

ДИРЕКТИВА 75/107/ЕИО НА СЪВЕТА

от 19 декември 1974 година

относно сближаване на законодателствата на държавите-членки по отношение на
бутилки, използвани като измервателни съдове

СЪВЕТЪТ НА ЕВРОПЕЙСКИЯ СЪЮЗ,

като взе предвид Договора за създаване на Европейската общност, и по-специално член 100 от него,

като взе предвид предложението на Комисията,

като взе предвид становището на Асамблеята ¹,

като взе предвид становището на Икономическия и социален комитет ²,

като има предвид, че в повечето държави-членки производството, а също и изпитванията на бутилки, използвани като измервателни съдове са предмет на задължителни разпоредби, които се различават в отделните държави-членки, като по такъв начин се затруднява търговията на този вид бутилки; с оглед на необходимостта от сближаване на тези разпоредби;

като има предвид, че бутилки, използвани като измервателни съдове трябва да притежават специални метрологични характеристики и за тази цел е необходимо да се определят нормите на максимално допустимите отклонения по отношение на тяхната номинална вместимост и да се регламентира референтен метод за проверка на такива отклонения;

като има предвид, че е от съществена важност бутилките, използвани като измервателни съдове, съгласно определенията в тази директива, да имат обозначения, които да посочват тяхната номинална вместимост и да предоставят информацията, необходима за тяхното пълнене;

ПРИЕ НАСТОЯЩАТА ДИРЕКТИВА:

Член 1

Настоящата директива се прилага за съдове за течности, с общо название бутилки, произведени от стъкло или друг материал, който притежава подходяща здравина и устойчивост и предлага същите метрологични характеристики като тези на стъкления материал, когато такива съдове:

1. се затварят фабрично или са конструирани да бъдат затваряни фабрично и са предназначени за съхранение, превоз или доставка на течности,
2. имат номинална вместимост от 0.05 л до 5 л, включително,
3. притежават метрологични характеристики (конструктивни характеристики и

¹ ОВ С 56, 2.6.1972 г., стр. 35.

² ОВ С 123, 27.11.1972 г., стр. 7.

унифицирани методи на производство), които позволяват тяхното използване като измервателни съдове, т.е., когато бъдат запълнени до определено ниво или до определен процент от тяхната вместимост до ръба, тяхното съдържание може да бъде измерено с достатъчна степен на точност.

Такива съдове се наричат бутилки, използвани като измервателни съдове.

Член 2

Единствено бутилки, използвани като измервателни съдове, отговарящи на изискванията на настоящата директива могат да бъдат маркирани със знака на ЕИО, определен в параграф 5, алинея 3 от приложение I.

Те подлежат на метрологичен контрол съгласно условията, определени в приложенията.

Член 3

Държавите-членки не могат да отказват, забраняват или ограничават продажбите и използването на бутилките като измервателни съдове, щом те отговарят на изискванията и изпитанията, определени от настоящата Директива, въз основа на причини, свързани с техния обем, определянето на обема им или методите, по които е извършена тяхната проверка.

Член 4

1. Държавите-членки въвежда в сила необходимите закони, подзаконови и административни разпоредби, за да се съобразят с настоящата директива в рамките на 18 месеца от уведомяването. Те незабавно информират за това Комисията.

2. Държавите-членки предоставят на Комисията текста на основните разпоредби от вътрешното право, които приемат в обсега на материята, уредена с настоящата директива.

Член 5

Адресати на настоящата директива са държавите-членки.

Съставено в Брюксел, 19 декември 1974 година.

