

31978L0891

4.11.1978

DZIENNIK URZĘDOWY WSPÓLNOT EUROPEJSKICH

L 311/21

DYREKTYWA KOMISJI
z dnia 28 września 1978 r.
dostosowująca do postępu technicznego załączniki do dyrektyw Rady 75/106/EWG i 76/211/EWG
w sprawie opakowań jednostkowych

(78/891/EWG)

KOMISJA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Europejską Wspólnotę Gospodarczą,

uwzględniając dyrektywę Rady 71/316/EWG z dnia 26 lipca 1971 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do wspólnych przepisów dotyczących przyrządów pomiarowych oraz metod kontroli metrologicznej⁽¹⁾, zmienioną Aktem Przystąpienia⁽²⁾, w szczególności jej art. 17, 18 i 19,

uwzględniając dyrektywę Rady 75/106/EWG z dnia 19 grudnia 1974 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do objętościowego uzupełniania niektórych płynów w opakowaniach jednostkowych⁽³⁾,

uwzględniając dyrektywę Rady 76/211/EWG z dnia 20 stycznia 1976 r., w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do paczkowania według masy lub objętości niektórych produktów w opakowaniach jednostkowych⁽⁴⁾,

a także mając na uwadze, co następuje:

wprowadzenie w życie przepisów dyrektywy 76/211/EWG wykazało potrzebę dokonania rewizji dopuszczalnych negatywnych błędów oraz klasyfikacji produktów;

prostsza klasyfikacja produktów w opakowaniach jednostkowych na pewno ułatwi ich przygotowanie do sprzedaży oraz zaoferuje konsumentowi szerszy wybór produktów w opakowaniach jednostkowych;

oznakowanie na małych opakowaniach jednostkowych może w niektórych przypadkach być mniejsze od wysokości określonej w dyrektywach 75/106/EWG oraz 76/211/EWG oraz mimo to być wystarczająco widoczne i czytelne;

nowoczesne metody kontroli statystycznej umożliwiają zredukowanie zakresu planów pobierania próbek określonych w dwóch powyższych dyrektywach;

środki przewidziane w niniejszej dyrektywie są zgodne z opinią Komitetu ds. dostosowania do postępu technicznego dyrektyw w sprawie usunięcia barier technicznych w handlu w sektorze przyrządów pomiarowych,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

Artykuł 1

Sekcje 3.1, 4 i 5 załącznika I do dyrektywy 75/106/EWG zastępuje się odpowiednimi sekcjami w załączniku I do niniejszej dyrektywy.

Artykuł 2

Sekcje 2.4, 3.1 i 5 załącznika I do dyrektywy 76/211/EWG zastępuje się odpowiednimi sekcjami w załączniku II do niniejszej dyrektywy.

Skreśla się sekcje 2.5 i 2.6.

Artykuł 3

Załącznik II do dyrektyw Rady 75/106/EWG i 76/211/EWG zastępuje się do sekcji. 2.2 włącznie tekstem określonym w załączniku III do niniejszej dyrektywy.

Artykuł 4

1. Państwa Członkowskie przyjmą przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne konieczne do zapewnienia zgodności z niniejszą dyrektywą w taki sposób, aby weszły one w życie z dniem 1 stycznia 1980 r.

Państwa Członkowskie bezzwłocznie powiadomią o tym Komisję.

2. Państwa Członkowskie zapewniają, że tekst przepisów prawa krajowego, które przyjmują w dziedzinie objętej niniejszą dyrektywą jest przekazany Komisji.

Artykuł 5

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do Państw Członkowskich.

Sporządzono w Brukseli, dnia 28 września 1978 r.

W imieniu Komisji
Étienne DAVIGNON
Członek Komisji

⁽¹⁾ Dz.U. L 202 z 6.09.1971, str. 1.

⁽²⁾ Dz.U. L 73 z 27.03.1972, str. 14.

⁽³⁾ Dz.U. L 42 z 15.02.1975, str. 1.

⁽⁴⁾ Dz.U. L 46 z 21.02.1976, str. 1.

