31975L0107

L 42/14 ÚRADNÝ VESTNÍK EURÓPSKYCH SPOLOČENSTIEV 15.2.1975

SMERNICA RADY

z 19. decembra l974

o aproximácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa fliaš používaných ako odmerné nádoby

(75/107/EHS)

RADA EURÓPSKYCH SPOLOČENSTIEV,

so zreteľom na Zmluvu o založení Európskeho hospodárskeho spoločenstva a najmä na jej článok 100,

so zreteľom na návrh Komisie,

so zreteľom na stanovisko Zhromaždenia [1],

so zreteľom na stanovisko Hospodárskeho a sociálneho výboru [2],

keďže vo viacerých členských štátoch výroba a kontrola fliaš používaných ako odmerné nádoby podliehajú splnomocňujúcim ustanoveniam, ktoré sa v každom členskom štáte líšia, čo spôsobuje brzdenie obchodu s týmto typom nádob; keďže je preto potrebné tieto ustanovenia navzájom zblížiť;

keďže fľaše používané ako odmerné nádoby musia mať zvláštne metrologické charakteristiky a na tento účel je potrebné špecifikovať najväčšie dovolené chyby v ich menovitom objeme a definovať referenčné metódy kontroly takýchto chýb;

keďže je nevyhnutne potrebné, aby bol na fľašiach používaných ako odmerné nádoby, tak ako je stanovené v tejto smernici, vyznačený nielen ich menovitý objem, ale aj informácia o spôsobe ich plnenia,

PRIJALA TÚTO SMERNICU:

Článok 1

Táto smernica platí pre nádoby, bežne nazývané fľaše, vyrobené zo skla alebo iného materiálu rovnakej pevnosti a stability, ktorý poskytuje rovnaké metrologické vlastnosti ako sklo, pričom tieto odmerné nádoby:

1. sú uzatvorené,alebo zhotovené tak, aby mohli byť uzatvorené a sú určené na skladovanie, prepravu alebo dodávku kvapalín,

2. majú menovitý objem od 0,05 do 5 litrov vrátane,

3. vykazujú také metrologické charakteristiky (konštrukčné charakteristiky a jednotnosť výroby), ktoré dovoľujú používať ich ako odmerné nádoby, t. j. ak sú naplnené po určitú špecifikovanú hladinu, alebo percento ich objemu po horný okraj, ich obsah možno merať s dostatočnou presnosťou.

Tieto nádoby sa nazývajú odmerné nádoby.

Článok 2

Len odmerné nádoby, ktoré spĺňajú požiadavky tejto smernice, môžu byť označené značkou EHS, ako je to uvedené v treťom pododseku odseku 5 prílohy I.

Podliehajú metrologickej kontrole podľa podmienok stanovených v prílohách.

Článok 3

Žiaden členský štát nemôže odmietnuť, zakázať alebo obmedzovať umiestnenie na trhu, obchodovanie alebo používanie fliaš ako odmerné nádoby, ktoré vyhovujú požiadavkám a skúškam stanoveným touto smernicou, vzhľadom na ich objem, určovanie ich objemu a metódy ich kontroly.

[1] Ú. v. ES C 56, 2.6.1972, s. 35.
[2] Ú. v. ES C 123, 27.11.1972, s. 7.

Článok 4

1. Členské štáty prijmú zákony, iné právne predpisy a správne opatrenia potrebné na dosiahnutie súladu s touto smernicou do 18 mesiacov od jej oznámenia a budú ihneď informovať o tom Komisiu.

2. Členské štáty oznámia Komisii znenie základných ustanovení vnútroštátneho práva, ktoré prijmú v oblasti upravenej touto smernicou.

Článok 5

Smernica je adresovaná členským štátom.