За Съвета:

Председател

J.P. FOUCADE

ПРИЛОЖЕНИЕ I

1. Бутилките, използвани като измервателни съдове притежават следните характеристики на вместимост, които са определени за температура от 20⁰С:

1.1. Номиналната вместимост V_n е обемът, който се маркира на бутилката; той представлява обемът на течността, която тя следва да съдържа, когато бъде напълнена при условията за използване, за които е предназначена;

1.2. Вместимост до ръба на бутилката представлява обема на течността, която тя може да поеме, ако бъде напълнена догоре;

1.3. Действителната вместимост на бутилката представлява действителният обем на съдържаната течност, когато пълненето е осъществено точно съгласно условията, отговарящи теоретично на номиналната ѝ вместимост;

2. Съществуват два начина за пълнене на бутилки, използвани като измервателни съдове:

1. до постоянно ниво на запълване,
2. до постоянен незапълнен обем

Разстоянието между теоретично определеното ниво на номиналната вместимост и нивото на ръба на бутилката и разликата между пълната и номиналната вместимост, наричана обем на разширение или незапълнен обем, следва да бъде еднаква за всички бутилки от един вид, т.е., за всички бутилки от един дизайн.

3. С оглед прилагане на разпоредбите и вземайки предвид допустимите неточности при пълнене, за измерване обема на съдържанието на бутилки, използвани като измервателни съдове, с достатъчна степен на точност и в частност, с изискуемата по директивите относно повторното пакетиране, максималните допустими отклонения (в плюс или минус) във вместимостта на такава бутилка, т.е., максимално допустимата разлика (в плюс или минус) при температура от 20⁰С и в съответствие с контролните условия, определени в приложение II, между действителната и номиналната вместимост V_n следва да бъде в границите, определени в таблицата по-долу:

Номинална вместимост V_n в милилитри	Максимално допустимо отклонение	
	Като % от V_n	В милилитри
От 50 до 100	-	3
От 100 до 200	3	-
От 200 до 300	-	6
От 300 до 500	2	-
От 500 до 1 000	-	10
От 1 000 до 5 000	1	-

Максимално допустимото отклонение във вместимостта до ръба на бутилката е равно на максимално допустимото отклонение от съответстващата номинална вместимост.

Забранява се систематичното прилагане на допустимите отклонения.

4. На практика, вместимостта до ръба на бутилките, използвани като измервателни съдове следва да се провери като се определи количеството вода, което бутилката може да поеме при температура от 20°C, когато бъде напълнена до нивото, което теоретично съответства на номиналната вместимост. Това може да бъде изпитано косвено чрез прилагане на друг метод, гарантиращ същата степен на сигурност.

5. Всеки производител на бутилки, използвани като измервателни съдове предлага знак, който подлежи на одобрение от компетентните органи, по който да бъдат идентифицирани. Когато съответният компетентен орган даде своето съгласие, той уведомява за това компетентните органи на другите държави-членки и Комисията в рамките на един месец от предоставяне на съгласието си.

Производителите, на своя собствена отговорност, поставят знака ϵ (огледално изображение на епсилон), посочен в член 6 от Директива № 71/316/ЕЕС на Съвета ¹ от 26 юли 1971 г., относно общите разпоредби за измервателните уреди и методите на метрологичен контрол, последно изменени с Акта за присъединяване²; Знакът удостоверява, че бутилките отговарят на изискванията на настоящата директива и приложенията към нея. Обозначения за датата на производство, произход и референтен номер, определени в приложение I, точка 6.3 от същата директива не се изискват.

Височината на знака е поне 3 мм.

6. Компетентните служби на държавите-членки осъществяват контрол, за да осигурят, че бутилките, използвани като измервателни съдове отговарят на изискванията на настоящата директива, като вземат проби от мястото на производство, а при невъзможност, в помещенията на вносителя или неговия представител, установен в Общността.

Този статистически контрол с вземането на проби се осъществява в съответствие с приетата методика за инспекциите за качество. Тяхната ефективност следва да е сравнима с ефективността на референтния метод, определен в приложение II.

7. Настоящата директива не представлява пречка за контрол, който може да бъде осъществен от страна на компетентните служби на държавите-членки при осъществяване на търговска дейност.

8. Бутилките, използвани като измервателни съдове, носят следните незаличими, четливи и

¹ ОВ L202, 6.9.1971 г., стр. 1.

² ОВ L 73, 27.3.1972 г., стр. 12.

