

ДИРЕКТИВА 76/211/ЕИО НА СЪВЕТА

от 20 януари 1976 година

относно сближаване на законодателствата на държавите-членки относно определянето на теглото и обема на някои продукти в готови опаковки

СЪВЕТЪТ НА ЕВРОПЕЙСКИТЕ ОБЩНОСТИ,

като взе предвид Договора за създаване на Европейската общност и в частност член 100 от него,

като взе предвид предложението на Комисията,

като взе предвид становището на Европейския парламент¹,

като взе предвид становището на Икономическия и социален комитет²,

като има предвид, че в повечето държави-членки условията за предоставяне за продажба на продукти в готова опаковка са предмет на задължителни нормативна уредба, различна за отделните държави-членки, което затруднява търговията с такива продукти в готови опаковки; като има предвид, че следователно е необходимо сближаване на разпоредбите в тази област;

като има предвид, че за да се даде възможност потребителите да бъдат правилно информирани, следва да се представи методът за отбелязване върху готовата опаковка на номиналното тегло или на номиналния обем на съдържащия се в нея продукт;

Като има предвид, че е необходимо също така да се посочат допустимите отрицателни грешки в съдържанието на готовите опаковки и че следва да бъде определен референтен метод за такъв контрол, за да се установи прост метод, гарантиращ, че готовите опаковки отговарят на установените разпоредби;

като се има предвид, че член 16 от Директива 771/316/ЕИО на Съвета от 26 юли 1971 г. относно сближаването на законодателствата на държавите-членки, отнасящи се до общите разпоредби за измерителните уреди и за методите за метрологичен контрол³, последно изменена с Акта

¹ ОВ С 48, 25.4.1974 г., стр. 21.

² ОВ С 109, 19.9.1974 г., стр. 16.

³ ОВ L 202, 6.9.1971 г., стр. 1.

за присъединяване¹ предвижда съгласуването на изискванията за пазарна реализация на някои продукти, в частност що се отнася до измерването и отбелязването на количеството на продуктите в готова опаковка, да може да бъде обхванато от отделни директиви;

като има предвид, че прекалено бързата промяна на средствата за количествено определяне, предвидени в националното законодателство и организацията на нови системи за контрол, както и приемането на нова система за измерване биха представлявали трудност за някои държави-членки, за същите следва да се предвиди преходен период; като има предвид, че такава разпоредба не би трябвало обаче да затруднява допълнително търговията в рамките на общността с продуктите, за които се отнася и че тя не бива да пречи на привеждането в изпълнение на Директивата в другите държави-членки,

ПРИЕ НАСТОЯЩАТА ДИРЕКТИВА:

Член 1

Настоящата директива се отнася до готовите опаковки, съдържащи продукти, с изключение на посочените в Директива 75/106/ЕИО на Съвета от 19 декември 1974 г. относно сближаването на законодателствата на държавите-членки за определянето на обема на някои предварително опаковани течности в готови опаковки², предназначени за продажба в постоянни единични номинални количества, които:

- се равняват на стойностите, предварително определени от опаковчика,
- са изразени в единици за тегло или обем,
- не падат под 5 г или 5 мл и не надхвърлят 10 кг или 10 л.

Член 2

1. Готова опаковка по смисъла на настоящата директива е комбинацията от продукта и индивидуалната опаковка, в която той е предварително опакован.
2. Даден продукт е готово опакован тогава, когато е поставен в опаковка от какъвто и да е характер без купувачът да присъства на опаковането, а количеството продукт, което се съдържа в опаковката, е с предварително определена стойност и не може да бъде променяно без опаковката да бъде отворена или да претърпи осезаема промяна.

¹ ОВ L 73, 27.3.1972 г., стр. 14.

² ОВ L 42, 12.2.1975 г., стр. 1.

Член 3

1. Знака на ЕИО, посочен в раздел 3.3 от приложение I, могат да носят онези готови опаковки, които са в съответствие с настоящата директива и с приложение I към нея.
2. Те подлежат на метрологичен контрол съгласно условията, определени в приложение I, раздел 5 и в приложение II.