ZAŁĄCZNIK I

ZMIANY ZAŁĄCZNIKA I DO DYREKTYWY RADY 75/106/EWG

- 3.1. objętość nominalna zawartości wyrażona w litrach, centylitrach lub mililitrach oraz oznaczona w liczbach o wysokości co najmniej 6 mm, jeśli objętość nominalna zawartości jest większa niż 100 cl, 4 mm wysokości, jeśli wynosi od 100 cl do 20 cl wyłącznie, 3 mm wysokości, jeśli wynosi od 20 cl do 5 cl wyłącznie, 2 mm wysokości, jeśli nie wynosi więcej niż 5 cl, której towarzyszy symbol używanej jednostki miary lub gdzie stosowne nazwa jednostki, zgodnie z dyrektywą 71/354/EWG, ostatnio zmienioną dyrektywą 76/770/EWG;

do momentu upłynięcia okresu przejściowego, podczas którego używanie jednostek miary obowiązujących w Brytyjskiej Wspólnocie Narodów, wymienionych w załączniku II do dyrektywy Rady 71/354/EWG jest dozwolone we Wspólnocie, wskazaniu objętości nominalnej zawartości wyrażonej w jednostkach SI zgodnie z poprzednim ustępem może towarzyszyć równoważna wartość wyrażona w jednostce miary obowiązującej w Brytyjskiej Wspólnocie Narodów (Zjednoczone Królestwo), obliczonej na podstawie następujących czynników konwersji:

jeden mililitr = 0,0352 uncji objętości

jeden litr = 1,760 pinty lub 0,220 galona.

Państwa Członkowskie mogą, jeśli uznają to za konieczne, nalegać na drugie z powyższych wskazań w przypadku produktów wystawionych na sprzedaż na ich terytoriach narodowych. Oznakowania w jednostkach miary obowiązujących w Brytyjskiej Wspólnocie Narodów (Zjednoczone Królestwo) są literami i liczbami o wymiarach nie większych niż odpowiadające im oznakowania wyrażone w jednostkach miary SI.

4. ODPOWIEDZIALNOŚĆ PAKUJĄCEGO LUB IMPORTERA

Pakujący lub importer odpowiedzialny jest za zapewnienie, że opakowania jednostkowe spełniają wymogi niniejszej dyrektywy.

Ilość płynu zawartego w opakowaniu jednostkowym, znana jako rzeczywista objętość zawartości, jest mierzona lub kontrolowana na odpowiedzialność pakującego lub importera. Pomiar lub kontrola powinny zostać przeprowadzone przy pomocy zalegalizowanego przyrządu pomiarowego odpowiedniego do przeprowadzenia niezbędnych czynności.

Kontrola może być dokonywana poprzez pobranie próbek.

W przypadku, gdy rzeczywista wielkość zawartości nie jest mierzona, kontrola przeprowadzana przez pakującego jest zorganizowana w taki sposób, aby objętość nominalna wyżej wymienionej zawartości była rzeczywiście zapewniona, zgodnie z przepisami niniejszej dyrektywy.

W celu wypełnienia powyższego wymogu, pakujący musi przeprowadzić kontrole produkcji zgodnie z procedurami uznanymi przez właściwe służby w Państwach Członkowskich, a w przypadku, gdy przekazał do dyspozycji tych władz dokumenty zawierające wyniki takich kontroli, w celu zaświadczenia, że powyższe kontrole, wraz z poprawkami i dostosowaniami, które okazały się konieczne, zostały właściwie i dokładnie przeprowadzone.

W przypadku przywozu towarów z państw trzecich, importer może, zamiast pomiaru oraz kontroli, przedstawić dowód, że posiada wszelkie konieczne gwarancje umożliwiające mu przejęcie odpowiedzialności.

Jedną z kilku metod spełnienia wymogu pomiaru i kontroli jest użycie podczas przygotowania opakowania jednostkowego pojemnika pomiarowego rodzaju określonego w dyrektywie dotyczącej takich pojemników oraz wypełnionego zgodnie z warunkami określonymi w niniejszej dyrektywie oraz w dyrektywie dotyczącej butelek używanych jako pojemniki pomiarowe.

5. KONTROLE PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCIWE SŁUŻBY W POMIESZCZENIACH PAKUJĄCEGO LUB IMPORTERA LUB JEGO PRZEDSTAWICIELA PROWADZĄCEGO DZIAŁALNOŚĆ GOSPODARCZĄ NA TERYTORIUM WSPÓLNOTY

Kontrole mające na celu zapewnienie, aby opakowania jednostkowe spełniały wymogi niniejszej dyrektywy są przeprowadzone przez właściwe służby Państw Członkowskich poprzez pobieranie próbek w pomieszczeniu pakującego lub, jeżeli nie jest to wykonalne, w pomieszczeniu importera lub jego przedstawiciela, prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty.

