RICHTLIJN VAN DE RAAD

van 19 december 1974

betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten inzake flessen, gebruikt als tapmaat

(75/107/EEG)

DE RAAD VAN DE EUROPESE GEMEENSCHAPPEN,

Gelet op het Verdrag tot oprichting van de Europese Economische Gemeenschap, inzonderheid op artikel 100,

Gezien het voorstel van de Commissie,

Gezien het advies van het Europese Parlement (1),

Gezien het advies van het Economisch en Sociaal Comité (2),

Overwegende dat in verschillende Lid-Staten de vervaardiging en de controle van als tapmaat gebruikte flessen zijn onderworpen aan dwingende voorschriften die van Lid-Staat tot Lid-Staat verschillen en derhalve een belemmering vormen voor het handelsverkeer wat dit type fles betreft; dat deze voorschriften derhalve onderling dienen te worden aangepast;

Overwegende dat de als tapmaat gebruikte flessen bijzondere metrologische kenmerken moeten bezitten en dat derhalve de maximale fouten moeten worden vastgesteld die met betrekking tot hun nominaal volume toelaatbaar zijn, alsmede een referentiemethode aan de hand waarvan deze fouten kunnen worden gecontroleerd;

Overwegende dat het absoluut noodzakelijk is dat op de als tapmaat gebruikte flessen onder de in deze richtlijn beschreven voorwaarden naast de aanduiding van hun nominaal volume tevens de noodzakelijke aanduidingen met betrekking tot hun vulling zijn aangebracht,

HEEFT DE VOLGENDE RICHTLIJN VASTGESTELD:

Artikel 1

Deze richtlijn heeft betrekking op recipiënten, gewoonlijk flessen genoemd, die vervaardigd zijn van glas of van enig ander materiaal waarvan de eigenschappen ter zake van stijfheid en vormvastheid dezelfde metrologische waarborgen bieden als glas, voor zover deze recipiënten:

1. bestemd zijn voor opslag, vervoer of levering van vloeistoffen en gesloten zijn of kunnen worden afgesloten;

2. een nominaal volume hebben van niet minder dan 0,05 doch niet meer dan 5 liter;

3. zodanige metrologische eigenschappen (kenmerken van vorm en regelmaat van vervaardiging) bezitten, dat zij als tapmaat kunnen worden gebruikt, dat wil zeggen dat zij, wanneer zij tot een bepaald niveau of tot een bepaald percentage van hun strijkvolle inhoud zijn gevuld, kunnen worden gebruikt voor het met een voldoende nauwkeurigheid meten van de hoeveelheid vloeistof die zij bevatten.

Deze recipiënten worden „tapmaatflessen" genoemd.

Artikel 2

De tapmaatflessen waarop het E.E.G.-teken, voorgeschreven in punt 5, derde alinea, van bijlage I, mag worden aangebracht, zijn die welke voldoen aan de voorschriften van deze richtlijn.

Tapmaatflessen zijn onderworpen aan een metrologische controle onder de in de bijlagen genoemde voorwaarden.

Artikel 3

De Lid-Staten mogen het in de handel brengen en het gebruik als tapmaatfles van flessen die beantwoorden aan de voorschriften van deze richtlijn en de daarin beschreven controles met goed gevolg hebben doorstaan, niet weigeren, verbieden of beperken om redenen die verband houden met hun volume, met de bepaling van dit volume of met de methoden aan de hand waarvan dit volume is gecontroleerd.

(1) PB nr. C 56 van 2. 6. 1972, blz. 35.
(2) PB nr. C 123 van 27. 11. 1972, blz. 7.

Artikel 4

1. Binnen achttien maanden na kennisgeving van deze richtlijn, treffen de Lid-Staten de nodige wettelijke en bestuursrechtelijke maatregelen om te voldoen aan het daarin bepaalde en stellen zij de Commissie onverwijld van deze maatregelen in kennis.

2. De Lid-Staten dragen er zorg voor dat de Commissie in kennis wordt gesteld van de wezenlijke nationale wettelijke bepalingen die zij op het door deze richtlijn bestreken gebied treffen.

Artikel 5

Deze richtlijn is gericht tot de Lid-Staten.

Gedaan te Brussel, 19 december 1974.

