31975L0107

L 42/14 URADNI LIST EVROPSKIH SKUPNOSTI 15.2.1975

DIREKTIVA SVETA

z dne 19. decembra 1974

o približevanju zakonodaje držav članic v zvezi s steklenicami, ki se uporabljajo kot merilne posode

(75/107/EGS)

SVET EVROPSKE SKUPNOSTI JE

ob upoštevanju Pogodbe o ustanovitvi Evropske gospodarske skupnosti in zlasti člena 100 Pogodbe;

ob upoštevanju predloga Komisije;

ob upoštevanju mnenja Evropskega parlamenta ([1]);

ob upoštevanju mnenja Ekonomsko-socialnega odbora ([2]);

ker je proizvodnja in preskušanje steklenic, ki se uporabljajo kot merilne posode v nekaterih državah članicah predmet prisilnih predpisov, ki se od države do države razlikujejo ter tako ovirajo trgovino s takimi vrstami steklenic; glede na to, da morajo zato biti takšni predpisi usklajeni;

ker morajo imeti steklenice, ki se uporabljajo kot merilne posode, posebne meroslovne lastnosti in je za ta namen treba predpisati največje dopustne pogreške glede na njihovo nazivno prostornino ter definirati referenčno metodo za pregledovanje takšnih pogreškov;

ker je bistveno, da imajo steklenice, ki se uporabljajo kot merilne posode, kot je navedeno v direktivi, razen oznake za nazivno prostornino tudi zahtevano informacijo o njihovi polnitvi,

SPREJEL NASLEDNJO DIREKTIVO:

Člen 1

Ta direktiva se nanaša na posode, ki jih običajno imenujemo steklenice in so izdelane iz stekla ali kakšne druge snovi, ki je tako trdna in stabilna, da nudi enaka meroslovna zagotovila kot steklo, če so takšne posode:

1. zamašene ali oblikovane tako, da se dajo zamašiti, ter namenjene shranjevanju, transportu ali dostavi tekočin,

2. z nazivno prostornino od 0,05 litra do vključno petih litrov,

3. imajo takšne meroslovne lastnosti (oblikovne značilnosti ter enotnost proizvodnje), da jih je moč uporabljati kot merilne posode, se pravi da je njihovo vsebino mogoče izmeriti z zadostno točnostjo, če so napolnjene do določenega nivoja ali do določenega deleža njihove robne prostornine.

Te posode se imenujejo merilne steklenice.

Člen 2

Samo merilne steklenice, ki so skladne z zahtevami te direktive, se lahko označijo z znakom EGS, navedenim v tretjem pododstavku odstavka 5 Priloge I.

Biti morajo predmet meroslovnega nadzora pod pogoji, ki so določeni v prilogah.

Člen 3

Države članice ne smejo zavrniti, prepovedati ali omejiti dajanja na trg in uporabe kot merilnih posod steklenic, ki izpolnjujejo zahteve in preglede, navedene v tej direktivi glede prostornine, ugotavljanja njihove prostornine oziroma metod, po katerih so bile pregledane.

([1]) UL C 56, 2.6.1972, str. 35.
([2]) UL C 123, 27.11.1972, str. 7.

Člen 4

1. Države članice sprejmejo zakone in druge predpise, potrebne za uskladitev s to direktivo, v osemnajstih mesecih od notifikacije te direktive. O tem nemudoma obvestijo Komisijo..

2. Države članice predložijo Komisiji besedila temeljnih predpisov nacionalne zakonodaje, sprejetih na področju, ki ga ureja ta direktiva.

Člen 5

Ta direktiva je naslovljena na države članice.

