31975L0107

PADOMES DIREKTĪVA

(1974. gada 19. decembris)

par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz pudelēm, ko izmanto kā mērtraukus

(75/107/EEK)

EIROPAS KOPIENU PADOME,

ņemot vērā Eiropas Kopienas dibināšanas līgumu un jo īpaši tā 100. pantu,

ņemot vērā Komisijas priekšlikumu,

ņemot vērā Eiropas Parlamenta atzinumu ([1]),

ņemot vērā Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ([2]),

tā kā vairākās dalībvalstīs tādu pudeļu izgatavošana un testēšana, kuras izmanto par mērtraukiem, ir pakļauta obligātiem noteikumiem, kas dažādām dalībvalstīm ir atšķirīgi, tādējādi kavējot šā tipa pudeļu tirdzniecību; tā kā šādi noteikumi ir jātuvina;

tā kā pudelēm, ko izmanto par mērtraukiem, jābūt īpašiem metroloģiskiem parametriem un šim nolūkam jānosaka maksimālās pieļaujamās to nominālās ietilpības kļūdas un jānosaka standarta metode šādu kļūdu pārbaudīšanai;

tā kā ir būtiski, lai uz pudelēm, ko izmanto par mērtraukiem, būtu, kā noteikts direktīvā, ne vien norāde uz to nominālo tilpumu, bet arī to uzpildīšanai nepieciešamā informācija,

IR PIEŅĒMUSI ŠO DIREKTĪVU.

1. pants

Šī direktīva attiecas uz traukiem, ko parasti dēvē par pudelēm, kas izgatavoti no stikla vai jebkura cita tik stingra un stabila materiāla, kas nodrošina tādu pašu metroloģisko parametru pastāvību kā stikls, ja:

1) šie trauki ir noslēgti ar aizbāzni vai ir tā veidoti, lai tos noslēgtu ar aizbāzni, un tie paredzēti šķidrumu glabāšanai, transportēšanai vai piegādei;

2) to nominālais tilpums ir no 0,05 litriem līdz pieciem litriem (ieskaitot);

3) tiem ir tādi metroloģiskie parametri (konstrukcijas parametri un tipveida ražošana), kas ļauj tos izmantot par mērtraukiem, t.i., kad tie ir piepildīti līdz noteiktam līmenim vai līdz noteiktam procentam no to tilpuma "līdz malai", to saturu var nomērīt ar pietiekamu precizitāti.

Šos traukus sauc par mērpudelēm.

2. pants

Vienīgi tādas mērpudeles, kas atbilst šīs direktīvas prasībām, var apzīmēt ar EEK zīmi, kas paredzēta I pielikuma 5. punkta trešajā daļā.

Tām veic metroloģisko kontroli ar nosacījumiem, kas norādīti pielikumos.

3. pants

Dalībvalstis nedrīkst noraidīt, ierobežot vai aizliegt tirgot un izmantot par mērtraukiem pudeles, kas atbilst šajā direktīvā noteiktajām prasībām un testiem, tādu argumentu dēļ, kuri saistīti ar to tilpumu, to tilpuma noteikšanu vai metodēm, ar ko tās tikušas pārbaudītas.

([1]) OV C 56, 2.6.1972., 35. lpp.
([2]) OV C 123, 27.11.1972., 7. lpp.

4. pants

1. Dalībvalstīs stājas spēkā normatīvie un administratīvie akti, kas vajadzīgi, lai panāktu atbilstību šai direktīvai 18 mēnešos no tās paziņošanas; dalībvalstis par to tūlīt informē Komisiju.

2. Dalībvalstis nodrošina, lai Komisijai darītu zināmus galvenos savu tiesību aktu noteikumus, ko tās pieņem jomā, uz kuru attiecas šī direktīvas.

5. pants

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

Briselē, 1974. gada 19. decembrī

Padomes vārdā –
priekšsēdētājs
J.P. FOURCADE

I PIELIKUMS

1. Mērpudeles raksturo šādi tilpumi, ko vienmēr nosaka 20 °C temperatūrā:

1.1. nominālā ietilpība V_n ir tilpums, kas atzīmēts uz pudeles; tas ir paredzētā šķidruma tilpums, kad tas ir iepildīts paredzētajos lietošanas nosacījumos;

1.2. pudeles tilpums "līdz malai" ir tajā esošā šķidruma tilpums, kad tā piepildīta līdz malai;

1.3. faktiskais pudeles tilpums ir tā šķidruma tilpums, ko tā faktiski satur, kad šis šķidrums ir iepildīts precīzi nosacījumos, kas teorētiski atbilst nominālajam tilpumam.