Voor de Raad

De Voorzitter

J. P. FOURCADE

BIJLAGE I

1. Tapmaatflessen worden gekenmerkt d oor de volgende vormen van inhoud waarvan de omschrijvingen steeds gelden bij een temperatuur van 20 °C:

   1.1. het nominale volume V_n is het op de fles aangegeven volume; dit is het vloeistofvolume dat deze wordt geacht te bevatten wanneer zij is gevuld onder de gebruiksomstandigheden waarvoor zij is bestemd,

   1.2. de strijkvolle inhoud van een fles is het vloeistofvolume dat zij bevat wanneer zij tot het strijkvlak is gevuld,

   1.3. het werkelijke volume van een fles is het vloeistofvolume dat zij werkelijk bevat indien zij is gevuld onder precies dezelfde omstandigheden als die welke theoretisch gelden voor het nominale volume.

2. De tapmaatflessen kunnen volgens twee methoden worden gevuld:

   1. tot constant niveau,

   2. tot constante kopruimte.

   De afstand tussen het theoretische vulniveau bij nominaal volume en het strijkvlak, en het verschil tussen de strijkvolle inhoud en het nominale volume, genoemd expansievolume of kopruimte, moeten voor alle flessen van hetzelfde model, dat wil zeggen voor alle flessen die overeenkomstig hetzelfde ontwerp zijn vervaardigd, nagenoeg constant zijn.

3. De maximaal toelaatbare fouten (in plus of in min) op de inhoud van een tapmaatfles, zijnde de maximaal toelaatbare verschillen (in plus of in min) bij een tenperatuur van 20 °C en onder de in bijlage II omschreven controlevoorwaarden tussen het werkelijke volume en het nominale volume V_n zijn weergegeven in onderstaande tabel. Rekening houdend met de gebruikelijke vulonnauwkeurigheid zijn deze fouten dusdanig vastgesteld, dat de hoeveelheid vloeistof waarmee een tapmaatfles wordt gevuld, voldoende nauwkeurig kan worden afgemeten, zulks in overeenstemming met de richtlijnen inzake voorverpakkingen:

Nominaal volume V_n in milliliter	Maximaal toelaatbare fouten	
	in % van V_n	in milliliter
van 50 tot 100	—	3
van 100 tot 200	3	—
van 200 tot 300	—	6
van 300 tot 500	2	—
van 500 tot 1 000	—	10
van 1 000 tot 5 000	1	—

   De maximaal toelaatbare fout op de strijkvolle inhoud is gelijk aan de maximaal toelaatbare fout op het bijbehorende nominale volume.

   Het is niet geoorloofd stelselmatig voordeel te trekken uit de maximaal toelaatbare fouten.

4. In de praktijk kan het werkelijke volume van een tapmaatfles worden gecontroleerd door bij 20 °C de hoeveelheid water te bepalen die de fles werkelijk bevat wanneer zij is gevuld tot aan het niveau dat theoretisch overeenkomt met het nominale volume. Het volume kan ook indirect worden gecontroleerd met behulp van een methode van gelijkwaardige nauwkeurigheid.

5. Elke fabrikant van tapmaatflessen moet aan de bevoegde dienst een eigen identificatieteken ter goedkeuring voorleggen.

   Wanneer deze dienst zijn goedkeuring heeft verleend, deelt hij dit binnen een maand mede aan de bevoegde diensten van de overige Lid-Staten en aan de Commissie.

   De fabrikant brengt onder zijn verantwoordelijkheid het teken ℮ (gespiegelde epsilon) aan, dat is bedoeld in artikel 6 van Richtlijn nr. 71/316/EEG van de Raad van 26 juli 1971 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten betreffende voor meetmiddelen en metrologische controlemethoden geldende algemene bepalingen (1), laatstelijk gewijzigd bij de Akte van Toetreding (2), als blijk dat de fles aan de voorschriften van deze richtlijn en van haar bijlagen voldoet. Vermelding van het jaartal, het kenteken van de Lid-Staat en het referentienummer, als bedoeld in bijlage I, sub 6.3, van dezelfde richtlijn, is evenwel niet vereist.

   Dit teken moet ten minste 3 mm hoog zijn.

6. De bevoegde diensten van de Lid-Staten controleren door steekproeven bij de fabrikant dan wel, indien zulks onmogelijk is, bij de in de Gemeenschap gevestigde importeur of bij diens in de Gemeenschap gevestigde gemachtigde, of de tapmaatflessen in overeenstemming zijn met de bepalingen van deze richtlijn.