Член 4

1. Върху всички готови опаковки, посочени в член 3 трябва, в съответствие с приложение I, да трябва да бъдат посочени теглото или обемът на продукта, който те следва да съдържат, известни като “номинален обем” или “номинално тегло”.
2. Върху готовите опаковки, съдържащи течни продукти, следва да бъде отбелязан техният номинален обем, а върху готовите опаковки, които съдържат други продукти, следва да бъде отбелязано тяхното номинално тегло, освен в случаите, когато търговската практика или вътрешната нормативна уредба предвиждат друго и са еднакви във всички държави-членки, или в случаите на противоречиви правила в рамките на Общността.
3. Ако търговската практика или вътрешната нормативна уредба, отнасящи се до определена категория продукти или вид готови опаковки не са еднакви във всички държави-членки, върху тези готови опаковки следва най-малкото да бъде изписана метрологичната информация, съответстваща на търговската практика или вътрешната нормативна уредба на страната, за която те са предназначени.
4. До изтичането на преходния период, през който в рамките на Общността се допуска използването на британските имперски мерни единици, посочени в Приложение II на Директива 71/354/ЕИО на Съвета от 18 октомври 1971 г. относно сближаването на законодателствата на държавите-членки относно мерните единици¹, изменена с Акта за присъединяване, като данните за номиналното тегло и/или номиналния обем на съдържанието, изразени в единици по международната мерна система SI в съответствие с раздел 3.1 от приложение I към настоящата директива, ще бъдат - ако Обединеното кралство или Ирландия желаят това - придружени на техните национални територии от еквивалентната стойност, изразена в британски имперски

¹ ОВ L 243, 29.10.1971 г., стр. 29.

мерни единици, изчислени на базата на следните коефициенти на превръщане:

- 1 г = 0,0353 унции (avoirdupois),
- 1 кг = 2,205 фунта,
- 1 мл = 0,0352 течни унции
- 1 л = 1,760 пинти или 0,220 галона.

Член 5

Държавите-членки не могат да отказват, забраняват или ограничават пускането на пазара на готови опаковки, отговарящи на изискванията и тестовете, установени в настоящата директива, по причини, отнасящи се до изискванията за обозначенията, които следва да бъдат изписани на такива готови опаковки съгласно настоящата директива, до определянето на техния обем или тегло или до методите, с които те са били измерени или проверени.

Член 6

Необходимите изменения с оглед привеждане на изискванията, залежали в приложения I и II към настоящата директива, в съответствие с постиженията на техническия прогрес трябва да бъдат приети съгласно процедурата, установена в членове 18 и 19 от Директива 71/316/ЕИО.

Член 7

1. Държавите-членки се приемат законовите, подзаконовите и административните разпоредби, необходими за привеждане на тяхното законодателство в съответствие с настоящата директива, в срок от 18 месеца от нейното съобщаване. Те незабавно уведомяват Комисията за това.

2. Чрез дерогация от параграф 1, Белгия, Ирландия, Нидерландия и Обединеното кралство могат да отложат приложението на настоящата директива и на приложенията към нея най-късно до 31 декември 1979 г.

3. През периода, когато Директивата не е действаща в дадена държава-членка, последната няма да въвежда по-строги мерки за контрол върху количеството на съдържанието на готовите опаковки, предмет на настоящата директива и идващи от други държави членки, отколкото мерките, действащи към момента на приемане на Директивата.

4. През същия период държавите-членки, които са привели Директивата в изпълнение, се задължават да приемат наравно и при еднакви условия както готовите опаковки, съответстващи на изискванията на настоящата Директива, готовите опаковки, идващи от държави-членки, които се ползват от дерогацията, предвидена в параграф 2 на настоящия член, и съответстващи на раздел 1 от приложение I, дори ако върху тях не е положен знакът на ЕИО, посочен в раздел 3.3 от приложение I.
5. Предвидените в приложение I, раздел 5 проверки следва да се извършват от компетентните власти на държавата-членка, за която са предназначени готовите опаковки, когато същите са произведени извън Общността и се внасят на нейна територия в държава-членка, която още не е привела в изпълнение Директивата в съответствие с настоящия член.
6. Държавите-членки предоставят на Комисията текста на основните разпоредби от националното законодателство, които приемат в областта, уредена с настоящата директива.

Член 8

Адресати на настоящата директива са държавите-членки.

Съставено в Брюксел на 20 януари 1976 година.

