

RICHTLINIE DER KOMMISSION

vom 28. September 1978

zur Anpassung der Anhänge folgender Richtlinien an den technischen Fortschritt: Richtlinien 75/106/EWG und 76/211/EWG des Rates im Bereich der Fertigpackungen

(78/891/EWG)

DIE KOMMISSION DER EUROPÄISCHEN
GEMEINSCHAFTEN —

gestützt auf den Vertrag zur Gründung der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft,

gestützt auf die Richtlinie 71/316/EWG des Rates vom 26. Juli 1971 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend gemeinsame Vorschriften über Meßgeräte sowie über Meß- und Prüfverfahren ⁽¹⁾, geändert durch die Beitrittsakte ⁽²⁾, insbesondere auf die Artikel 17, 18 und 19,gestützt auf die Richtlinie 75/106/EWG des Rates vom 19. Dezember 1974 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Abfüllung bestimmter Flüssigkeiten nach Volumen in Fertigpackungen ⁽³⁾,gestützt auf die Richtlinie 76/211/EWG des Rates vom 20. Januar 1976 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Abfüllung bestimmter Erzeugnisse nach Gewicht oder Volumen in Fertigpackungen ⁽⁴⁾,

in Erwägung nachstehender Gründe:

Die Anwendung der Vorschriften der Richtlinie 76/211/EWG hat die Notwendigkeit erkennen lassen, die zulässigen Minusabweichungen und die Einstufung der Erzeugnisse zu ändern.

Eine Vereinfachung der Klassifizierung der Erzeugnisse kann deren Abfüllung nur erleichtern und dem Verbraucher eine größere Auswahl fertigverpackter Erzeugnisse an die Hand geben.

Die Aufschriften auf kleinen Fertigpackungen können in bestimmten Fällen weniger hoch sein, als in den Richtlinien 75/106/EWG und 76/211/EWG angegeben, müssen aber ausreichend sichtbar und lesbar sein.

Die jetzigen statistischen Kontrollverfahren ermöglichen eine Verringerung der in den beiden vorgenannten Richtlinien vorgeschriebenen Anzahl Stichproben.

Die Bestimmungen dieser Richtlinie entsprechen der Stellungnahme des Ausschusses für die Anpassung der Richtlinien zur Beseitigung der technischen Handelshemmnisse im Bereich der Meßgeräte an den technischen Fortschritt —

HAT FOLGENDE RICHTLINIE ERLASSEN:

Artikel 1

Die Nummern 3.1, 4 und 5 des Anhangs I der Richtlinie 75/106/EWG werden durch die entsprechenden Nummern des Anhangs I dieser Richtlinie ersetzt.

Artikel 2

Die Nummern 2.4, 3.1 und 5 des Anhangs I der Richtlinie 76/211/EWG werden durch die entsprechenden Nummern des Anhangs II dieser Richtlinie ersetzt. Die Nummern 2.5 und 2.6 werden gestrichen.

Artikel 3

Die Anhänge II der Richtlinien 75/106/EWG und 76/211/EWG werden bis einschließlich Nummer 2.2 durch den Text in Anhang III dieser Richtlinie ersetzt.

Artikel 4

(1) Die Mitgliedstaaten erlassen die zur Durchführung dieser Richtlinie erforderlichen Rechts- und Verwaltungsvorschriften so rechtzeitig, daß diese am 1. Januar 1980 in Kraft treten können. Sie setzen die Kommission unverzüglich hiervon in Kenntnis.

(2) Die Mitgliedstaaten teilen der Kommission den Wortlaut der innerstaatlichen Rechtsvorschriften mit, die sie auf dem unter diese Richtlinie fallenden Gebiet erlassen.

Artikel 5

Diese Richtlinie ist an alle Mitgliedstaaten gerichtet.

Brüssel, den 28. September 1978

Für die Kommission

Étienne DAVIGNON

Mitglied der Kommission

(1) ABl. Nr. L 202 vom 6. 9. 1971, S. 1.

(2) ABl. Nr. L 73 vom 27. 3. 1972, S. 14.

(3) ABl. Nr. L 42 vom 15. 2. 1975, S. 1.

(4) ABl. Nr. L 46 vom 21. 2. 1976, S. 1.