2. Pastāv divas metodes mērpudeļu pildīšanai:

1) līdz konstantam līmenim;

2) līdz konstantam neaizpildītajam tilpumam.

Atstatums starp nominālās ietilpības teorētiskā piepildījuma līmeni un līmeni "līdz malai" un starpība starp tilpumu "līdz malai" un nominālo ietilpību, ko pazīstam kā izplešanās tilpumu jeb neaizpildīto tilpumu, ir manāmi konstanta visām viena un tā paša tipa pudelēm, tas ir, visām viena un tā paša dizaina pudelēm.

3. Lai, pieļaujot parastās neprecizitātes pildīšanā, varētu pietiekami precīzi izmērīt mērpudeļu satura tilpumu, un konkrēti ar tādu precizitāti, ko pieprasa direktīvas, kuras attiecas uz fasēšanu, mērpudeles tilpumā maksimālās pieļaujamās kļūdas (pozitīvas vai negatīvas), t.i., lielākās 20 °C temperatūrā un kontrolapstākļos, kas noteikti II pielikumā, atļautās atšķirības (pozitīvas vai negatīvas) starp faktisko tilpumu un nominālo tilpumu V_n atbilst šādai tabulai:

Nominālais tilpums V_n mililitros	Maksimālās pieļaujamās kļūdas	
	% no V_n	mililitros
no 50 līdz 100	—	3
no 100 līdz 200	3	—
no 200 līdz 300	—	6
no 300 līdz 500	2	—
no 500 līdz 1000	—	10
no 1000 līdz 5000	1	—

Maksimālā pieļaujamā kļūda tilpumam "līdz malai" ir tāda pati kā maksimālā pieļaujamā kļūda attiecīgajam nominālajam tilpumam.

Aizliegts sistemātiski izmantot pielaides.

4. Praksē mērpudeles tilpumu pārbauda, nosakot to ūdens daudzumu 20 °C temperatūrā, kuru pudele faktiski satur, kad ir piepildīta līdz līmenim, kas teorētiski atbilst nominālajam tilpumam. To var pārbaudīt arī netieši, izmantojot līdzvērtīgas precizitātes metodi.

5. Katrs mērpudeļu ražotājs iesniedz kompetentam dienestam apstiprināšanai identifikācijas zīmi, pēc kuras viņu var pazīt.

Ja šis dienests ir sniedzis savu apstiprinājumu, tas viena mēneša laikā informē par to pārējo dalībvalstu kompetentos dienestus un Komisiju.

Ražotājs, apliecinot, ka pudele atbilst šīs direktīvas un tās pielikumu prasībām, uz savu atbildību uzliek zīmi "℮" (apgriezts epsilons), kas minēta 6. pantā Padomes Direktīvā 71/316/EEK [1] (1971. gada 26. jūlijs) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz kopīgiem noteikumiem, ko piemēro metroloģiskās kontroles mērinstrumentiem un metodēm, kurā jaunākie grozījumi izdarīti ar Aktu [2] par pievienošanās nosacījumiem un Līgumu pielāgojumiem. Tomēr nav obligāti norādīt datumu, izcelsmi un atsauces numuru, kas prasīts minētās direktīvas I pielikuma 6.3 apakšiedaļā.

Šīs zīmes augstums ir vismaz 3 mm.

6. Dalībvalstu kompetentie dienesti pārbauda, lai mērpudeles atbilstu šīs direktīvas noteikumiem, ņemot paraugus ražošanas vietā vai, ja to nav iespējams izdarīt, importētāja vai Kopienā reģistrēta ražotāja aģenta telpās.

Šo statistiskās paraugu atlases pārbaudi veic saskaņā ar akceptētajām kvalitātes pieņemšanas pārbaudes metodēm. Tās efektivitāte ir salīdzināma ar II pielikumā minēto standarta metodes efektivitāti.

7. Šī direktīva neizslēdz pārbaudes, ko dalībvalstu kompetenti dienesti var veikt tirdzniecībā.