За Съвета:

Председател

G. THORN

ПРИЛОЖЕНИЕ I

I. ЦЕЛИ

Готовите опаковки, за които се отнася настоящата директива, следва да бъдат изпълнени по такъв начин, че крайният резултат да отговаря на следните условия:

- I.1. реалното съдържание да не бъде, средно взето, от номиналното количество;
- I.2. делът на готовите опаковки, при които е налице отрицателна грешка, по-висока от допустимата отрицателна грешка, посочена в 2.4, следва да бъде достатъчно нисък, така че партидите готови опаковки да отговарят на изискванията, залегнали в тестовете, посочени в приложение II;
- I.3. готова опаковка, при която е налице отрицателна грешка, надвишаваща повече от два пъти допустимата отрицателна грешка, дадена в таблицата в 2.4, не може на носи знака на ЕИО, предвиден в 3.3.

2. ДЕФИНИЦИИ И ОСНОВНИ РАЗПОРЕДБИ

- 2.1. Номиналното количество (номиналното тегло или номиналният обем) на съдържанието на една готова опаковка е теглото или обемът, посочени върху готовата опаковка, т.е. количеството на продукта, което се предполага, че се съдържа в готовата опаковка.

2.2. Същинското съдържание на готовата опаковка е количеството (теглото или обема) на продукта, което тя действително съдържа. При всички операции за проверка на количествата продукти, изразени в единици за обем, стойността на същинското съдържание се измерва при или коригира за температура 20 °С, независимо от температурата, при която са извършени опаковането или проверката. Това правило обаче не се прилага при дълбоко замразени или замразени продукти, чието количество се изразява с единици за обем.

2.3. Отрицателната грешка при готовата опаковка е количеството, с което същинското съдържание на готовата опаковка е в по-малко от номиналното количество.

2.4. Допустимата отрицателна грешка в съдържанието на готовата опаковка се определя в съответствие с таблицата по-долу, където продуктите се разделят на два класа ("А" и "Б"), както е установено по-долу в 2.5 и 2.6, според техните физични характеристики и/или процеса на опаковане, през който са преминали и стойностите на номиналните количества.

Номинално количество Q _n в грамове или милилитри	Допустими негативни грешки			
	Клас "А"		Клас "Б"	
	като % от Q _n	г или мл	като % от Q _n	г или мл
над 5 и под 25	-	-	9	-
от 50 до 100	4,5	-	9	-
от 100 до 200	-	2,25	-	4,5
от 200 до 300	2,25	-	4,5	-
от 300 до 500	1,5	-	3	-
от 500 до 1 000	-	7,5	-	1,5
от 1 000 до 10 000	0,75	-	1,5	-

При ползването на таблицата стойностите на допустимата отрицателна грешка, дадени в проценти, изчислени в единици за тегло или обем, следва да се закръгляват до една десета от грам или милилитър.

2.5. Към клас “А” спадат следните продукти:

а) твърди продукти или продукти, които трудно се наливат в момента на продажбата, но могат да бъдат втечнени в достатъчна степен при процеса на опаковане и които не съдържат видими твърди или газообразни елементи с могат да бъдат опаковани чрез еднократна операция,

б) продукти в прахообразна форма,

в) продукти, състоящи се от отделни парчета, фрагменти или зърна, чието единично тегло не надвишава една трета от отрицателната грешка, съответстваща на номиналното тегло на съдържанието на готовата опаковка, посочено в колонката за клас “А” в таблицата в 2.4,

г) кремообразни продукти, които могат лесно да се мажат,

доколкото тези продукти, веднъж претеглени или опаковани, не са обект на по-нататъшна обработка, което не води до изменение на същинското количество на съдържанието.

2.6. Всички продукти, които не спадат към класа, описан в 2.5, следва да бъдат отнесени към клас “Б”:

а) течни продукти,

б) готово опаковани продукти с номинално тегло или обем под 25 г или 25 мл,

в) продукти с реологични свойства (т.е. флуидност или вискозитет) или с плътност на струята, които не могат да бъдат съхранени в достатъчно постоянно състояние със съответни технически средства.