V Bruseli 19. decembra 1974

Za Radu

predseda

J. P. FOURCADE

PRÍLOHA I

1. Odmerné nádoby sú charakterizované týmito objemami, ktoré sú vždy špecifikované na teplotu 20 °C:

   1.1. menovitý objem Vn je objem vyznačený na nádobe; je to objem kvapaliny, ktorý má nádoba obsahovať, ak je naplnená podľa podmienok použitia, na ktoré je určená;

   1.2. celkový objem nádoby je objem kvapaliny, ktorú obsahuje, keď je v nádobe naplnenej po okraj;

   1.3. skutočný objem nádoby je objem kvapaliny, ktorý nádoba skutočne obsahuje, ak je naplnená presne podľa podmienok zodpovedajúcich teoreticky menovitému objemu.

2. Odmerné nádoby sa plnia dvojakým spôsobom:

   1. po konštantnú výšku hladiny,

   2. po konštantnú hĺbku hladiny.

   Rozdiel medzi teoretickou hladinou naplnenia pre menovitý objem a hladinou naplnenia až po okraj a rozdiel medzi celkovým objemom a menovitým objemom, známym ako expanzný objem alebo hĺbky hladiny, musí byť evidentne konštantný pre všetky nádoby toho istého typu, to znamená pre všetky nádoby toho istého vzoru.

3. Aby bolo možné, za povolenia bežných neistôt pri plnení, merať kapacitu obsahu odmerných nádob s dostatočnou presnosťou, najmä s presnosťou, ktorú vyžadujú smernice o spotrebiteľskom balení, sú v tejto tabuľke uvedené najväčšie dovolené chyby (kladné alebo záporné) v objeme odmerných nádob, t. j. najväčšie dovolené rozdiely (kladné alebo záporné) pri teplote 20 °C a za podmienok kontroly stanovených v prílohe II medzi skutočným a menovitým objemom Vn:

Menovitý objem V_n v mililitroch	Najväčšie dovolené chyby	
	ako % z V_n	v mililitroch
od 50 do 100	—	3
od 100 do 200	3	—
od 200 do 300	—	6
od 300 do 500	2	—
od 500 do 1000	—	10
od 1000 do 5000	1	—

   Najväčšia dovolená chyba pri celkovom objeme sa rovná najväčšej dovolenej chybe pri zodpovedajúcom menovitom objeme.

   Zakazuje sa systematické využívanie tolerancií.

4. V praxi sa skutočný objem odmernej nádoby kontroluje tak, že sa určí množstvo vody pri 20 °C, ktorú nádoba skutočne obsahuje, ak je naplnená po hladinu teoreticky zodpovedajúcu menovitému objemu. Kontrolu možno vykonať aj nepriamo metódou ekvivalentnej presnosti.

5. Každý výrobca odmerných nádob predkladá na schválenie príslušnému orgánu značku, ktorá umožňuje jeho identifikáciu.

Ak tento orgán značku schváli, informuje o tom do jedného mesiaca príslušné orgány ostatných členských štátov a Komisiu.

Výrobca na svoju vlastnú zodpovednosť upevní značku ɜ (obrátený epsilon) uvedenú v článku 6 smernice Rady z 26. júla 1971 ([1]) o aproximácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa meracích prístrojov a metód metrologickej kontroly, naposledy zmenenej a doplnenej aktom ([2]) o podmienkach pristúpenia a prispôsobenia sa zmluvám, ktorá potvrdzuje, že nádoba spĺňa požiadavky tejto smernice a jej príloh. Dátum, pôvod a referenčné číslo podľa prílohy I pododdielu 6.3 k tejto smernici sa však nevyžaduje.

Značka je vysoká aspoň 3 mm.

6. Príslušné orgány členských štátov kontrolujú, či odmerné nádoby vyhovujú ustanoveniam tejto smernice odoberaním vzoriek priamo vo výrobe, alebo ak to nie je možné, v prevádzkárňach dovozcu alebo zástupcu so sídlom v spoločenstve.

Táto štatistická kontrola vzoriek sa vykonáva v súlade s prijatými metódami kontroly kvality. Jej účinnosť má byť porovnateľná s referenčnou metódou špecifikovanou v prílohe II.