добре видими обозначения, положени върху:

8.1. стената, долния ръб или дъното:

8.1.1. обозначения за номинална вместимост в литри, сантитри или милилитри, изписани с цифри, не по-ниски от 6 мм, ако номиналната вместимост надвишава 100 сантитри; 4 мм, ако тя е между 100 и 20 сантитри, без да включва вместимост от 20 сантитри; 3 мм, ако вместимостта е по-малка или равна на 20 сантитри, следван от символа на използваната мерна единица, а когато е уместно, от наименованието на мерната единица в съответствие с разпоредбите на Директива 71/35/354/ЕЕС на Съвета¹ от 18 октомври 1971 г. относно сближаването на законодателството на държавите-членки по отношение на мерните единици, допълнена и изменена от Акта за присъединяване;

¹ ОВ № L 243, 29.10.1971 г., стр. 29.

8.1.2. идентификационният знак на производителя, определен в алинея 1, точка 5;

8.1.3. знакът, определен в алинея 3, точка 5;

8.2. На дъното или върху долния ръб на бутилката, но така, че да се избегне объркване с предишното обозначение, с цифри със същия минимален размер на обозначение, отбелязваща номиналната вместимост, съгласно метода или методите на пълнене, за които е предназначена бутилката, се изписват:

8.2.1. обозначение за вместимост до ръба на бутилката в сантитри, но без да се изписва символът cl,

8.2.2. обозначение за разликата в милиметри между отвора на бутилката и нивото, съответстващо на номиналната ѝ вместимост, последван от знака мм.

На бутилката могат да бъдат изписвани и други обозначения, при условие, че не предизвикват объркване със задължителните обозначения.

ПРИЛОЖЕНИЕ II

Настоящото приложение определя процедурите за статистическа проверка на бутилките, използвани като измервателни съдове, с оглед придържане към изискванията на член 2 от директивата и раздел 6 от приложение I.

1. МЕТОД ЗА ОПРЕДЕЛЯНЕ НА ПРЕДСТАВИТЕЛНИ ПРОБИ

Представителна проба от бутилки, използвани като измервателни съдове, от един модел и от един производител се избира произволно от партида, която отговаря, по принцип, на едночасово производство.

Ако резултатът от проверката на партидата, съответстваща на едночасово производство не е задоволителен, може да се извършва втора проверка, която или се основава на друга представителна проба от партида, която съответства на по-продължителен производствен период, или е въз основа на резултатите, отбелязани върху досието на производителя, когато производството на предприятието е било предмет на проверка, призната от компетентните служби на съответната държава-членка.

Броят бутилки, използвани като измервателни съдове, които следва да се съдържат в една представителна проба е между 35 и 40, в зависимост кой от двата метода на прилагане на резултатите, описани подробно в раздел 3 по-долу, е избрала съответната държава-членка.

2. ИЗМЕРВАНЕ ВМЕСТИМОСТТА НА БУТИЛКИТЕ, СЪСТАВЛЯВАЩИ ПРЕДСТАВИТЕЛНА ПРОБА

Бутилките, използвани като измервателни съдове се претеглят в празно състояние.

Бутилките се пълнят с вода с известна плътност при 20⁰ C до съответното ниво, отговарящо на използвания метод на проверка.

Бутилките се претеглят пълни.

Проверката се осъществява посредством законово утвърден измервателен уред, подходящ за извършването на необходимите действия.

Отклонението при измерването на вместимостта няма да надвишава една пета от максимално допустимото отклонение, съответстващо на номиналната вместимост на бутилките, използвани за измервателни съдове.

3. ИЗПОЛЗВАНЕ НА РЕЗУЛТАТИТЕ

3.1. Използване на метода за стандартно отклонение

Броят на бутилките, използвани като измервателни съдове, които представляват измервателна проба е 35.

3.1.1. Изчислява се (виж 3.1.4):

3.1.1.1. средната стойност $\bar{x}$ на вместимостта до ръба на бутилката x_i на бутилките от измервателната проба;

3.1.1.2. установяването на стандартно отклонение s на действителните вместимости x_i в бутилките от партидата.