ANHANG I

ÄNDERUNGEN DES ANHANGS I DER RICHTLINIE 75/106/EWG

- 3.1. Das Nennvolumen, ausgedrückt in den Einheiten Liter, Zentiliter oder Milliliter unter Verwendung von Ziffern, die bei einem Nennvolumen von
- mehr als 100 cl mindestens 6 mm hoch,
 - mehr als 20 cl bis 100 cl mindestens 4 mm hoch,
 - mehr als 5 cl bis 20 cl mindestens 3 mm hoch,
 - 5 cl und darunter mindestens 2 mm hoch sind,

gefolgt von dem Einheitszeichen oder gegebenenfalls dem Namen der verwendeten Einheit gemäß der Richtlinie 71/354/EWG, geändert durch die Richtlinie 76/770/EWG.

Bis zum Ablauf der Übergangszeit, in der die Verwendung der Einheiten des englischen gesetzlichen Maßsystems (Imperial System), die in Anhang II zur Richtlinie 71/354/EWG aufgeführt sind, in der Gemeinschaft erlaubt ist, kann außer dem in SI-Einheiten ausgedrückten Nennvolumen gemäß Nummer 3.1 Absatz 1 auch das Ergebnis der Umrechnung dieses Volumens in Einheiten des Imperialen Systems angegeben werden; bei dieser Umrechnung sind folgende Koeffizienten zu verwenden:

$$\begin{aligned} 1 \text{ ml} &= 0,0352 \text{ fluid ounce,} \\ 1 \text{ l} &= 1,760 \text{ pint oder } 0,220 \text{ gallon.} \end{aligned}$$

Soweit sie es für erforderlich halten, können die Mitgliedstaaten die letztgenannte Angabe für die in ihrem Hoheitsgebiet in den Verkehr gebrachten Erzeugnisse vorschreiben.

Die Angaben des Imperialen Systems dürfen höchstens ebenso groß sein wie die entsprechenden Angaben in SI-Einheiten.

4. VERANTWORTUNG DES ABFÜLLBETRIEBS ODER DES IMPORTEURS

Die Verantwortung dafür, daß die Fertigpackungen den Vorschriften dieser Richtlinie entsprechen, trägt der Abfüllbetrieb oder der Importeur.

Die in einer Fertigpackung enthaltene, als „tatsächliches Füllvolumen“ oder „Füllvolumen“ bezeichnete Flüssigkeitsmenge wird unter der Verantwortung des Abfüllbetriebs oder des Importeurs gemessen oder kontrolliert. Die Messung oder die Kontrolle wird mit einem amtlich geeichten und für den vorgesehenen Verwendungszweck geeigneten Meßgerät vorgenommen.

Die Kontrolle kann stichprobenweise erfolgen.

Wird das tatsächliche Füllvolumen nicht gemessen, so muß der Abfüllbetrieb die Kontrolle in einer Weise durchführen, daß die Abfüllmenge tatsächlich den angegebenen Wert hat, gemäß den Vorschriften dieser Richtlinie.

Diese Bedingung gilt als erfüllt, wenn der Abfüllbetrieb nach einem von den zuständigen Stellen des Mitgliedstaats anerkannten Verfahren bei der Herstellung eine entsprechende Kontrolle vornimmt und die Unterlagen über das Ergebnis dieser Kontrolle den genannten Stellen als Nachweis dafür zur Verfügung stellt, daß die Kontrollen sowie die sich als erforderlich erweisenden Berichtigungen und Anpassungen regelmäßig und ordnungsgemäß durchgeführt worden sind.

Bei der Einfuhr aus Drittländern kann der Importeur anstelle einer Messung oder einer Kontrolle auch nachweisen, daß er über hinreichende Garantien verfügt, um seine Verantwortung übernehmen zu können.

Die Kontroll- oder Meßvorschriften gelten ebenfalls als erfüllt, wenn bei der Herstellung der Fertigpackung ein in der entsprechenden Richtlinie angegebenes Maßbehältnis verwendet und unter den Bedingungen gefüllt wird, die in der genannten und in dieser Richtlinie vorgeschrieben sind.

5. VON DEN ZUSTÄNDIGEN STELLEN BEIM ABFÜLLBETRIEB, BEIM IMPORTEUR ODER BEI EINEM IN DER GEMEINSCHAFT ANSÄSSIGEN BEAUFTRAGTEN DES IMPORTEURS DURCHZUFÜHRENDE KONTROLLEN

Die Prüfung der Übereinstimmung der Fertigpackungen mit den Vorschriften dieser Richtlinie wird von den zuständigen Dienststellen der Mitgliedstaaten stichprobenweise beim Abfüllbetrieb oder, wenn dies praktisch undurchführbar ist, beim Importeur oder bei seinem in der Gemeinschaft ansässigen Beauftragten vorgenommen.

