DIRECTIVE DE LA COMMISSION

du 28 septembre 1978

portant adaptation au progrès technique des annexes des directives 75/106/CEE et 76/211/CEE du Conseil dans le secteur des préemballages

(78/891/CEE)

LA COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la communauté économique européenne,

vu la directive 71/316/CEE du Conseil, du 26 juillet 1971, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux dispositions communes aux instruments de mesurage et aux méthodes de contrôle métrologique (1), modifiée par l'acte d'adhésion (2), et notamment ses articles 17, 18 et 19,

vu la directive 75/106/CEE du Conseil, du 19 décembre 1974, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au préconditionnement en volume de certains liquides en préemballages (3),

vu la directive 76/211/CEE du Conseil, du 20 janvier 1976, concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au préconditionnement en masse ou en volume de certains produits en préemballages (4),

considérant que la mise en application des prescriptions de la directive 76/211/CEE a fait apparaître la nécessité de procéder à une révision des erreurs maximales tolérées et du classement des produits ;

considérant qu'une simplification de la classification des produits ne peut que faciliter leur préconditionnement et apporter au consommateur un plus large choix de produits préemballés ;

considérant que les inscriptions portées sur les petits préemballages peuvent être dans certains cas d'une hauteur plus réduite que celle spécifiée dans les directives 75/106/CEE et 76/211/CEE mais doivent rester cependant suffisamment visibles et lisibles;

considérant que les méthodes statistiques actuelles de contrôle permettent de diminuer les plans d'échantillonnage des deux directives précitées;

considérant que les dispositions de la présente directive sont conformes à l'avis du comité pour l'adaptation au progrès technique des directives visant à l'élimination des entraves techniques aux échanges dans le secteur des instruments de mesurage,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

Article premier

Les points 3.1, 4 et 5 de l'annexe I de la directive 75/106/CEE sont remplacés par les points correspondants figurant à l'annexe I de la présente directive.

Article 2

Les points 2.4, 3.1 et 5 de l'annexe I de la directive 76/211/CEE sont remplacés par les points correspondants figurant à l'annexe II de la présente directive.

Les points 2.5 et 2.6 de l'annexe I sont supprimés.

Article 3

Les annexes II des directives 75/106/CEE et 76/211/CEE sont remplacées, jusqu'au point 2.2 inclus, par le texte figurant à l'annexe III de la présente directive.

Article 4

1. Les États membres adoptent les dispositions législatives, réglementaires et administratives nécessaires pour se conformer à la présente directive de telle façon que ces dispositions prennent effet le 1er janvier 1980. Ils en informent immédiatement la Commission.

2. Les États membres communiquent à la Commission le texte des dispositions de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

Article 5

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 28 septembre 1978.

Par la Commission

Étienne DAVIGNON

Membre de la Commission

(1) JO n° L 202 du 6. 9. 1971, p. 1.
(2) JO n° L 73 du 27. 3. 1972, p. 14.
(3) JO n° L 42 du 15. 2. 1975, p. 1
(4) JO n° L 46 du 21. 2. 1976, p. 1.

ANNEXE I

MODIFICATIONS DE L'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE 75/106/CEE

3.1. Le volume nominal exprimé par les unités de mesure litre, centilitre ou millilitre, à l'aide de chiffres d'une hauteur minimale de :

6 millimètres si le volume nominal est supérieur à 100 centilitres,
4 millimètres s'il est compris entre 100 centilitres inclus et 20 centilitres exclus,
3 millimètres s'il est compris entre 20 centilitres et 5 centilitres exclus,
2 millimètres s'il est égal ou inférieur à 5 centilitres.

suivis du symbole de l'unité de mesure utilisée ou, éventuellement, de son nom, conformes à la directive 71/354/CEE, modifiée par la directive 76/770/CEE.

Jusqu'à l'expiration de la période transitoire pendant laquelle l'emploi des unités de mesure du système impérial figurant dans l'annexe II de la directive 71/354/CEE est autorisé dans la Communauté, l'indication du volume nominal exprimé en unités SI conformément à l'alinéa précédent pourra être accompagnée du résultat de sa transformation en unités de mesure du système impérial (Royaume-Uni) que l'on obtient en utilisant les coefficients de conversion suivants :

1 millilitre = 0,0352 fluid ounce
1 litre = 1,760 pints ou 0,220 gallon.

Dans la mesure où ils l'estiment nécessaire, les États membres peuvent imposer cette deuxième indication pour les produits mis sur le marché sur leur territoire national.

Les indications en unités impériales (Royaume-Uni) doivent être en caractères de dimensions au plus égales à celles des caractères de l'indication correspondante en unités SI.

4. RESPONSABILITÉ DE L'EMPLISSEUR OU DE L'IMPORTATEUR

C'est à l'emplissseur ou à l'importateur qu'incombe la responsabilité d'assurer que les préemballages répondent aux prescriptions de la présente directive.