V Bruslju, 19. decembra 1974

Za Svet

Predsednik

J. P. FOURCADE

PRILOGA I

1. Merilne steklenice so opredeljene z naslednjimi prostorninami, ki so vselej določene za temperaturo 20 °C:

   1.1 nazivna prostornina V_n je prostornina, ki je označena na steklenici; to je prostornina, ki naj bi jo steklenica vsebovala, če je napolnjena pri pogojih uporabe, za katero je namenjena;

   1.2 robna prostornina steklenice je prostornina tekočine, ki jo vsebuje, če je napolnjena do roba;

   1.3 dejanska prostornina steklenice je prostornina tekočine, ki jo le-ta dejansko vsebuje, če je napolnjena natančno pod pogoji, ki teoretično ustrezajo nazivni prostornini;

2. Obstajata dva načina za polnjenje merilnih steklenic:

   (1) do konstantnega nivoja,

   (2) do konstantnega praznega prostora.

   Razdalja med teoretičnim nivojem polnjenja za nazivno prostornino in robnim nivojem ter razlika med robno prostornino in nazivno prostornino, poznana kot prostornina ekspanzije ali praznega prostora, mora biti zaznavno konstantna za vse steklenice istega tipa, to je za vse steklenice, ki so izdelane po istem načrtu.

3. Da bi ob upoštevanju običajnih negotovosti pri polnjenju omogočili merjenje prostornine vsebine merilnih steklenic z zadostno točnostjo, ter še posebej s točnostjo, ki jo zahtevajo direktive o predpakiranih proizvodih, morajo biti največji dopustni pogreški (pozitivni ali negativni) pri prostornini merilne steklenice, to je največje dopustne razlike (pozitivne ali negativne) pri temperaturi 20 °C in pod pogoji nadzora, podanimi v Prilogi II, med dejansko prostornino in nazivno prostornino V_n v skladu z naslednjo preglednico:

Nazivna prostornina V_n v mililitrih	Največji dopustni pogreški	
	kot % V_n	v mililitrih
od 50 do 100	—	3
od 100 do 200	3	—
od 200 do 300	—	6
od 300 do 500	2	—
od 500 do 1 000	—	10
od 1 000 do 5 000	1	—

   Največji dopustni pogrešek pri robni prostornini mora biti enak največjemu dopustnemu pogrešku pri ustrezni nazivni prostornini.

   Prepovedano je sistematično izkoriščanje tolerance.

4. V praksi se dejanska prostornina merilne steklenice preverja tako, da se pri 20 °C določi količina vode, ki jo steklenica dejansko vsebuje, če je napolnjena do nivoja, ki teoretično ustreza nazivni prostornini. Mogoče pa jo je preveriti tudi posredno po metodi ekvivalentne točnosti.

5. Vsak proizvajalec merilnih steklenic mora predložiti pristojnemu organu v odobritev evidenčni znak, po katerem se ga lahko prepozna.

Če pristojni organ evidenčni znak odobri, mora o tem v roku enega meseca obvestiti pristojne organe drugih držav članic in Komisijo.

Proizvajalec mora na lastno odgovornost odtisniti znak ɜ (obrnjeni epsilon), na katerega se sklicuje člen 6 Direktive Sveta št. 71/316/EGS ([1]) z dne 26. julija 1971 in se nanaša na splošne določbe za merila in postopke meroslovnega nadzora, spremenjena z Aktom o pogojih pristopa in uskladitvah s Pogodbami ([2]), s katerimi potrjuje, da steklenica izpolnjuje zahteve te direktive in njenih prilog. Ne zahteva pa se datum, izvor in referenčna številka, ki jih zahteva točka 6.3 Priloge I k isti direktivi.

Ta znak mora biti visok najmanj 3 mm.

6. Pristojni organi v državah članicah preverijo, ali merilne steklenice ustrezajo določilom te direktive, tako, da vzorčijo pri proizvajalcu, oziroma če to ni izvedljivo, v prostorih uvoznika ali njegovega zastopnika s sedežem v Skupnosti.

Tak pregled z vzorčenjem in statistično obdelavo rezultatov se izvaja v skladu s sprejetimi metodami za prevzemno kontrolo kakovosti. Njegova učinkovitost mora biti primerljiva z referenčno metodo, določeno v Prilogi II.