Diese statistische Stichprobenkontrolle wird in Übereinstimmung mit den anerkannten Regeln der Qualitätskontrolle durchgeführt. Sie muß in ihrer Wirksamkeit mit der in Anhang II beschriebenen Bezugsmethode vergleichbar sein.

So wird für den Wert der zulässigen Mindestfüllmenge ein von einem Mitgliedstaat angewandter Prüfplan mit dem in Anhang II dargelegten als vergleichbar angesehen, wenn der Abszissenpunkt 0,10 der Annahmekennlinie des erstgenannten Plans (Wahrscheinlichkeit der Annahme des Loses = 0,10) um weniger als 15 % vom Abszissenpunkt des entsprechenden Punktes des in Anhang II festgelegten Prüfplans abweicht.

Für den aufgrund der Methode der Standardabweichung erhaltenen Mittelwert wird ein in einem Mitgliedstaat angewandter Prüfplan mit dem in Anhang II dargelegten als vergleichbar angesehen, wenn die Abszisse des Koordinatenpunktes 0,10 der Annahmekennlinie des erstgenannten Plans (Wahrscheinlichkeit der Annahme des Loses = 0,10) um weniger als 0,05 von der Abszisse des entsprechenden Punktes des in Anhang II festgelegten Prüfplans abweicht. Dabei wird unter Berücksichtigung der Annahmekennlinien dieser beiden Pläne die Variable der Abszissenachse:

$$\frac{V_n - m^{(1)}}{s}$$

zugrunde gelegt.

(¹) m = Mittelwert der Fertigpackungen des Loses.

ANHANG II

ÄNDERUNGEN DES ANHANGS DER RICHTLINIE 76/211/EWG

- 2.4. Die zulässige Minusabweichung der Füllmenge einer Fertigpackung ergibt sich aus der nachstehenden Tabelle:

Nennfüllmenge Q_n in Gramm oder Milliliter	Zulässige Minusabweichung	
	in % von Q_n	in g oder ml
5 bis 50	9	—
50 bis 100	—	4,5
100 bis 200	4,5	—
200 bis 300	—	9
300 bis 500	3	—
500 bis 1 000	—	15
1 000 bis 10 000	1,5	—

Bei der Anwendung dieser Tabelle sind die in Gewichts- oder Volumeneinheiten berechneten Werte der zulässigen Minusabweichungen, die in Prozent angegeben sind, auf Zehntelgramm bzw. Zehntelmilliliter aufzurunden.

- 3.1. Die Nennfüllmenge (Nenngewicht oder Nennvolumen), ausgedrückt in den Einheiten Kilogramm oder Gramm, Liter, Zentiliter oder Milliliter unter Verwendung von Ziffern, die bei einer Nennfüllmenge von
mehr als 1 000 g oder 100 cl mindestens 6 mm hoch,
mehr als 200 g oder 20 cl bis 1000 oder 100 cl mindestens 4 mm hoch,
mehr als 50 g oder 5 cl bis 200 g oder 20 cl mindestens 3 mm hoch,
50 g oder 5 cl und darunter mindestens 2 mm hoch sind,

gefolgt von dem Einheitszeichen oder gegebenenfalls dem Namen der verwendeten Einheit gemäß der Richtlinie 71/354/EWG, geändert durch die Richtlinie 76/770/EWG.

Die Angaben in Einheiten des Imperialen Systems dürften höchstens ebenso groß sein wie die entsprechenden Angaben in SI-Einheiten.

5. VON DEN ZUSTÄNDIGEN STELLEN BEIM ABFÜLLBETRIEB, BEIM IMPORTEUR ODER BEI EINEM IN DER GEMEINSCHAFT ANSÄSSIGEN BEAUFTRAGTEN DES IMPORTEURS DURCHZUFÜHRENDE KONTROLLEN

Die Prüfung der Übereinstimmung der Fertigpackungen mit den Vorschriften dieser Richtlinie wird von den zuständigen Dienststellen der Mitgliedstaaten stichprobenweise beim Abfüllbetrieb oder, wenn dies praktisch undurchführbar ist, beim Importeur oder bei seinem in der Gemeinschaft ansässigen Beauftragten vorgenommen.