Statystyczne kontrole poprzez pobranie próbek są przeprowadzane zgodnie z przyjętymi metodami kontroli zatwierdzenia jakości. Ich skuteczność jest porównywalna do tej wymienionej w przypadku metody porównawczej określonej w załączniku II.

Zatem w odniesieniu do kryterium dla minimalnych akceptowalnych zawartości, plan pobierania próbek wykorzystywany przez Państwo Członkowskie jest uznawany za porównywalny z tym zalecanym w załączniku II, jeśli odcięta punktu rzędnej 0.10 krzywej charakterystycznych operacyjnych pierwszego planu (prawdopodobieństwo przyjęcia partii = 0,10) różni się mniej niż 15% od odciętej odpowiadającego punktu krzywej charakterystycznych operacyjnych planu pobierania próbek zalecanego w załączniku II.

W odniesieniu do kryterium dla wartości średniej obliczonej przez metodę odchylenia standardowego, plan pobierania próbek wykorzystywany przez Państwo Członkowskie jest uznawany za porównywalny z tym zalecanym w załączniku II, jeśli, biorąc pod uwagę krzywe charakterystycznych operacyjnych obydwu planów posiadające jako oś odciętych $\frac{V_n - m}{s}$, ⁽¹⁾ odcięta o punkcie rzędnych 0.10 krzywej pierwszego planu (prawdopodobieństwo przyjęcia partii = 0.10) różni się o mniej niż 0.05 od odciętej odpowiadającego punktu krzywej planu pobierania próbek zalecanego w załączniku II.

⁽¹⁾ m = rzeczywista średnia partia.

ZAŁĄCZNIK II

ZMIANY ZAŁĄCZNIKA I DO DYREKTYWY 76/211/EWG

2.4. Dopuszczalny ujemny błąd w zawartości opakowania jednostkowego jest ustalony zgodnie z poniższą tabelą:

Nominalna ilość Qn w gramach lub mililitrach	Dopuszczalna ujemna wartość błędu	
	w % Qn	g lub ml
5-50	9	—
50-100	—	4,5
100-200	4,5	—
200-300	—	9
300-500	3	—
500-1 000	—	15
1 000-10 000	1,5	—

Przy korzystaniu z powyższej tabeli, wartości dopuszczalnych ujemnych błędów wykazane jako procenty w tabeli, obliczane w jednostkach wagi lub objętości, zostają zaokrąglone do najbliższej jednej dziesiątej grama lub mililitra.

- 3.1. Nominalna ilość (nominalna waga lub nominalna objętość) wyrażona w kilogramach, gramach, litrach, centylitrach lub mililitrach oraz oznaczona w liczbach o wysokości co najmniej 6 mm, jeśli nominalna ilość przekracza 1 000 g lub 100 cl, 4 mm wysokości, jeśli wynosi od 1 000 g lub 100 cl włącznie do 200 g lub 20 cl wyłącznie, 3 mm wysokości, jeśli wynosi od 200 g lub 20 cl włącznie do 50 g lub 5 cl wyłącznie, 2 mm wysokości, jeśli nie wynosi więcej niż 50 g lub 5 cl, której towarzyszy symbol używanej jednostki miary lub gdzie stosowne nazwa jednostki, zgodnie z dyrektywą 71/354/EWG ostatnio zmienioną dyrektywą 76/770/EWG;

Oznakowania jednostek Brytyjskiej Wspólnoty Narodów (Zjednoczone Królestwo) są literami i cyframi o wymiarach nie większych, niż odpowiadające im oznakowania wyrażone w jednostkach miary SI;

5. KONTROLE PRZEPROWADZANE PRZEZ WŁAŚCIWE SŁUŻBY W POMIESZCZENIACH PAKUJĄCEGO LUB IMPORTERA LUB JEGO PRZEDSTAWICIELA PROWADZĄCEGO DZIAŁALNOŚĆ GOSPODARCZĄ NA TERYTORIUM WSPÓLNOTY

Kontrole mające na celu zapewnienie, aby opakowania jednostkowe spełniały wymogi niniejszej dyrektywy są przeprowadzone przez właściwe służby Państw Członkowskich poprzez pobieranie próbek w pomieszczeniach pakującego lub, jeżeli nie jest to wykonalne, w pomieszczeniu importera lub jego przedstawiciela, prowadzącego działalność gospodarczą na terytorium Wspólnoty.