7. Táto smernica nebráni akýmkoľvek kontrolám, ktoré môžu príslušné orgány členských štátov vykonávať v rámci obchodu.

8. Na odmerných nádobách sú označené tieto nezmazateľné, ľahko čitateľné a viditeľné údaje:

8.1. Na boku, na spodnom okraji alebo na dne:

8.1.1. údaj o menovitom objeme v litroch, centilitroch alebo mililitroch vyznačený číslicami aspoň 6 mm vysokými, ak je menovitý objem väčší ako 100 cl, 4mm, ak je nad 20 cl, ale do 100 cl vrátane a 3 mm, ak je menovitý objem do 20 cl. Za touto číslicou nasleduje symbol jednotky, prípadne jej názov v súlade s ustanoveniami smernice Rady 71/354/ES ([3]) z 18. októbra 1971 o aproximácii právnych predpisov členských štátov o jednotkách merania, zmenenej a doplnenej aktom o podmienkach pristúpenia a prispôsobenia sa zmluvám;

8.1.2. identifikačná značka výrobcu predpísaná v prvom odseku oddielu 5;

8.1.3. značka predpísaná v treťom odseku oddielu 5.

8.2. Na dne alebo na spodnom okraji musia byť okrem toho vyznačené aj ďalšie údaje v závislosti od metódy alebo metód plnenia, na ktoré je nádoba určená, a to tak, aby nedošlo k ich zámene s údajmi o menovitom objeme, pričom číslice vyznačujúce tieto údaje musia byť aspoň také vysoké ako číslice menovitého objemu:

8.2.1. hodnota celkového objemu vyjadrená v centilitroch, avšak bez symbolu cl,

8.2.2. a/alebo hodnota vzdialenosti v mm medzi hladinou celkového objemu a hladinou naplnenia zodpovedajúcu menovitému objemu, za ktorou nasleduje symbol mm.

Na nádobe môžu byť vyznačené aj iné údaje za predpokladu, že nespôsobia zámenu s povinnými údajmi.

([1]) Ú. v. ES L 202, 6.9.1971, s. 1.
([2]) Ú. v. ES L 73, 27.3.1972, s. 14.
([3]) Ú. v. ES L 243, 29.10.1971, s. 29.

PRÍLOHA II

Táto príloha stanovuje postupy pri štatistických kontrolách odmerných nádob na splnenie požiadaviek článku 2 smernice a oddielu 6 prílohy I.

1. METÓDY VÝBERU VZORIEK

Vzorka odmerných nádob rovnakého vzoru a rovnakej výroby sa odoberá z dávky zodpovedajúcej v princípe hodinovej produkcii.

Ak nie je výsledok kontroly z dávky uspokojivý, môže sa vykonať ďalšia skúška, založená buď na inej vzorke z dávky zodpovedajúcej dlhšiemu času výroby, alebo tam, kde výroba podliehala kontrole uznanej príslušnými orgánmi členského štátu, na základe výsledkov zaznamenaných na kontrolných kartách výrobcu.

Počet odmerných nádob vo vzorke je 35 alebo 40 podľa toho, ktorú z dvoch metód použitia výsledkov uvedených v oddieli 3, vybral každý členský štát.

2. MERANIE OBJEMU ODMERNÝCH NÁDOB VO VZORKE

Odmerné nádoby sa odvážia prázdne.

Naplnia sa vodou s teplotou 20 °C a známej hustoty až po hladinu zodpovedajúcu použitej metódy kontroly.

Po naplnení sa nádoby odvážia.

Kontrola sa vykoná určenými meradlami vhodnými na tieto účely.

Chyba merania objemu nesmie byť väčšia ako 1/5 najväčšej dovolenej chyby zodpovedajúcej menovitému objemu odmernej nádoby.

3. POUŽITIE VÝSLEDKOV

3.1. **Použitie metódy smerodajnej odchýlky**

Počet odmerných nádob vo vzorke je 35.