8. Uz visām mērpudelēm ir šādas neizdzēšamas, viegli salasāmas un saskatāmas norādes:

8.1. uz tās malas, uz apakšējās apmales vai uz pudeles dibena:

8.1.1. norāde par tās nominālo ietilpību litros, litra simtdaļās vai mililitros vismaz 6 mm augstiem ciparіem, ja nominālā ietilpība pārsniedz 100 litra simtdaļas, 4 mm augstiem ciparіem, ja tas ir 100 litra simtdaļas un mazāk, bet vairāk par 20 litra simtdaļām, un 3 mm augstiem ciparіem, ja tas nepārsniedz 20 litra simtdaļas, kam seko mērvienības simbols vai, attiecīgi, mērvienības nosaukums saskaņā ar noteikumiem, kas paredzēti Padomes Direktīvas Nr. 71/354/EEK [3] (1971. gada 18. oktobris) par dalībvalstu tiesību aktu tuvināšanu attiecībā uz mērvienībām, kas grozīta ar Aktu par pievienošanās nosacījumiem un Līgumu pielāgojumiem;

8.1.2. ražotāja identifikācijas zīme, kas paredzēta 5. iedaļas pirmajā daļā;

8.1.3. zīme, kas paredzēta 5. iedaļas trešajā daļā;

8.2. uz pudeles dibena vai uz apakšējās apmales, tādā veidā, lai izvairītos no sajaukšanas ar iepriekšējo norādi, ar tāda paša minimālā izmēra ciparіem, kā tie, kas izsaka nominālo ietilpību, saskaņā ar pildīšanas metodi vai metodēm, kam pudele paredzēta:

8.2.1. norāde par tilpumu "līdz malai", kas izteikts litra simtdaļās bez apzīmējuma cl,

8.2.2. un/vai norāde par atstatumu milimetros no malas līmeņa līdz piepildīšanas līmenim, kas atbilst nominālajam tilpumam, kam seko simbols mm.

Uz pudeles var būt citas norādes, ja tās nevar sajaukt ar obligātajām norādēm.

---

[1] OV L 202, 6.9.1971., 1. lpp.
[2] OV L 73, 27.3.1972., 14. lpp.
[3] OV L 243, 29.10.1971., 29. lpp.

II PIELIKUMS

Šis pielikums nosaka procedūras pudeļu statistiskai pārbaudei, lai atbilstu šīs direktīvas 2. panta un I pielikuma 6. iedaļas prasībām.

1. PARAUGU ŅEMŠANAS METODE

No partijas, kas principā atbilst stundas produkcijai, atlasa viena un tā paša dizaina un ražojuma mērpudeļu paraugu.

Ja tādas partijas, kas atbilst stundas produkcijai, pārbaudes rezultāts nav apmierinošs, var veikt otru pārbaudi, vai nu ņemot otru paraugu no partijas, kas atbilst ilgākam ražošanas periodam, vai, ja produkcija tikusi pakļauta dalībvalsts kompetentu dienestu atzītai pārbaudei, izmantojot rezultātus, kas fiksēti izgatavotāja tehniskās kontroles kartītēs.

Mērpudeļu skaits, kas veido paraugu, ir 35 vai 40 pudeles, atkarībā no tā, kuru no divām turpmāk 3. iedaļā sīki izklāstītu rezultātu piemērošanas metodēm izvēlējusies katra dalībvalsts.

2. PARAUGĀ IETILPSTOŠO MĒRPUDEĻU IETILPĪBAS MĒRĪŠANA

Nosver tukšas mērpudeles.

Tās piepilda ar zināma blīvuma ūdeni 20 °C līdz uzpildīšanas līmenim atbilstīgi izmantotajai pārbaudes metodei.

Tad tās nosver pilnas.

Pārbaudi veic ar likumīgā mērinstrumenta palīdzību, kas piemērots vajadzīgo darbību veikšanai.

Mērot tilpumu, kļūda nedrīkst būt lielāka par vienu piekto daļu no maksimālās pieļaujamās kļūdas, kas atbilst mērpudeles nominālajam tilpumam.

3. REZULTĀTU PIEMĒROŠANA

3.1. **Standarta novirzes metodes izmantošana**

Mērpudeļu paraugā ir 35 pudeles.