Statystyczne kontrole poprzez pobranie próbek przeprowadza się zgodnie z przyjętymi metodami kontroli zatwierdzenia jakości. Ich skuteczność jest porównywalna do tej wymienionej w przypadku metody porównywalnej określonej w załączniku II.

Zatem w odniesieniu do kryterium dla minimalnych dopuszczalnych zawartości, plan pobierania próbek wykorzystywany przez Państwo Członkowskie jest uznany za porównywalny z tym zalecanym w załączniku II, jeśli odcięta punktu rzędnej 0,10 krzywej charakterystycznych operacyjnych pierwszego planu (prawdopodobieństwo przyjęcia partii = 0,10) różni się o mniej niż 15% od odciętej odpowiadającego punktu krzywej charakterystycznych operacyjnych planu pobierania próbek zalecanego w załączniku II.

W odniesieniu do kryterium dla wartości średniej obliczonej poprzez metodę odchylenia standardowego, plan pobierania próbek wykorzystywany przez Państwo Członkowskie jest uznany za porównywalny z tym zalecanym w załączniku II, jeśli, biorąc pod uwagę krzywe charakterystycznych operacyjnych obydwu planów posiadające jako oś odciętych $\frac{Q_n - m}{s}$ ⁽¹⁾, odcięta o punkcie rzędnych 0.10 krzywej pierwszego planu (prawdopodobieństwo przyjęcia partii = 0.10) różni się o mniej niż 0.05 od odciętej odpowiadającego punktu krzywej planu pobierania próbek zalecanego w załączniku II.

⁽¹⁾ m = rzeczywista średnia partia.

ZAŁĄCZNIK III

ZMIANY ZAŁĄCZNIKÓW II DO DYREKTYW 75/106/EWG I 76/211/EWG

ZAŁĄCZNIK II

Niniejszy Załącznik ustanawia procedury metody porównawczej dla kontroli statystycznej partii opakowań jednostkowych w celu spełnienia wymogów art. 3 dyrektywy i jej załącznika I pkt 5.

1. WYMOGI DLA POMIARU RZECZYWISTEJ ZAWARTOŚCI OPAKOWAŃ JEDNOSTKOWYCH

Rzeczywista zawartość opakowań jednostkowych może być mierzona bezpośrednio przy pomocy wag lub przyrządów do pomiaru objętości lub, w przypadku płynów, pośrednio poprzez ważenie produktu paczkowanego i pomiar jego gęstości.

Niezależnie od zastosowanej metody, wartość dopuszczalnego błędu pomiaru rzeczywistej zawartości opakowania jednostkowego nie przekracza jednej piątej wartości dopuszczalnego błędu ujemnego określonego dla ilości nominalnej w opakowaniu jednostkowym.

Procedura pomiaru rzeczywistej zawartości opakowania jednostkowego może stanowić przedmiot przepisów krajowych w każdym Państwie Członkowskim.

2. WYMOGI DLA KONTROLI PARTII OPAKOWAŃ JEDNOSTKOWYCH

Kontrola opakowań jednostkowych jest prowadzona poprzez pobieranie próbek i składa się ona z dwóch części:

- kontroli rzeczywistej zawartości każdego opakowania jednostkowego w próbce,
- dodatkowej kontroli obejmującej sprawdzenie średniej rzeczywistej zawartości opakowań jednostkowych w próbce.

Partia opakowań jednostkowych jest uważana za akceptowalną, jeżeli wyniki obydwu powyższych kontroli spełniają kryteria przyjęcia.

Dla każdej z tych kontroli istnieją dwa plany pobierania próbek:

- jeden dla badań nieniszczących, tzn. badań niewymagających otwierania opakowania jednostkowego,
- drugi dla badań niszczących, tzn. badań wymagających otwarcia lub zniszczenia opakowania jednostkowego.

Z przyczyn ekonomicznych i praktycznych, stosowanie ostatniego z wyżej wymienionych badań ograniczone jest do niezbędnego minimum; jest ono mniej efektywne, niż badanie nieniszczące.

Dlatego badanie niszczące jest wykorzystywane jedynie wtedy, gdy badanie nieniszczące jest niewykonalne. Co do zasady nie wykorzystuje się go w przypadku partii mniejszych od 100 jednostek.

