

DIRETTIVA DELLA COMMISSIONE

del 28 settembre 1978

che adegua al progresso tecnico gli allegati delle direttive 75/106/CEE e 76/211/CEE del Consiglio nel settore degli imballaggi preconfezionati

(78/891/CEE)

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea,

vista la direttiva 71/316/CEE del Consiglio, del 26 luglio 1971, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico (1), modificata dall'atto di adesione (2), in particolare gli articoli 17, 18 e 19,

vista la direttiva 75/106/CEE del Consiglio, del 19 dicembre 1974, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al acondizionamento in volume di alcuni liquidi in imballaggi preconfezionati (3),

vista la direttiva 76/211/CEE del Consiglio, del 20 gennaio 1976, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al acondizionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati (4),

considerando che l'applicazione delle prescrizioni della direttiva 76/211/CEE ha dimostrato la necessità di procedere ad una revisione degli errori massimi tollerati e della classificazione dei prodotti ;

considerando che una semplificazione della classificazione dei prodotti facilita il loro acondizionamento ed offre al consumatore una più vasta scelta di prodotti preconfezionati ;

considerando che in alcuni casi le indicazioni poste sui piccoli imballaggi preconfezionati possono essere di altezza inferiore a quella specificata nelle direttive 75/106/CEE e 76/211/CEE pur restando sufficientemente visibili e leggibili ;

considerando che gli attuali metodi statistici di controllo consentono di ridurre i piani di campionamento di queste due direttive ;

considerando che le disposizioni della presente direttiva sono conformi al parere del comitato per l'adeguamento al progresso tecnico delle direttive volte ad eliminare gli ostacoli tecnici agli scambi nel settore degli strumenti di misura,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA :

Articolo 1

I punti 3.1, 4 e 5 dell'allegato I della direttiva 75/106/CEE sono sostituiti dai punti corrispondenti che figurano all'allegato I della presente direttiva.

Articolo 2

I punti 2.4, 3.1 e 5 dell'allegato I della direttiva 76/211/CEE sono sostituiti dai punti corrispondenti che figurano nell'allegato II della presente direttiva.

I punti 2.5 e 2.6 sono soppressi.

Articolo 3

L'allegato II della direttiva 75/106/CEE e l'allegato II della direttiva 76/211/CEE sono sostituiti, sino al punto 2.2 incluso, dal testo che figura all'allegato III della presente direttiva.

Articolo 4

1. Gli Stati membri provvedono all'entrata in vigore delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva in modo che esse entrino in vigore il 1° gennaio 1980. Essi ne informano senza indugio la Commissione.

2. Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni di diritto interno che essi emanano nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

Articolo 5

La presente direttiva è destinata agli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, il 28 settembre 1978.

Per la Commissione

Étienne DAVIGNON

Membro della Commissione

(1) GU n. L 202 del 6. 9. 1971, pag. 1.

(2) GU n. L 73 del 27. 3. 1972, pag. 14.

(3) GU n. L 42 del 15. 2. 1975, pag. 1.

(4) GU n. L 46 del 21. 2. 1976, pag. 1.

ALLEGATO I

MODIFICHE ALL'ALLEGATO I DELLA DIRETTIVA 75/106/CEE

- 3.1. il volume nominale espresso in litri, centilitri o millilitri, per mezzo di cifre aventi l'altezza minima sotto indicata

6 mm se il volume nominale è superiore a 100 cl,
4 mm se è compreso fra 100 cl inclusi e 20 cl esclusi,
3 mm se è compreso fra 20 cl e 5 cl esclusi,
2 mm se è uguale o inferiore a 5 cl,

seguito dal simbolo dell'unità di misura utilizzata o eventualmente dal suo nome, conformi alla direttiva 71/354/CEE, modificata dalla direttiva 76/770/CEE.

Fino alla scadenza del periodo di transizione durante il quale all'interno della Comunità è autorizzato l'impiego delle unità di misura del sistema imperiale di cui all'allegato II della direttiva 71/354/CEE, l'indicazione del volume nominale espresso in unità SI, conformemente al precedente comma, potrà essere accompagnata dal risultato della sua trasformazione in unità di misura del sistema imperiale (UK), ottenuto utilizzando i seguenti coefficienti di conversione:

$$1 \text{ ml} = 0,0352 \text{ fluid ounce}$$
$$1 \text{ l} = 1,760 \text{ pints oppure } 0,20 \text{ gallon}$$

Se lo ritengono necessario, gli Stati membri possono imporre questa seconda indicazione per i prodotti immessi nei rispettivi mercati nazionali.