3.1.1. Aprēķina (skatīt 3.1.4.):

3.1.1.1. vidējo lielumu $\bar{x}$ no paraugā esošo pudeļu faktiskā tilpuma x_i,

3.1.1.2. novērtētās standarta novirzes s no partijā esošo pudeļu faktiskajiem tilpumiem x_i.

3.1.2. Aprēķina:

3.1.2.1. augšējo robežu T_s: norādītā tilpuma (skatīt I pielikuma 8. iedaļu) un maksimālās pieļaujamās kļūdas, kas atbilst šim tilpumam, summa;

3.1.2.2. apakšējo robežu T_i: starpība starp norādīto tilpumu (skatīt I pielikuma 8. iedaļu) un maksimālo pieļaujamo kļūdu, kas atbilst šim tilpumam.

3.1.3. Pieņemšanas kritēriji:

Partiju pasludina par atbilstošu direktīvas prasībām, ja skaitļi $\bar{x}$ un s vienlaikus apliecina šādas trīs nevienādības:

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

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

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

kur $k = 1{,}57$

un $F = 0{,}266$

3.1.4. Vidējās vērtības $\bar{x}$ aprēķināšana un novērtētā standarta novirze s no partijas.

Rēķina šādi:

— 35 faktisko tilpumu mērījumu summa $x = \Sigma x_i$

— 35 mērījumu vidējā vērtība $\bar{x} = \frac{\Sigma x_i}{35}$

— 35 mērījumu kvadrātu summa Σx_i^2

— 35 mērījumu summas kvadrāts $\left(\Sigma x_i^2\right)$, pēc tam $\frac{(\Sigma x_i)^2}{35}$

— pareizā summa: $SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35}(\Sigma x_i)^2$

— novērtētā dispersija $v = \frac{SC}{34}$

No šejienes aprēķinātā standarta atkāpe: $s = \sqrt{v}$

3.2. **Caurmēra amplitūdas metodes izmantošana**

Mērpudeļu skaits paraugā ir 40 pudeles.

3.2.1. Aprēķina (skatīt 3.2.4):

3.2.1.1. vidējo lielumu $\bar{x}$ no paraugā esošo pudeļu faktiskā tilpuma x_i,

3.2.1.2. paraugā esošo pudeļu faktisko tilpumu x_i caurmēra amplitūdu $\overline{R}$.

3.2.2. Aprēķina:

3.2.2.1. augšējā robeža T_s: norādītā tilpuma (skatīt I pielikuma 8. iedaļu) un maksimālās pieļaujamās kļūdas, kas atbilst šim tilpumam, summa,

3.2.2.2. apakšējo robežu T_i:

starpība starp norādīto tilpumu (skatīt I pielikuma 8. iedaļu) un maksimālo pieļaujamo kļūdu, kas atbilst šim tilpumam.

3.2.3. Pieņemšanas kritērijs:

Partiju pasludina par atbilstošu direktīvas prasībām, ja skaitļi $\bar{x}$ un $\overline{R}$ vienlaikus apliecina šādas trīs nevienādības:

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

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

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

kur $k' = 1{,}668$,

un $F' = 0{,}628$.

3.2.4. Vidējās vērtības $\bar{x}$ aprēķināšana un paraugā esošo 40 mērpudeļu caurmēra amplitūdas $\overline{R}$ aprēķināšana.

3.2.4.1. lai iegūtu $\bar{x}$, rēķina šādi:

— 40 faktiskā tilpuma mērījumu x_i summa: Σx_i

— šo 40 mērījumu vidējā vērtība: $\bar{x} = \frac{\Sigma x_i}{40}$

3.2.4.2. Lai iegūtu $\overline{R}$:

Paraugu sadala hronoloģiskā kārtībā vai izlases veidā astoņos sīkākos paraugos ar piecām mērpudelēm katrā.

Aprēķina:

— katra sīkākā parauga amplitūdu, t.i., starpību starp lielākās un mazākās no piecām sīkākajā paraugā ietilpstošajām pudelēm faktisko tilpumu; tādējādi iegūst astoņas amplitūdas: R_1; R_2;… R_8;

— astoņu sīkāko paraugu amplitūdu summu:

$$\Sigma R_i = R_1 + \overline{R}_2 + \ldots\ldots\ldots\ldots + R_8$$

Tādējādi caurmēra amplitūda $\overline{R}$ ir $\overline{R} = \frac{\Sigma \, R_i}{8}$