7. Ta direktiva ne sme izključevati nikakršnih pregledov, ki jih med trženjem lahko izvajajo pristojni organi v državah članicah.

8. Merilna steklenica mora imeti naslednje neizbrisne, čitljive in vidne oznake:

8.1 ob strani, na dnu na robu ali na samem dnu:

8.1.1 oznako svoje nazivne prostornine v litrih, centilitrih ali mililitrih z znaki, visokimi najmanj 6 mm, če je nazivna prostornina večja od 100 cl; 4 mm, če je nazivna prostornina od 100 cl navzdol do (a ne vključno z) 20 cl; in 3 mm, če nazivna prostornina ne presega 20 cl; sledi simbol uporabljene merske enote, oziroma če je to primernejše, ime enote v skladu z zahtevami Direktive Sveta št. 71/354/EGS ([3]) z dne 18. oktobra 1971 o približevanju zakonodaje držav članic za merske enote, ki jo dopolnjuje Akt o pogojih pristopa in uskladitvah s Pogodbami;

8.1.2 proizvajalčev evidenčni znak, ki je predpisan v prvem odstavku oddelka 5;

8.1.3 znak, predpisan v tretjem odstavku oddelka 5;

8.2 Na dnu ali na robu dna mora biti na način, ki preprečuje zamenjave s prejšnjo oznako, z znaki enake najmanjše višine, kot so tisti, ki izražajo ustrezno nazivno prostornino, glede na način ali načina polnjenja, za katerega(-a) je steklenica namenjena:

8.2.1 oznaka za robno prostornino, izraženo v centilitrih, ki pa ji ne sledi simbol cl,

8.2.2 in/ali oznaka razlike v milimetrih od nivoja roba do nivoja polnjenja glede na nazivno prostornino, ki ji sledi simbol mm.

Na merilni steklenici so lahko tudi druge oznake, če ne povzročajo možnosti zamenjave z zahtevanimi oznakami.

([1]) UL L 202, 6.9.1971, str. 1.
([2]) UL L 73, 27.3.1972, str. 14.
([3]) UL L 243, 29.10.1971, str. 29.

PRILOGA II

V tej prilogi so določeni postopki pregleda merilnih steklenic in statistične obdelave rezultatov z namenom, da bi izpolnili zahteve člena 2 direktive in oddelka 6 Priloge I.

1. METODA VZORČENJA

Iz partije merilnih steklenic enake oblike in izdelave se izbere vzorec, ki načeloma odgovarja enourni proizvodnji.

Če je rezultat pregleda partije, ki odgovarja enourni proizvodnji, nezadovoljiv, se lahko izvede drugi pregled, ki temelji bodisi na drugem vzorcu iz partije, ki odgovarja daljšemu obdobju proizvodnje, bodisi (če je bila proizvodnja že predmet pregleda, ki ga priznavajo pristojni organi države članice) na rezultatih, zabeleženih na proizvajalčevih kontrolnih karticah.

V vzorcu mora biti 35 oziroma 40 merilnih steklenic, odvisno od tega, katero od obeh metod za podajanje rezultatov, ki je podrobneje opisana v oddelku 3 spodaj, je posamezna država članica izbrala.

2. MERJENJE PROSTORNINE MERILNIH STEKLENIC IZ VZORCA

Stehtajte prazne merilne steklenice.

Merilne steklenice napolnite z vodo poznane gostote pri 20 °C do polnilnega nivoja, ki je primeren za uporabljeno metodo pregleda.

Nato stehtajte polne merilne steklenice.

Pregled se izvede s primerno merilno opremo, kateri je zagotovljena merilna sledljivost.

Merilni pogreški pri merjenju prostornine ne smejo presegati ene petine največjega dopustnega pogreška glede na nazivno prostornino merilne steklenice.

3. UPORABA REZULTATOV

3.1 **Uporaba metode standardnega odmika**

Število merilnih steklenic v vzorcu je 35.