3.1.1. Vypočíta sa (pozri 3.1.4.):

3.1.1.1. priemer $\bar{x}$ skutočných objemov xi nádob vo vzorke,

3.1.1.2. odhadnutá smerodajná odchýlka s skutočných objemov x_i nádob vo vzorke.

3.1.2. Vypočíta sa:

3.1.2.1. Horná hranica Ts: súčet vyznačeného objemu (pozri prílohu I, oddiel 8) a najvyššej dovolenej chyby zodpovedajúcej tomuto objemu.

3.1.2.2. Dolná hranica T_i: rozdiel medzi vyznačeným objemom (pozri prílohu I, oddiel 8) a najvyššou dovolenou chybou zodpovedajúcu tomuto objemu.

3.1.3. Kritériá prijatia:

Dávka sa považuje za zodpovedajúcu požiadavkám smernice, ak čísla $\bar{x}$ a s súčasne vyhovujú týmto trom nerovnostiam:

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

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

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

kde k = 1,57

a F = 0,266

3.1.4. Výpočet priemernej hodnoty $\bar{x}$ a odhadnutej smerodajnej odchýlky s vo vzorke.

Vypočíta sa:

— súčet 35 meraní skutočného objemu $x = \Sigma x_i$

— priemerná hodnota 35 meraní $\bar{x} = \frac{\Sigma x_i}{35}$

— súčet druhých mocnín z 35 meraní Σx_i^2

— druhá mocnina súčtu 35 meraní (Σx_i^2), potom $\frac{(\Sigma x_i)^2}{35}$

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

— odhad rozptylu $v = \frac{SC}{34}$

Z toho odhadovaná smerodajná odchýlka $s = \sqrt{v}$

3.2. **Použitie metódy priemerného rozpätia**

Počet odmerných nádob vo vzorke je 40.

3.2.1. Vypočíta sa (pozri 3.2.4):

3.2.1.1. priemer $\bar{x}$ skutočných objemov xi nádob vo vzorke,

3.2.1.2. priemerné rozpätie $\bar{R}$ skutočných objemov xi nádob vo vzorke.

3.2.2. Vypočíta sa:

3.2.2.1 Horná hranica Ts: súčet vyznačeného objemu (pozri prílohu I, oddiel 8) a najvyššej dovolenej chyby zodpovedajúcej tomuto objemu.

3.2.2.2. Dolná hranica Ti:

rozdiel medzi vyznačeným objemom (pozri prílohu I, oddiel 8) a najvyššou dovolenou chybou zodpovedajúcou tomuto objemu.

3.2.3. Kritériá prijatia:

Dávka sa považuje za zodpovedajúcu požiadavkám smernice, ak čísla $\overline{x}$ a $\overline{R}$ súčasne vyhovujú týmto trom nerovnostiam:

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

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

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

kde k' = 0,668

a F' = 0,628

3.2.4. Výpočet priemernej hodnoty $\overline{x}$ a priemerného rozpätia $\overline{R}$ zo 40 odmerných nádob vo vzorke.

3.2.4.1. $\overline{x}$ sa vypočíta:

— súčet 40 meraní skutočného objemu xi: Σx_i

— priemerná hodnota týchto 40 meraní: $\overline{x} = \frac{\Sigma x_i}{40}$

3.2.4.2. $\overline{R}$ sa vypočíta:

Chronologickým výberom sa vzorka rozdelí na 8 podvzoriek, pričom v každej je 5 odmerných nádob.

Postup:

— rozpätie každej podvzorky, t. j. rozdiel medzi skutočným objemom najväčšej a najmenšej z 5 nádob v podvzorke: takto sa získa 8 rozpätí: R1; R2...R8.

— súčet rozpätí 8 podvzoriek:

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

Priemerné rozpätie je potom $\overline{R}$ je $\overline{R} = \frac{\Sigma\ R_i}{8}$