Diese statistische Stichprobenkontrolle wird in Übereinstimmung mit den anerkannten Regeln der Qualitätskontrolle durchgeführt. Sie muß in ihrer Wirksamkeit mit der in Anhang II beschriebenen Bezugsmethode vergleichbar sein.

So wird für den Wert der zulässigen Mindestfüllmenge ein von einem Mitgliedstaat angewandter Prüfplan mit dem in Anhang II dargelegten als vergleichbar angesehen, wenn der Abszissenpunkt 0,10 der Annahmekennlinie des erstgenannten Plans (Wahrscheinlichkeit der Annahme des Loses = 0,10) um weniger als 15 % vom Abszissenpunkt des entsprechenden Punktes des in Anhang II festgelegten Prüfplans abweicht.

Für den aufgrund der Methode der Standardabweichung erhaltenen Mittelwert wird ein in einem Mitgliedstaat angewandter Prüfplan mit dem in Anhang II dargelegten als vergleichbar angesehen, wenn die Abszisse des Koordinatenpunktes 0,10 der Annahmekennlinie des erstgenannten Plans (Wahrscheinlichkeit der Annahme des Loses = 0,10) um weniger als 0,05 von der Abszisse des entsprechenden Punktes des in Anhang II festgelegten Prüfplans abweicht. Dabei wird unter Berücksichtigung der Annahmekennlinien dieser beiden Pläne die Variable der Abszissenachse:

$\frac{Q_n - m^{(1)}}{s}$ zugrunde gelegt.

⁽¹⁾ m = Mittelwert der Fertigpackungen des Loses.

ANHANG III

ÄNDERUNGEN DES ANHANGS II DER RICHTLINIEN 75/106/EWG und 76/211/EWG

ANHANG II

In diesem Anhang werden gemäß Artikel 3 der Richtlinie und Anhang I Nummer 5 die Einzelheiten der Bezugsmethode für die statistische Prüfung eines Loses von Fertigpackungen festgelegt.

1. VORSCHRIFTEN ÜBER DIE MESSUNG DER TATSÄCHLICHEN FÜLLMENGE DER FERTIGPACKUNGEN

Die tatsächliche Füllmenge der Fertigpackungen kann unmittelbar mit Hilfe von Waagen oder Volumenmeßgeräten oder, wenn es sich um eine Flüssigkeit handelt, mittelbar durch Wägung des Füllguts und Messung von dessen Dichte bestimmt werden. Unabhängig von der verwendeten Methode darf der Fehler bei der Messung der tatsächlichen Füllmenge einer Fertigpackung höchstens ein Fünftel der zulässigen Minusabweichung der Nennfüllmenge betragen.

Die Verfahren für die Messungen kann jeder Mitgliedstaat selbst regeln.

2. VORSCHRIFTEN ÜBER DIE PRÜFUNG EINES LOSSES VON FERTIGPACKUNGEN

Die Fertigpackungen werden stichprobenweise geprüft. Die Stichprobenprüfung umfaßt zwei Teile:

- eine Prüfung, die sich auf die tatsächliche Füllmenge jeder einzelnen Fertigpackung der Stichprobe erstreckt,
- eine Prüfung, die sich auf den Mittelwert der tatsächlichen Füllmengen aller Fertigpackungen der Stichprobe erstreckt.

Ein Los von Fertigpackungen wird als annehmbar angesehen, wenn die Ergebnisse bei den Prüfungen den Annahmekriterien entsprechen.

Für jede der beiden Prüfungen werden zwei Stichprobenpläne vorgesehen, die wie folgt zu verwenden sind:

- der eine für eine nicht zerstörende Prüfung, d. h. für eine Prüfung, die nicht die Öffnung der Packung zur Folge hat,
- der andere für eine zerstörende Prüfung, d. h. für eine Prüfung, die die Öffnung und Zerstörung der Packung zur Folge hat.

Die letztgenannte Prüfung ist aus wirtschaftlichen und praktischen Gründen auf ein unumgängliches Minimum beschränkt; ihre Wirksamkeit ist geringer als die der erstgenannten Prüfung.

Von der zerstörenden Prüfung ist daher nur Gebrauch zu machen, wenn eine nicht zerstörende Prüfung praktisch nicht möglich ist. Im allgemeinen wird sie bei Loses mit weniger als 100 Fertigpackungen nicht angewandt.