3.1.1 Izračunajte (glej 3.1.4):

3.1.1.1 povprečje $\bar{x}$ dejanskih prostornin x_i merilnih steklenic v vzorcu,

3.1.1.2 ocenjeni standardni odmik s od dejanskih prostornin x_i merilnih steklenic v partiji.

3.1.2 Izračunajte:

3.1.2.1 Zgornjo mejo T_s: vsota označene prostornine (glej oddelek 8 Priloge I,) in največjega dopustnega pogreška glede na to prostornino.

3.1.2.2 Spodnjo mejo T_i: razlika med označeno prostornino (glej oddelek 8 Priloge I,) in največjim dopustnim pogreškom glede na to prostornino.

3.1.3 Kriterij sprejemljivosti:

Šteje se, da je partija v skladu z direktivo, če število $\overline{x}$ in s hkrati zadostita naslednje tri neenačbe:

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

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

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

pri čemer je $k = 1{,}57$

in $F = 0{,}266$

3.1.4 Izračun povprečne vrednosti $\overline{x}$ in ocenjenega standardnega odmika s partije.

Izračunajte:

— vsoto 35 meritev dejanskih prostornin $x = \Sigma x_i$

— povprečno vrednost 35 meritev $\overline{x} = \dfrac{\Sigma x_i}{35}$

— vsoto kvadratov 35 meritev Σx_i^2

— kvadrat vsote 35 meritev (Σx_i^2),potem $\dfrac{(\Sigma x_i)^2}{35}$

— popravljeno vsoto: $SC = \sum x_i^2 - \dfrac{1}{35}(\Sigma x_i)^2$

— ocenjeno varianco $v = \dfrac{SC}{34}$

Iz tega sledi, da je ocenjeni standardni odmik $s = \sqrt{v}$

3.2 **Uporaba metode povprečnega območja**

Število merilnih steklenic v vzorcu je 40.

3.2.1 Izračunajte (glej 3.2.4):

3.2.1.1 povprečje $\overline{x}$ dejanskih prostornin x merilnih steklenic v vzorcu,

3.2.1.2 povprečno območje $\overline{R}$ dejanskih prostornin x_i merilnih steklenic v vzorcu.

3.2.2 Izračunajte:

3.2.2.1 zgornjo mejo T_s: vsota označene prostornine (glej oddelek 8 Priloge I,) in največjega dopustnega pogreška, ki ustreza tej prostornini,

3.2.2.2 spodnjo mejo T_i:

razlika med označeno prostornino (glej oddelek 8 Priloge I) in največjim dopustnim pogreškom, ki ustreza tej prostornini.

3.2.3 Kriterij sprejemljivosti:

Šteje se, da je partija v skladu z direktivo, če število $\overline{x}$ in $\overline{R}$ hkrati zadostita naslednje tri neenačbe:

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

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

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

pri čemer je k' = 0,668

in F' = 0,628.

3.2.4 Izračun povprečne vrednosti $\overline{x}$ in povprečnega območja $\overline{R}$ 40 merilnih steklenic v vzorcu.

3.2.4.1 da dobimo $\overline{x}$, izračunamo:

— vsoto 40 meritev dejanskih prostornin x_i: Σx_i

— povprečno vrednost teh 40 meritev: $\overline{x} = \frac{\Sigma x_i}{40}$

3.2.4.2 da dobimo $\overline{R}$:

Razdelimo vzorec po časovnem redu izbora na osem podvzorcev, od katerih vsebuje vsak 5 merilnih steklenic.

Izračunajte:

— območje vsakega od podvzorcev, t.j. razliko med dejansko prostornino največje in najmanjše od petih merilnih steklenic v podvzorcu; tako dobimo osem območij: R_1; R_2;.....R_8

— vsoto območij osmih podvzorcev:

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

Povprečno območje $\overline{R}$ je tako: $\overline{R} = \frac{\Sigma\ R_i}{8}$