La quantité de liquide contenue dans un préemballage, appelée volume effectif ou quantité de remplissage, doit être mesurée ou contrôlée sous la responsabilité de l'emplisseur ou de l'importateur. Le mesurage ou le contrôle est fait au moyen d'un instrument de mesurage légal approprié à la nature des opérations à effectuer.

Le contrôle peut être fait par échantillonnage.

Lorsque le volume effectif n'est pas mesuré, le contrôle de l'emplisseur doit être organisé de manière à garantir effectivement la valeur du volume nominal, conformément aux prescriptions de la présente directive. À cette fin, l'emplisseur doit procéder à des contrôles de fabrication suivant des modalités reconnues par les services compétents de l'État membre et tenir à la disposition de ces services les documents sur lesquels sont consignés les résultats de ce contrôle, afin d'attester que les contrôles, ainsi que les corrections et ajustements dont ils ont montré la nécessité, ont été régulièrement et correctement effectués.

En cas d'importation en provenance des pays tiers, l'importateur peut, au lieu d'effectuer le mesurage ou le contrôle, fournir la preuve qu'il s'est entouré de toutes les garanties lui permettant d'assumer sa responsabilité.

Une manière, entre autres, de satisfaire à l'obligation du mesurage ou du contrôle consiste dans l'emploi, pour confectionner le préemballage, d'un récipient-mesure défini dans la directive qui le concerne et rempli dans les conditions prévues dans celle-ci et dans la présente directive.

5. CONTRÔLES À EFFECTUER PAR LES SERVICES COMPÉTENTS AUPRÈS DE L'EMPLISSEUR OU DE L'IMPORTATEUR OU BIEN DE SON MANDATAIRE ÉTABLI DANS LA COMMUNAUTÉ

Le contrôle de la conformité des préemballages avec les prescriptions de la présente directive est effectué par les services compétents des États membres par sondage auprès de celui qui emplit l'emballage ou, en cas d'impossibilité pratique, auprès de l'importateur ou de son mandataire établi dans la Communauté.

Ce contrôle statistique par échantillonnage est effectué conformément aux règles admises en matière de contrôle de la qualité. Il est d'une efficacité comparable à celle de la méthode de référence spécifiée à l'annexe II.

Ainsi, pour le critère du contenu minimal toléré, un plan d'échantillonnage employé par un État membre sera déclaré comparable à celui préconisé par l'annexe II si la valeur de l'abscisse du point d'ordonnée 0,10 de la courbe d'efficacité du premier plan (probabilité d'acceptation du lot = 0,10) s'écarte de moins de 0,15 fois de la valeur de l'abscisse du point correspondant de la courbe d'efficacité du plan d'échantillonnage préconisé dans l'annexe II.

Pour le critère de la moyenne établi par la méthode de l'écart type, un plan d'échantillonnage employé par un État membre sera déclaré comparable à celui préconisé par l'annexe II si, compte tenu des courbes d'efficacité de ces deux plans ayant comme variable de l'axe des abscisses: $\frac{V_n - m}{s}$ [1], la valeur de l'abscisse du point d'ordonnée 0,10 de la courbe du premier plan (probabilité d'acceptation du lot = 0,10) s'écarte de moins de 0,05 fois de la valeur de l'abscisse du point correspondant de la courbe du plan d'échantillonnage préconisé dans l'annexe II.

---

[1] m = valeur de la moyenne réelle du lot.

ANNEXE II

MODIFICATIONS DE L'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE 76/211/CEE

2.4. L'erreur maximale tolérée en moins sur le contenu d'un préemballage est fixée conformément au tableau suivant :

Quantité nominale Q_n en grammes ou en millilitres	Erreurs maximales tolérées en moins	
	en % de Q_n	en grammes ou millilitres
5 à 50	9	—
50 à 100	—	4,5
100 à 200	4,5	—
200 à 300	—	9
300 à 500	3	—
500 à 1 000	—	15
1 000 à 10 000	1,5	—

Pour l'application du tableau, les valeurs calculées en unités de masse ou de volume des erreurs maximales tolérées qui y sont indiquées en pour cent sont à arrondir par excès au dixième de gramme ou de millilitre.

3.1. La quantité nominale (masse nominale ou volume nominal) exprimée par les unités de mesure kilogramme ou gramme, litre, centilitre ou millilitre, à l'aide de chiffres d'une hauteur minimale de:

6 millimètres si la quantité nominale est supérieure à 1 000 grammes ou 100 centilitres,
4 millimètres si elle est comprise entre 1 000 grammes ou 100 centilitres inclus et 200 grammes ou 20 centilitres exclus,
3 millimètres si elle est comprise entre 200 grammes ou 20 centilitres et 50 grammes ou 5 centilitres exclus,
2 millimètres si elle est égale ou inférieure à 50 grammes ou 5 centilitres,

suivis du symbole de l'unité de mesure utilisée, ou éventuellement de son nom, conformément aux prescriptions de la directive 71/354/CEE, modifiée par la directive 76/770/CEE.