3. НАДПИСИ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

Всички готови опаковки, приготвени в съответствие с настоящата директива, носят следните обозначения, положени така, че да бъдат неизтриваеми, лесно четливи и видими върху готовата опаковка при нормални условия на предлагане:

3.1. номиналното количество (номиналното тегло или номиналният обем) , изразено в килограми, грамове, литри, сантилитри или милилитри се отбелязва с цифри с височина най-малко 6 мм, ако номиналното тегло надвишава 1 000 г или 100 сл; 4 мм, ако то е под 1000 г или 100 сл, но без да се включват нивата от 200 г или 20 сл и 3 мм ако не надхвърля 200 г или 20 сл, следвани от символа, обозначаващ използваната мерна единица или -

където е уместно - наименованието на единицата в съответствие с Директива 71/354/ЕИО; обозначенията в британски имперски единици следва да бъдат изписани с букви и цифри, чиито размер е не по-голям от този на съответните обозначения на единиците по международната мерна система SI;

3.2. обозначение или надпис, позволяващи на компетентните органи да идентифицират опаковчика, лицето, което организира опаковането или установения вносител в Общността;

3.3. малка буква "e", с височина най-малко 3 мм, се поставя в същото полезрение, както и обозначението за номинално тегло или номинален обем и представлява гаранция от страна на опаковчика или на вносителя, че опаковката отговаря на изискванията на настоящата директива

Тази буква следва да бъде във формата, показана на рисунката в раздел 3 от приложение II към Директива 71/316/ЕИО.

Член 12 от тази последна директива се прилага *mutatis mutandis*.

4. ОТГОВОРНОСТ НА ОПАКОВЧИКА ИЛИ ВНОСИТЕЛЯ

Опаковчикът или вносителят отговаря за съответствието на готовите опаковки на изискванията на настоящата директива.

Количеството продукт, който се съдържа в една готова опаковка (опакованото количество), известно като "същинско съдържание, се измерва и проверява за тегло и обем на отговорност на опаковчика и/или вносителя. Измерването или проверката се извършват с помощта на законоустановен измервателен инструмент, подходящ за извършване на необходимите операции.

Проверката може да се извърши чрез вземане на проба.

Когато същинското съдържание не се измерва, проверката, извършена от опаковчика следва да се организира така, че количеството на съдържанието да бъде ефективно осигурено.

Това условие е изпълнено, ако опаковчикът провежда производствени проверки в съответствие с процедурите, признати от компетентните органи в държавата-членка и ако е в състояние на представи на тези органи документите, съдържащи резултатите от такива проверки, за да удостовери, че проверките, с всички корекции и уточнения, които са се оказали необходими, за били извършени точно и надлежно.

В случай на внос от страни извън ЕИО, вносителят може вместо измерването и проверката да представи доказателства, че притежава всички необходими гаранции, че е в състояние да носи отговорност.

При продуктите, чието количество е изразено с единици за обем, един от няколко метода за съответствие на изискванията за измерване и проверка следва да използва при изготвянето на опаковката, измервателен контейнер от типа, определен съответната директива, напълнен съгласно условията, предписани в тази и в настоящата директива.

5. ПРОВЕРКИ, ИЗВЪРШВАНИ ОТ КОМПЕТЕНТНИТЕ ОРГАНИ НА МЯСТО ПРИ ОПАКОВЧИКА ИЛИ ВНОСИТЕЛЯ

Проверки, които да установят че готовите опаковки отговарят на изискванията на настоящата директива, следва да се извършват от компетентните органи на държавите-членки чрез вземане на проби на място при опаковчика или, ако това е може да стане, при вносителя или неговия посредник, установен в Общността.

Статистическата проверката с вземане на проба се извършва в съответствие с утвърдените методи за контрол върху качеството. Нейната ефективност следва да бъде съпоставима с тази на референтния метод, описан в приложение II.

6. ДРУГИ ПРОВЕРКИ, ИЗВЪРШВАНИ ОТ КОМПЕТЕНТНИТЕ ОРГАНИ

Настоящата директива не изключва проверките, които компетентните органи на държавите-членки биха могли да извършат във всяка фаза на маркетинговия процес, в частност за установяване дали готовите опаковки отговарят на изискванията на Директивата.

Член 15, параграф 2 от Директива 71/316/ЕИО се прилага *mutatis mutandis*.

ПРИЛОЖЕНИЕ II

Настоящото приложение установява процедурите на референтния метод за статистическа проверка на партиди и готови опаковки за установяване на степента на съответствие на изискванията, залегнали в член 3 от Директивата и в раздел 5 на приложение I към нея.

Тази проверка е основана на стандарта ISO № 2859, отнасящ се до методите за изпитване чрез проверка на свойствата, като за приемливо ниво на качество се приема 2,5%. Нивото на вземане на проба съответства на ниво II от този стандарт по отношение на недедуктивните изпитвания и на ниво S 3 за деструктивните изпитвания.