   Deze statistische controle door middel van steekproeven wordt uitgevoerd overeenkomstig de regels die op het gebied van kwaliteitscontrole gelden. De controle dient een doeltreffendheid te hebben die vergelijkbaar is met die van de in bijlage II beschreven referentiemethode.

7. Deze richtlijn vormt geen beletsel voor eventueel door de bevoegde diensten in de Lid-Staten bij de handel te verrichten controles.

8. Op een tapmaatfles moeten onuitwisbaar, gemakkelijk leesbaar en goed zichtbaar de volgende opschriften zijn aangebracht:

   8.1. op het zijvlak, op de onderrand of op de bodem:

      8.1.1. het nominale volume in liter, centiliter of milliliter, aangegeven in cijfers met een minimale hoogte van 6 mm bij een nominaal volume van meer dan 100 cl, van 4 mm bij een nominaal volume van meer dan 20 doch niet meer dan 100 cl, en van 3 mm bij een nominaal volume van 20 cl of minder, gevolgd door het symbool of eventueel de naam van de gebruikte meeteenheid, overeenkomstig Richtlijn nr. 71/354/EEG van de Raad van 18 oktober 1971 inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen der Lid-Staten op het gebied van de meeteenheden (3), gewijzigd bij de Akte van Toetreding,

      8.1.2. het in punt 5, eerste alinea, bedoelde identificatieteken van de fabrikant,

      8.1.3. het in punt 5, derde alinea, bedoelde teken.

   8.2. op de bodem of op de onderrand, op zodanige wijze dat geen verwarring kan ontstaan met de voorgaande inhoudsaanduiding, met behulp van cijfers van dezelfde minimale hoogte als de cijfers waaruit het overeenkomstige nominale volume blijkt, naargelang het (de) vulprocédé(s) waarvoor de fles is bestemd:

      8.2.1. de aanduiding van de strijkvolle inhoud in centiliter, niet gevolgd door het symbool cl,

      8.2.2. en/of de aanduiding van de afstand in millimeter tussen het strijkvlak en het vulniveau dat overeenkomt met het nominale volume, gevolgd door het symbool mm.

   Op de fles mogen nog andere opschriften worden aangebracht, mits hierdoor geen verwarring kan ontstaan met de verplicht voorgeschreven opschriften.

---

(1) PB nr. L 202 van 6. 9. 1971, blz. 1.
(2) PB nr. L 73 van 27. 3. 1972, blz. 14.
(3) PB nr. L 243 van 29. 10. 1971, blz. 29.

BIJLAGE II

Deze bijlage bevat de wijze van statistische controle van tapmaatflessen overeenkomstig artikel 2 van deze richtlijn en bijlage I, punt 6.

1. HET NEMEN VAN DE STEEKPROEF

Een steekproef bestaande uit tapmaatflessen van hetzelfde model en van hetzelfde maaksel wordt getrokken uit een partij die in beginsel met een uurproduktie overeenkomt.

Wanneer de controle op een met een uurproduktie overeenkomende partij geen bevredigende resultaten oplevert, mag een tweede controle plaatsvinden. Deze dient betrekking te hebben op een andere steekproef, getrokken uit een met een langduriger produktie overeenkomende partij, of indien de produktie van de onderneming aan een door de bevoegde diensten van de Lid-Staat erkende controle werd onderworpen, op de resultaten die op de controlekaarten van de fabrikant zijn vermeld.

De steekproef omvat 35 of 40 tapmaatflessen naar gelang van de methode, als uiteengezet onder 3, die de Lid-Staten kiezen voor de verwerking van de resultaten.

2. HET METEN VAN HET VOLUME VAN DE TAPMAATFLESSEN DIE TOT DE STEEKPROEF BEHOREN

De tapmaatflessen worden leeg gewogen.

Zij worden tot het vulniveau dat overeenkomt met de gekozen controlemethode gevuld met water van 20 °C en van bekende soortelijke massa.

De flessen worden vol gewogen.

De controle geschiedt met behulp van een voor het gebruiksdoel geschikt wettig meetmiddel.

De meetfout bij de bepaling van het volume mag ten hoogste gelijk zijn aan een vijfde van de maximaal toelaatbare fout die geldt voor het nominale volume van de tapmaatfles.