Le indicazioni in unità imperiali (UK) devono essere realizzate in caratteri le cui dimensioni siano tutt'al più uguali a quelle dei caratteri delle corrispondenti indicazioni in unità SI.

4. RESPONSABILITÀ DI CHI EFFETTUA IL RIEMPIMENTO O DELL'IMPORTATORE

La responsabilità di garantire che gli imballaggi preconfezionati siano conformi alle prescrizioni della presente direttiva spetta a chi effettua il riempimento od all'importatore.

La quantità di liquido contenuta in un imballaggio preconfezionato, denominata « volume effettivo o contenuto effettivo », deve essere misurata oppure controllata sotto la responsabilità di chi effettua il riempimento o dell'importatore. La misurazione o il controllo sono effettuati con uno strumento legale di misura adeguato al tipo di operazione da eseguire.

Il controllo può essere effettuato per campionamento.

Quando non viene misurato il volume effettivo, il controllo di chi effettua il riempimento deve essere organizzato in modo che sia effettivamente garantito il valore del contenuto nominale, conformemente alle prescrizioni della presente direttiva.

A questo fine chi effettua il riempimento deve procedere a controlli di fabbricazione secondo modalità riconosciute dai servizi competenti dello Stato membro e tenere a disposizione di detti servizi i documenti in cui sono registrati i risultati dei controlli, per attestare che i controlli medesimi nonché le correzioni e gli adeguamenti di cui essi hanno dimostrato la necessità sono stati effettuati in modo corretto e regolare.

In caso di importazioni provenienti da paesi terzi, anziché effettuare la misurazione o il controllo l'importatore può dimostrare di essersi premunito di tutte le garanzie che gli consentono di assumere la responsabilità.

Un modo, tra gli altri, per ottemperare agli obblighi di misurazione o di controllo, è quello di impiegare, per la preparazione degli imballaggi preconfezionati, i recipienti-misura definiti nell'apposita direttiva, riempiti alle condizioni fissate da quest'ultima e dalla presente direttiva.

5. CONTROLLI CHE I SERVIZI COMPETENTI DOVRANNO ESEGUIRE PRESSO CHI EFFETTUA IL RIEMPIMENTO O PRESSO L'IMPORTATORE, OPPURE PRESSO IL SUO MANDATARIO STABILITO NELLA COMUNITÀ

Il controllo della conformità degli imballaggi preconfezionati alle disposizioni della presente direttiva è eseguito dai servizi competenti degli Stati membri, mediante sondaggio presso chi effettua il riempimento dell'imballaggio o, in caso di impossibilità pratica, presso l'importatore o presso il suo mandatario stabilito nella Comunità.

Questo controllo statistico mediante campionamento è eseguito in conformità delle norme emanate in materia di controllo di qualità. Esso deve avere un'efficacia comparabile a quella del metodo di riferimento specificato nell'allegato II.

Così, per il criterio del contenuto minimo tollerato, un piano di campionamento applicato da uno Stato membro sarà dichiarato comparabile a quello di cui all'allegato II se l'ascissa del punto di ordinata 0,10 della curva di efficacia del primo piano (probabilità di accettazione del lotto = 0,10) differisce di meno del 15 % dall'ascissa del punto corrispondente dell'analoga curva del piano di campionamento di cui all'allegato II.

Per il criterio della media realizzato col metodo dello scarto-tipo, un piano di campionamento applicato da uno Stato membro sarà dichiarato comparabile a quello di cui all'allegato II se, considerate le curve di efficacia di questi due piani con variabile dell'asse delle ascisse $\frac{V_n - m^{(1)}}{s}$, l'ascissa del punto di ordinata 0,10 della curva del primo piano (probabilità di accettazione del lotto = 0,10) differisce di meno di 0,05 dall'ascissa del punto corrispondente della curva del piano di campionamento di cui all'allegato II.

⁽¹⁾ m = valore della media effettiva del lotto.

ALLEGATO II

MODIFICHE ALL'ALLEGATO I DELLA DIRETTIVA 76/211/CEE

2.4. L'errore massimo tollerato in meno sul contenuto di un imballaggio preconfezionato è fissato conformemente alla seguente tabella:

Quantità nominale Q_N in grammi o in millilitri	Errori massimi tollerati in meno	
	in % di Q_N	in g oppure in ml
da 5 a 50	9	—
da 50 a 100	—	4,5
da 100 a 200	4,5	—
da 200 a 300	—	9
da 300 a 500	3	—
da 500 a 1 000	—	15
da 1 000 a 10 000	1,5	—

Per l'applicazione della tabella, i valori calcolati in unità di massa o di volume degli errori massimi tollerati, ivi indicati in percentuale, vanno arrotondati per eccesso al decimo di grammo o di millilitro.