1. ИЗИСКВАНИЯ ЗА ИЗМЕРВАНЕ НА СЪЩИНСКОТО СЪДЪРЖАНИЕ НА ГОТОВИТЕ РАЗФАСОВКИ

Същинското съдържание на готовите опаковки може да се измери непосредствено чрез използване на инструменти за мерене на тегло или обем, а при течностите - косвено, чрез претегляне на опакования продукт и измерване на неговата плътност.

Независимо от използвания метод, грешката при измерването на същинското съдържание на готовата опаковка не бива да надвишава една пета от допустимата отрицателна грешка за номиналното количество в готовата опаковка.

Процедурата за измерване на същинското съдържание на готовата опаковка може да бъде предмет на вътрешна нормативна уредба във всяка държава-членка.

2. ИЗИСКВАНИЯ ЗА ПРОВЕРКА НА ПАРТИДИ ГОТОВИ РАЗФАСОВКИ

Проверката на готовите опаковки следва да бъде извършвана чрез вземане на проби и в две части:

- проверка, обхващаща същинското съдържание на всяка готова опаковка в пробата,
- друга проверка за средното същинско съдържание на готовите опаковки в пробата.

Партидата готови опаковки се смята за приемлива, ако резултатите от тези две проверки отговарят на критериите за приемане.

За всяка от тези две проверки, има две схеми за вземане на проба:

- една за неструктивно изпитване, т.е. изпитване, при което опаковката не се отваря,
- друга - за структурно изпитване, т.е. изпитване, при което опаковката се отваря или унищожавя.

По икономически и практически причини, последното изпитване се свежда до абсолютно необходимия минимум; то е с по-ниска ефективност от неструктивното изпитване.

Деструктивното изпитване следователно се използва само когато е неприложимо неструктивното изпитване. Съгласно общото правило, то не се прилага при партиди, съдържащи под 100 единици.

2.1. Партиди готови опаковки

2.1.1. Партидата се състои от всички готови опаковки от един и същи вид от една и съща производствена партида, които подлежат на инспектиране.

2.1.2. Когато готовите опаковки се проверяват в края на опаковъчната линия, броят във всяка партида следва да се равнява на максималното количество опаковки, произвеждано от опаковъчната линия за един час, без никакви ограничения за размера на партидата.

В други случаи размерът на партидата се ограничава до 10 000.

2.1.3. При партиди, съдържащи под 100 готови опаковки, недеструктивното изпитване, там където се провежда, следва да бъде 100%.

2.1.4. Преди провеждането на изпитванията съгласно 2.2 и 2.3, от партидата следва да се изтегли произволно достатъчен брой готови опаковки, така че да може да се извърши проверката, изискваща по-голяма проба.

За другата проверка, необходимата проба се изтегля произволно от първата проба и се маркира.

Това маркиране следва да се извърши преди започване на измерванията.

2.2. Проверка на минимално приемливото съдържание на готова опаковка

2.2.1. Минимално приемливото съдържание се изчислява като се извади допустимата отрицателна грешка за съответното съдържание от номиналното количество на готовата опаковка.

2.2.2. Готовата опаковка в партидата, чието същинско съдържание е под минимално приемливото съдържание, се счита за дефектна.

2.2.3. За проверки чрез вземане на проба се използва една от следните схеми за вземане на проба (единична или двойна), по избор на всяка държава-членка.

2.2.3.1. Единична схема за вземане на проба

Броят на проверените готови опаковки следва да се равнява на броя им в пробата, като е показано в схемата:

- ако броят на дефектните единици, установени в пробата, е по-малък или равен на критерия за приемане, партидата готови опаковки се счита за приемлива за целите на тази проверка;

- ако броят на дефектните единици, установени в пробата, е равен или по-голям от критерия за отхвърляне, партидата готови опаковки се отхвърля

2.2.3.1.1. Схема за неструктивно изпитване

Брой в партидата	Брой в пробата	Брой на дефектните единици	
		Критерий за приемане	Критерий за отхвърляне
от 100 до 150	20	1	2
от 151 до 280	32	2	3
от 281 до 500	50	3	4
от 501 до 1 200	80	5	6
от 1 201 до 3 200	125	7	8
$\geq 3 201$	200	10	11

2.2.3.1.2. Схема за деструктивно изпитване

Брой в партидата	Брой в пробата	Брой на дефектните единици	
		Критерий за приемане	Критерий за отхвърляне
Произволен брой (≥ 100)	20	1	2