3.1.2. Изчислява се:

3.1.2.1. Горната граница на спецификацията T_s : сумата от обозначената вместимост (виж приложение I, Раздел 8) и максимално допустимото отклонение, съответстваща на тази вместимост.

3.1.2.2. Долната граница на спецификацията T_i : разликата между обозначената вместимост (виж приложение I, раздел 8) и максимално допустимото отклонение, съответстващо на тази вместимост.

3.1.3. Критерии за приемане:

Партидата се обявява за съответстваща на Директивата, ако стойностите на $\bar{x}$ и s едновременно отговарят на следните три неравенства:

$$\bar{x} + k \cdot s \leq T_s$$

$$\bar{x} - k \cdot s \geq T_i$$

$$s \leq F (T_s - T_i)$$

където $k = 1,57$

и $F = 0,266$

3.1.4. Изчисляване на средната стойност $\bar{x}$ и установяването на стандартно отклонение s на партидата.

Изчислява се:

- сумата на 35 измервания на действителна вместимост $x_i : \sum x_i$;

- средната стойност на 35-те измервания $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{35}$

- сумата от квадратите на 35-те измервания $\sum x_i^2$

- квадрата на сумата на 35-те измервания $(\sum x_i)^2$, след това $\frac{(\sum x_i)^2}{35}$

- коригираната сума $SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum x_i)^2$

- определянето на вариацията $V = \frac{SC}{34}$

Определянето на стандартното отклонение е $s = \sqrt{V}$

3.2. Използване на метода за средното отклонение

Броят на бутилките, използвани като измервателни съдове е 40.

3.2.1. Изчислява се следното (виж 3.2.4):

3.2.1.1. средната стойност $\bar{x}$ на вместимостта до ръба на бутилката x_i на бутилките от измервателната проба,

3.2.1.2. средното отклонение $\bar{R}$ на вместимостта до ръба на бутилката x_i на бутилките от измервателната проба.

3.2.2. Изчислява се:

3.2.2.1. Горната граница на спецификация T_s : сумата на посочената вместимост (приложение I, раздел 8) и максимално допустимото отклонение, съответстващо на тази вместимост,

3.2.2.2. Долната граница на спецификация T_i : разликата между обозначената вместимост (виж приложение I, раздел 8) и максимално допустимото отклонение, съответстващо на тази вместимост.

3.2.3. Критерии за предоставяне на одобрение

Партидата се обявява за съответстваща на изискванията на директивата, ако стойностите на $\bar{x}$ и $\bar{R}$ потвърждават едновременно следните три неравенства

$$\bar{x} + k' \cdot \bar{R} \leq T_s$$

$$\bar{x} + k' \cdot \bar{R} \geq T_i$$

$$\bar{R} \leq F'(T_s - T_i)$$

Където $k' = 0,668$,

а $F' = 0,628$

3.2.4. Изчисляване на средната стойност $\bar{x}$ и средното отклонение $\bar{R}$ на 40 бутилки, използвани като измервателни съдове, които представляват измервателна проба.

3.2.4.1. за получаване на $\bar{x}$, се изчислява следното:

- сумата от измерената вместимост до ръба на бутилката x_i на 40-те бутилки:

$$x_i : \sum x_i$$

- средната стойност на тези 40 измервания: $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$

3.2.4.2. За получаване на $\bar{R}$:

Разделя се представителната проба, по хронологичен ред на определяне, в осем под-проби, всяка от по пет бутилки, използвани като измервателни съдове.

Изчислява се следното:

- отклонението на всяка от петте под-проби, т.е., разликата между вместимостта до ръба на бутилката на най-голямата и на най-малката бутилка от под-пробата; така се получават осем отклонения: $R_1, R_2, \dots, R_8$

- сумата от отклоненията на осемте под-проби:

$$\sum R_i = R_1 + R_2 + \dots + R_8$$

Средното отклонение е $\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$