2.1. Partie opakowań jednostkowych

2.1.1. Partia składa się z wszystkich opakowań jednostkowych o tej samej nominalnej ilości, tego samego rodzaju oraz tego samego cyklu produkcyjnego, pakowanych w tym samym miejscu, które podlegają inspekcji. Rozmiar partii jest ograniczony do ilości ustanowionych poniżej.

2.1.2. Jeżeli opakowania jednostkowe są badane na końcu linii paczkującej, to wielkość każdej partii odpowiada maksymalnej wydajności linii paczkującej w ciągu jednej godziny, bez żadnego ograniczenia wielkości partii.

W pozostałych przypadkach wielkość partii jest ograniczona do 10 000.

2.1.3. Dla partii składających się z mniej niż 100 sztuk produktów w opakowaniach jednostkowych wynik badania nieniszczącego, gdy jest ono przeprowadzane, wynosi 100%.

2.1.4. Przed przeprowadzeniem badań określonych w ppkt. 2.2 i 2.3 z danej partii pobiera się wrywkowo wystarczającą liczbę sztuk produktów w opakowaniach jednostkowych, aby umożliwić przeprowadzenie kontroli wymagającej większej liczby próbek.

W przypadku kolejnej kontroli, niezbędna próbka jest pobierana wrywkowo z pierwszej próbki i odpowiednio znakowana.

Czynność znakowania zostaje zakończona przed rozpoczęciem czynności pomiarowych.

2.2. Kontrola rzeczywistej zawartości opakowania jednostkowego

Minimalna akceptowalna zawartość jest obliczana przez odjęcie wartości dopuszczalnego błędu ujemnego dla zawartości od nominalnej ilości produktu paczkowanego.

Opakowania jednostkowe w partii, których rzeczywista zawartość jest mniejsza niż minimalna akceptowalna zawartość zostaje uznane za wadliwe.

2.2.1. Badanie nieniszczące

Badanie nieniszczące jest przeprowadzane zgodnie z planem dwustopniowego badania wrywkowego określonym w poniższej tabeli:

Pierwsza liczba sprawdzonych opakowań jednostkowych jest równa jednostkom w pierwszej próbce, jak to wskazano w planie:

- jeśli liczba wadliwych jednostek znaleziona w pierwszej próbce jest mniejsza od lub równa pierwszemu kryterium przyjęcia, partia jest uznana za akceptowalną do celów tej kontroli,
- jeśli liczba wadliwych jednostek znaleziona w pierwszej próbce jest równa lub większa od pierwszego kryterium odrzucenia, partia zostaje odrzucona,
- jeśli liczba wadliwych jednostek znaleziona w pierwszej próbce znajduje się między pierwszym kryterium przyjęcia a pierwszym kryterium odrzucenia, druga próbka zostaje sprawdzona, o liczbie jednostek, która jest wskazana w planie.

Wadliwe jednostki znalezione w pierwszej i drugiej próbce powinny dodaje się oraz:

- jeśli ogólna liczba wadliwych jednostek jest mniejsza od lub równa drugiemu kryterium przyjęcia, partia uznana jest za akceptowalną do celów niniejszej kontroli,
- jeśli ogólna liczba wadliwych jednostek jest większa od lub równa drugiemu kryterium odrzucenia, partia zostaje odrzucona.

Liczba w partii	Próbki		2.2.2. Liczba wadliwych jednostek		
	Kolejność	Liczba	Ogólna liczba	Kryterium akceptacji	Kryterium odrzucenia
100-500	1	30	30	1	3
	2	30	60	4	5
501-3 200	1	50	50	2	5
	2	50	100	6	7
3 201 i powyżej	1	80	80	3	7
	2	80	160	8	9

2.2.2. Badanie niszczące

Badanie niszczące jest przeprowadzane zgodnie z jednostopniowym badaniem wrywkowym, przedstawionym poniżej i jest wykorzystywane tylko w przypadku partii o ilości 100 lub więcej.

Liczba kontrolowanych opakowań jednostkowych wynosi 20.

- jeśli liczba wadliwych jednostek znalezionych w próbce jest niższa od lub równa kryterium przyjęcia, partia opakowań jednostkowych jest uważana za akceptowalną.
- jeśli liczba wadliwych jednostek znalezionych w próbce jest równa lub większa od kryterium odrzucenia, partia opakowań jednostkowych zostaje odrzucona.

Liczba w partii	Liczba w próbce	Liczba wadliwych jednostek	
		Kryterium akceptacji	Kryterium odrzucenia
Niezależnie od liczby (≥ 100)	20	1	2