2.2.3.2. Двойна схема за вземане на проби

Първият брой проверени готови опаковки следва да бъде равен на броя на единиците в първата проба, както е показано в схемата:

- ако броят на дефектните единици, установен в първата проба, е по-малък или равен на първия критерий за приемане, партидата се счита за приемлива за целта на тази проверка;

- ако броят на дефектните единици, установен в първата проба, е равен или по-голям от първия критерий за отхвърляне, партидата се отхвърля;

- ако броят на дефектните единици, установен в първата проба, е между първия критерий за приемане и първия критерий за отхвърляне, следва да се направи проверка на втора партида, като броят на единиците в нея е посочен в схемата.

Дефектните единици, установени, в първата и втората проба се събират и:

- ако съвкупният брой на дефектните единици е по-малък или равен на втория критерий за приемане, партидата се счита да приемлива за целта на проверката;

- ако съвкупният брой на дефектните единици е по-голям или равен на втория критерий за отхвърляне, партидата се отхвърля.

2.2.3.2.1. Схема за неструктивно изпитване

Брой в партидата	Проби			Брой на дефектните единици	
	Ред	Брой	Съвкупен брой	Критерий за приемане	Критерий за отхвърляне
от 100 до 150	1-ви	13	13	0	2
	2-ри	13	26	1	2
от 151 до 280	1-ви	20	20	0	3
	2-ри	20	40	3	4
от 281 до 500	1-ви	32	32	1	4
	2-ри	32	64	4	5
от 501 до 1 200	1-ви	50	50	2	5
	2-ри	50	100	6	7
от 1 201 до 3 200	1-ви	80	80	3	7
	2-ри	80	160	8	9
≥ 3 201	1-ви	125	125	5	9
	2-ри	125	250	12	13

2.2.3.2.2. Схема за деструктивно изпитване

Брой в партидата	Проби			Брой на дефектните единици	
	Ред	Брой	Съвкупен брой	Критерий за приемане	Критерий за отхвърляне
Произволен брой (≥ 100)	1-ви	13	13	0	2
	2-ри	13	26	1	2

2.3. Проверка на средното същинско съдържание на отделните опаковки в партидата

2.3.1. Дадена партида готови опаковки се счита за приемлива за целите на тази проверка, ако средната стойност:

$$\bar{x} = \frac{\sum x_i}{n}$$

на същинското съдържание x_i на готовите опаковки в една проба е по-висока от стойността:

$$Q_n = \sqrt{\frac{s}{n}} \cdot t_{(1-\alpha)}$$

В тази формула:

- Q_n = номиналното количество на готовата опаковка
 n = броя на готовите опаковки в пробата за тази проверка
 s = изчисленото стандартно отклонение от същинското съдържание на партидата
 $t_{(1-\alpha)}$ = ниво на достоверност 0,995 при разпределение на Стюдънт със степен на свобода $\nu = n - 1$.

2.3.2. средната величина на измерената стойност на същинското съдържание на i -ия артикул в пробата се получава чрез следното изчисление:

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} x_i}{n}$$

2.3.2.2. а изчислената стойност на стандартното отклонение s се получава чрез следното изчисление:

– сборът от квадратите на измерените величини:

$$\sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2$$

– квадратът на сбора на измерените величини:

$$\left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i \right)^2$$

тогава:

$$\frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i \right)^2$$

– верният сбор е:

$$SC = \sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2 - \frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i \right)^2$$

– изчисленото средно отклонение е:

$$v = \frac{SC}{n-1}$$

– изчислената стойност на стандартното отклонение е:

$$s = \sqrt{v}$$

2.3.3. Критерии за приемане или отхвърляне на партида готови опаковки за проверка на средната стойност:

2.3.3.1. Критерии при неструктивно изпитване:

Брой в партидата	Брой в пробата	Критерии	
		приемане	отхвърляне
от 100 до 500 (включително)	30	$\bar{x} \geq Q_n - 0,503 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,503 s$
> 500	50	$\bar{x} \geq Q_n - 0,379s$	$\bar{x} < Q_n - 0,379s$

2.3.3.2. Критерии при деструктивно изпитване

Брой в партидата	Брой в пробата	Критерии	
		приемане	отхвърляне
Произволен брой (≥ 100)	20	$\bar{x} \geq Q_n - 0,640 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,640 s$