2.1. Los von Fertigpackungen

2.1.1. Das Los besteht aus der Gesamtmenge der Fertigpackungen gleicher Füllmenge, gleichen Musters und gleicher Herstellung, die am selben Ort abgefüllt werden und die Gegenstand der Prüfung sind. Ihre Wirkung ist auf die nachstehend festgelegten Werte begrenzt.

2.1.2. Werden die Fertigpackungen am Schluß des Abfüllvorgangs geprüft, so entspricht der Umfang des Loses der maximalen Stundenleistung der Abfüllanlage, und zwar ohne Begrenzung des Losumfangs.

In den übrigen Fällen ist die Stückzahl des Loses auf 10 000 Fertigpackungen begrenzt.

2.1.3. Bei Loses mit weniger als 100 Fertigpackungen erstreckt sich die nicht zerstörende Prüfung gegebenenfalls auf 100 % des Losumfangs.

2.1.4. Von den unter den Nummern 2.2 und 2.3 vorgesehenen Prüfungen muß eine ausreichende Anzahl von Fertigpackungen dem Los in zufälliger Reihenfolge entnommen werden, damit die Prüfung durchgeführt werden kann, die die meisten Stichproben erfordert.

Für die andere Prüfung werden die erforderlichen Stichproben den ersten Stichproben in zufälliger Reihenfolge entnommen und gekennzeichnet. Diese Kennzeichnung muß vor Beginn der Messungen erfolgt sein.

2.2. Prüfung der tatsächlichen Füllmenge einer Fertigpackung

Die zulässige Mindestfüllmenge ergibt sich durch Abzug der zulässigen Minusabweichung von der Nennfüllmenge der Fertigpackung.

Die Fertigpackungen eines Loses, deren tatsächliche Füllmenge geringer ist als die zulässige Mindestfüllmenge, werden als fehlerhaft bezeichnet.

2.2.1. Nicht zerstörende Prüfung

Die nicht zerstörende Prüfung wird nach einem Doppelprüfplan durchgeführt, der in der nachstehenden Tabelle aufgeführt ist:

Die erste Anzahl der geprüften Fertigpackungen muß mit dem im Plan angegebenen Umfang der ersten Stichprobe übereinstimmen:

- Ist die Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen der ersten Stichprobe gleich der ersten Annahmezahl oder kleiner, so wird das Los für diese Prüfung als annehmbar angesehen.
- Ist die Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen der ersten Stichprobe gleich der ersten Ablehnungszahl oder größer, so wird das Los abgelehnt.
- Liegt die Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen der ersten Stichprobe der ersten Annahmezahl und der ersten Ablehnungszahl, so ist eine zweite Stichprobe zu untersuchen, deren Umfang im Plan angegeben ist.

Die jeweilige Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen der ersten und zweiten Stichprobe ist zu kumulieren:

- Ist die kumulierte Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen gleich der zweiten Annahmezahl oder kleiner, so wird das Los für diese Prüfung als annehmbar angesehen.
- Ist die kumulierte Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen gleich der zweiten Ablehnungszahl oder größer, so ist das Los abzulehnen.

TABELLE

Losumfang	Stichprobe			Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen	
	Reihenfolge	Umfang	Kumulierter Umfang	Annahmezahl	Ablehnungszahl
100 bis 500	1.	30	30	1	3
	2.	30	60	4	5
501 bis 3 200	1.	50	50	2	5
	2.	50	100	6	7
3 201 und mehr	1.	80	80	3	7
	2.	80	160	8	9

2.2.2. Zerstörende Prüfung

Die zerstörende Prüfung wird gemäß dem nachstehenden Einfachprüfplan durchgeführt und darf nur bei Losen verwendet werden, deren Anzahl gleich 100 oder größer ist.

Die Anzahl der geprüften Fertigpackungen beläuft sich auf 20.

— Ist die Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen der Stichprobe gleich der Annahmezahl oder kleiner, so wird das Los als annehmbar angesehen.

— Ist die Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen der Stichprobe gleich der Ablehnungszahl oder größer, so wird das Los abgelehnt.

Losumfang	Stichprobenumfang	Anzahl der fehlerhaften Fertigpackungen	
		Annahmezahl	Ablehnungszahl
unabhängig vom Umfang (≥ 100)	20	1	2