- 3.1. la quantità nominale (massa nominale o volume nominale) espressa in chilogrammi o grammi, litri, centilitri o millilitri, per mezzo di cifre aventi l'altezza minima sotto indicata
- 6 mm se la quantità nominale è superiore a 1 000 g o 100 cl,
 - 4 mm se è compresa fra 1 000 g o 100 cl inclusi e 200 g o 20 cl esclusi,
 - 3 mm se è compresa fra 200 g o 20 cl e 50 g o 5 cl esclusi,
 - 2 mm se è uguale o inferiore a 50 g o 5 cl,

seguita dal simbolo dell'unità di misura usata o eventualmente dal suo nome, conformemente alle prescrizioni della direttiva 71/354/CEE, modificata dalla direttiva 76/770/CEE.

Le indicazioni in unità imperiali (UK) devono essere realizzate in caratteri le cui dimensioni siano tutt'al più uguali a quelle dei caratteri delle corrispondenti indicazioni in unità SI.

5. CONTROLLI CHE I SERVIZI COMPETENTI DOVRANNO ESEGUIRE PRESSO CHI EFFETTUA IL RIEMPIMENTO O PRESSO L'IMPORTATORE, OPPURE PRESSO IL MANDATARIO STABILITO NELLA COMUNITÀ

Il controllo della conformità degli imballaggi preconfezionati alle disposizioni della presente direttiva viene effettuato dai servizi competenti degli Stati membri mediante sondaggio presso chi effettua il riempimento dell'imballaggio o, in caso di impossibilità pratica, presso l'importatore o il suo mandatario stabilito nella Comunità.

Questo controllo statistico mediante campionamento viene effettuato in conformità delle norme emanate in materia di controllo di qualità. Esso deve avere un'efficacia comparabile a quella del metodo di riferimento specificato nell'allegato II.

Così, per il criterio del contenuto minimo tollerato, un piano di campionamento applicato da uno Stato membro sarà dichiarato comparabile a quello di cui all'allegato II se l'ascissa del punto di ordinata 0,10 della curva di efficacia del primo piano (probabilità di accettazione del lotto = 0,10) differisce di meno del 15 % dall'ascissa del punto corrispondente dell'analoga curva del piano di campionamento di cui all'allegato II.

Per il criterio della media realizzato col metodo dello scarto-tipo, un piano di campionamento applicato da uno Stato membro sarà dichiarato comparabile e quello di cui all'allegato II se, considerate le curve di efficacia di questi due piani con variabile dell'asse delle ascisse $\frac{Q_n - m^{(1)}}{s}$,

l'ascissa del punto di ordinata 0,10 della curva del primo piano (probabilità di accettazione del lotto = 0,10) differisce di meno di 0,05 dall'ascissa del punto corrispondente della curva del piano di campionamento di cui all'allegato II.

⁽¹⁾ m = valore della media effettiva del lotto.

ALLEGATO III

MODIFICHE ALL'ALLEGATO II DELLA DIRETTIVA 75/106/CEE E ALL'ALLEGATO II DELLA DIRETTIVA 76/211/CEE

ALLEGATO II

Il presente allegato stabilisce le modalità del metodo di riferimento per il controllo statistico dei lotti di imballaggi preconfezionati per ottemperare alle prescrizioni dell'articolo 3 della direttiva e del punto 5 dell'allegato I.

1. PRESCRIZIONI RELATIVE ALLA MISURAZIONE DEL CONTENUTO EFFETTIVO DEGLI IMBALLAGGI PRECONFEZIONATI

Il contenuto effettivo degli imballaggi preconfezionati può essere misurato direttamente per mezzo di strumenti di pesatura o di strumenti di misura volumetrici oppure, se si tratta di un liquido, indirettamente per pesatura del prodotto preconfezionato e misurazione della massa volumica.

Qualunque sia il metodo impiegato, l'errore commesso nella misurazione del contenuto effettivo di un imballaggio preconfezionato deve essere al massimo pari ad un quinto dell'errore massimo tollerato in meno sulla quantità nominale dell'imballaggio preconfezionato.

Il metodo di misurazione può formare oggetto di una normativa specifica di ciascuno Stato membro.

2. PRESCRIZIONI RELATIVE AL CONTROLLO DEI LOTTI DI IMBALLAGGI PRECONFEZIONATI

Il controllo degli imballaggi preconfezionati è effettuato per campionamento e comprende due parti:

- un controllo riguardante il contenuto effettivo di ciascun imballaggio preconfezionato del campione;
- un secondo controllo riguardante la media dei contenuti effettivi degli imballaggi preconfezionati del campione.

Un lotto di imballaggi preconfezionati è considerato accettabile se i risultati dei due controlli soddisfano entrambi ai criteri di accettazione.