3. VERWERKING VAN DE RESULTATEN

3.1. **Toepassing van de methode van de standaardafwijking**

De steekproef omvat 35 tapmaatflessen.

3.1.1. Men berekent (zie 3.1.4)

3.1.1.1. het gemiddeld $\bar{x}$ van de meetresultaten x_i van de werkelijke inhoud van de flessen waaruit de steekproef bestaat,

3.1.1.2. de schatting s van de standaardafwijking van de meetresultaten x_i van de werkelijke inhoud van de flessen van de partij.

3.1.2. Men berekent:

3.1.2.1. bovengrens van de specificatie T_s: som van het aangegeven volume (zie bijlage I punt 8) en de maximaal toelaatbare fout die voor dit volume geldt,

3.1.2.2. benedengrens van de specificatie T_i: verschil tussen het aangegeven volume en de maximaal toelaatbare fout die voor dit volume geldt.

3.1.3. Goedkeurcriterium:

De partij wordt geacht te voldoen aan de voorschriften van de richtlijn indien bij substitutie van de waarden van $\bar{x}$ en s tegelijkertijd aan de drie onderstaande voorwaarden wordt voldaan:

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

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

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

waarin $k = 1{,}57$

en $F = 0{,}266$

3.1.4. Berekening van het gemiddelde $\bar{x}$ en van de schatting van de standaardafwijking s van de partij.

Men berekent:

— de som van de 35 resultaten x_i van de metingen van het werkelijke volume: $\sum x_i$

— het gemiddelde van de 35 meetresultaten: $\bar{x} = \dfrac{\sum x_i}{35}$

— de som van de kwadraten der 35 meetresultaten: $\sum x_i^{\,2}$

— het kwadraat van de som der 35 meetresultaten: $(\sum x_i)^2$, vervolgens $\dfrac{(\sum x_i)^2}{35}$

— de gecorrigeerde som: $SC = \sum x_i^{\,2} - \dfrac{1}{35}(\sum x_i)^2$

— schatting van de variantie $v = \dfrac{SC}{34}$

De schatting van de standaardafwijking is: $s = \sqrt{v}$

3.2. **Toepassing van de methode van de gemiddelde spreiding**

De steekproef omvat 40 tapmaatflessen

3.2.1. Men berekent (zie 3.2.4)

3.2.1.1. gemiddelde $\bar{x}$ van de meetresultaten x_i van de werkelijke inhoud van de flessen waaruit de steekproef bestaat,

3.2.1.2. gemiddelde spreiding $\bar{R}$ van de waarden x_i van de werkelijke inhoud van de flessen waaruit de steekproef bestaat.

3.2.2. Men berekent de volgende grenswaarden:

3.2.2.1. bovengrens van de specificatie T_s: som van het aangegeven volume en de voor deze specificatie geldende maximaal toelaatbare fout,

3.2.2.2. benedengrens van de specificatie T_i: verschil tussen het aangegeven volume en de voor dit volume geldende maximaal toelaatbare fout.

3.2.3. Goedkeurcriterium:

De partij wordt geacht te voldoen aan de richtlijn indien bij substitutie van de waarden van $\bar{x}$ en $\bar{R}$ tegelijkertijd aan de drie onderstaande voorwaarden wordt voldaan:

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

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

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

waarin k' = 0,668

en F' = 0,628

3.2.4. Berekening van het gemiddelde $\bar{x}$ en de gemiddelde spreiding $\bar{R}$ met betrekking tot de 40 tapmaatflessen van de steekproef.

3.2.4.1. — $\bar{x}$ wordt als volgt bepaald:

men berekent

— de som van de 40 meetresultaten van de werkelijke inhoud x_i : $\sum x_i$

— het gemiddelde van de 40 meetresultaten : $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$

3.2.4.2. $\bar{R}$ wordt als volgt bepaald:

Men verdeelt de steekproef in chronologische volgorde van steekproefneming in 8 deelsteekproeven van elk 5 tapmaatflessen;

men berekent:

— de spreiding van elke deelsteekproef, dat wil zeggen het verschil tussen de werkelijke inhoud van de grootste en die van de kleinste der 5 flessen van de deelsteekproef; aldus verkrijgt men 8 waarden $R_1, R_2, \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots R_8$

— de som van de spreidingen van de 8 deelsteekproeven:

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

De gemiddelde spreiding is: $\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$