 2.3 musí být náhodným způsobem odebrán dostatečný počet hotových balení z dávky, aby mohla být uskutečněna kontrola vyžadující větší vzorek.

Vzorek potřebný pro druhou kontrolu musí být náhodným způsobem odebrán z prvního vzorku a musí se označit.

Toto označování musí být ukončeno před zahájením postupů měření.

2.2 Kontrola skutečného obsahu hotového balení

Minimální přijatelný obsah se vypočítá odečtením přípustné záporné chyby pro daný obsah od jmenovitého množství obsahu hotového balení.

Hotová balení v dávce, jejichž skutečný obsah je menší než minimální přijatelný obsah, jsou považována za vadná.

2.2.1 Nedestruktivní zkoušení

Nedestruktivní zkoušení se provádí podle přejímacího plánu dvojím výběrem, jak je uveden v tabulce.

První počet kontrolovaných hotových balení musí být roven počtu jednotek v prvním vzorku, jak je uvedeno v plánu:

- pokud je počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku roven nebo menší než první kritérium přijetí, je dávka hotových balení pro účely této kontroly považována za přijatelnou,
- pokud je počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku roven nebo větší než první kritérium odmítnutí, musí být dávka odmítnuta,
- pokud je počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku mezi prvním kritériem přijetí a prvním kritériem odmítnutí, provede se kontrola druhého vzorku, jehož počet jednotek je uveden v plánu.

Vadné jednotky zjištěné v prvním a druhém vzorku se sečtou dohromady a:

- pokud je souhrnný počet vadných jednotek roven nebo menší než druhé kritérium přijetí, je dávka hotových balení pro účely této kontroly považována za přijatelnou,
- pokud je souhrnný počet vadných jednotek roven nebo větší než druhé kritérium odmítnutí, musí být dávka odmítnuta.

Počet kusů v dávce	Vzorky		Počet vadných jednotek		
	Pořadí	Počet	Počet celkem	Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
100 až 500	První	30	30	1	3
	Druhý	30	60	4	5
501 až 3 200	První	50	50	2	5
	Druhý	50	100	6	7
3 201 a více	První	80	80	3	7
	Druhý	80	160	8	9

2.2.2 Destruktivní zkoušení

Destruktivní zkoušení se provádí podle níže uvedeného přejímacího plánu jedním výběrem a použije se jen pro dávky, které mají 100 nebo více jednotek.

Počet kontrolovaných hotových balení musí být 20 jednotek.

- Pokud je počet vadných jednotek zjištěných ve vzorku roven nebo menší než kritérium přijetí, je dávka hotových balení považována za přijatelnou.
- Pokud je počet vadných jednotek zjištěných ve vzorku roven nebo větší než kritérium odmítnutí, musí být dávka hotových balení odmítnuta.

Počet kusů v dávce	Počet kusů ve vzorku	Počet vadných jednotek	
		Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
Jakýkoli počet (≥ 100)	20	1	2