Per ciascun controllo esistono due piani di campionamento da impiegare come segue :

- uno per il controllo non distruttivo, che non comporta cioè l'apertura dell'imballaggio;
- l'altro per il controllo distruttivo, che comporta cioè l'apertura o la distruzione dell'imballaggio.

Per motivi economici e pratici, quest'ultimo controllo è limitato allo stretto indispensabile e la sua efficacia è inferiore a quella del controllo non distruttivo.

Si deve quindi procedere al controllo distruttivo soltanto quando è praticamente impossibile effettuare un controllo non distruttivo. Normalmente, esso non viene effettuato per partite inferiori alle 100 unità.

2.1. Lotti di imballaggi preconfezionati

- 2.1.1. Il lotto è costituito dall'insieme degli imballaggi preconfezionati della stessa quantità nominale, dello stesso modello e della stessa fabbricazione, riempiti nello stesso luogo, oggetto del controllo. La sua grandezza è limitata ai valori definiti qui di seguito.
- 2.1.2. Quando il controllo degli imballaggi preconfezionati viene effettuato alla fine della catena di riempimento, la grandezza del lotto è pari alla produzione oraria massima della catena di riempimento senza limitazione di tale grandezza. Negli altri casi la grandezza del lotto è limitata a 10 000 imballaggi preconfezionati.
- 2.1.3. Per i lotti di grandezza inferiore a 100 imballaggi preconfezionati il controllo non distruttivo, quando ha luogo, viene effettuato al 100 %

2.1.4. Prima di effettuare i controlli di cui ai punti 2.2 e 2.3, si deve prelevare a caso dal lotto un numero sufficiente di imballaggi preconfezionati, per consentire lo svolgimento del controllo che richiede il campione di maggiore numerosità.

Per l'altro controllo, il campione necessario sarà prelevato a caso dal primo campione e quindi contrassegnato.

L'operazione di contrassegno deve essere effettuata prima di dare inizio alle operazioni di misurazione.

2.2. Controllo del contenuto effettivo di un imballaggio preconfezionato

Il contenuto minimo tollerato viene ottenuto deducendo dalla quantità nominale dell'imballaggio preconfezionato l'errore massimo tollerato in meno corrispondente a tale quantità nominale.

I singoli elementi del lotto, il contenuto effettivo dei quali sia inferiore al contenuto minimo tollerato, sono denominati difettosi.

2.2.1. Controllo non distruttivo

Per il controllo non distruttivo si ricorre ad un piano di campionamento doppio quale figura nella tabella seguente.

Il primo numero di imballaggi preconfezionati controllati deve essere pari alla numerosità del primo campione indicata nel piano :

- se il numero dei difettosi riscontrato nel primo campione è inferiore o pari al primo criterio di accettazione, il lotto è considerato accettabile per questo controllo ;
- se il numero dei difettosi riscontrato nel primo campione è pari o superiore al primo criterio di rifiuto, il lotto è respinto ;
- se il numero dei difettosi riscontrato nel primo campione è compreso fra il primo criterio di accettazione ed il primo criterio di rifiuto, si deve controllare un secondo campione la cui numerosità è indicata nel piano.

I numeri dei difettosi riscontrati nel primo e nel secondo campione devono essere addizionati :

- se il totale dei difettosi è inferiore o pari al secondo criterio di accettazione, il lotto viene considerato accettabile per tale controllo ;
- se il totale dei difettosi è superiore o pari al secondo criterio di rifiuto, il lotto viene respinto.

Grandezza del lotto	Campioni			Numero di difettosi	
	Ordine	Numerosità	Numerosità totale	Criterio di accettazione	Criterio di rifiuto
da 100 a 500	1°	30	30	1	3
	2°	30	60	4	5
da 501 a 3 200	1°	50	50	2	5
	2°	50	100	6	7
oltre 3 200	1°	80	80	3	7
	2°	80	160	8	9

2.2.2. Controllo distruttivo

Per il controllo distruttivo si ricorre al piano di campionamento semplice riportato qui di seguito che deve essere utilizzato unicamente per lotti di grandezza pari o superiore a 100.

Il numero di imballaggi preconfezionato controllati è pari a 20 :

- se il numero dei difettosi riscontrato nel campione è inferiore o pari al criterio di accettazione, il lotto è considerato accettabile ;
- se il numero dei difettosi riscontrato nel campione è pari o superiore al criterio di rifiuto, il lotto è respinto.

Grandezza del lotto	Numerosità del campione	Numero di difettosi	
		Criterio di accettazione	Criterio di rifiuto
Indipendentemente dalla grandezza (≥ 100)	20	1	2