Les indications en unités impériales (Royaume-Uni) doivent être en caractères de dimensions au plus égales à celles des caractères de l'indication correspondante en unités SI.

5. CONTRÔLES À EFFECTUER PAR LES SERVICES COMPÉTENTS AUPRÈS DE L'EMPLISSEUR OU DE L'IMPORTATEUR OU BIEN DE SON MANDATAIRE ÉTABLI DANS LA COMMUNAUTÉ

Le contrôle de la conformité des préemballages avec les prescriptions de la présente directive est effectué par les services compétents des États membres par sondage auprès de celui qui emplit l'emballage ou, en cas d'impossibilité pratique, auprès de l'importateur ou de son mandataire établi dans la Communauté.

Ce contrôle statistique par échantillonnage est effectué conformément aux règles admises en matière de contrôle de la qualité. Il est d'une efficacité comparable à celle de la méthode de référence spécifiée à l'annexe II.

Ainsi, pour le critère du contenu minimal toléré, un plan d'échantillonnage employé par un État membre sera déclaré comparable à celui préconisé par l'annexe II si la valeur de l'abscisse du point d'ordonnée 0,10 de la courbe d'efficacité du premier plan (probabilité d'acceptation du lot = 0,10) s'écarte de moins de 0,15 fois de la valeur de l'abscisse du point correspondant de la courbe d'efficacité du plan d'échantillonnage préconisé dans l'annexe II.

Pour le critère de la moyenne établi par la méthode de l'écart type, un plan d'échantillonnage employé par un État membre sera déclaré comparable à celui préconisé par l'annexe II si, compte tenu des courbes d'efficacité de ces deux plans ayant comme variable de l'axe des abscisses : $\frac{Q_n - m}{s}$ [1], la valeur de l'abscisse du point d'ordonnée 0,10 de la courbe du premier plan (probabilité d'acceptation du lot = 0,10) s'écarte de moins de 0,05 fois de la valeur de l'abscisse du point correspondant de la courbe du plan d'échantillonnage préconisé dans l'annexe II.

---

[1] m = valeur de la moyenne réelle du lot.

ANNEXE III

MODIFICATIONS DE L'ANNEXE II DES DIRECTIVES 75/106/CEE ET 76/211/CEE

ANNEXE II

Cette annexe fixe les modalités de la méthode de référence du contrôle statistique des lots de préemballages pour répondre aux prescriptions de l'article 3 de la directive et du point 5 de l'annexe I.

1. PRESCRIPTIONS RELATIVES AU MESURAGE DU CONTENU EFFECTIF DES PRÉEMBALLAGES

Le contenu effectif des préemballages peut être mesuré directement à l'aide d'instruments de pesage ou d'instruments de mesurage volumétrique ou, s'il s'agit d'un liquide, indirectement par pesage du produit préemballé et mesurage de sa masse volumique.

Quelle que soit la méthode utilisée, l'erreur commise lors du mesurage du contenu effectif d'un préemballage doit être au plus égale au cinquième de l'erreur maximale tolérée en moins correspondant à la quantité nominale du préemballage.

Le processus de mesurage peut faire l'objet d'une réglementation propre à chaque État membre.

2. PRESCRIPTIONS RELATIVES AU CONTRÔLE DES LOTS DE PRÉEMBALLAGES

Le contrôle des préemballages est effectué par échantillonnage et comprend deux parties :

— un contrôle porte sur le contenu effectif de chaque préemballage de l'échantillon,

— un autre contrôle porte sur la moyenne des contenus effectifs des préemballages de l'échantillon.

Un lot de préemballages est considéré comme acceptable si les résultats des deux contrôles satisfont tous deux aux critères d'acceptation.

Pour chacun de ces contrôles, il est prévu deux plans d'échantillonnage à utiliser :

— l'un pour un contrôle non destructif, c'est-à-dire pour un contrôle n'entraînant pas l'ouverture de l'emballage,

— l'autre pour un contrôle destructif, c'est-à-dire pour un contrôle entraînant l'ouverture ou la destruction de l'emballage.

Ce dernier contrôle est, pour des raisons économiques et pratiques, limité au strict minimum indispensable et son efficacité est moindre que celle du contrôle non destructif.

Le contrôle destructif ne doit donc être utilisé que lorsqu'un contrôle non destructif ne peut pratiquement pas être adopté. En règle générale, il ne s'applique pas à des lots d'un effectif inférieur à 100 préemballages.

2.1. **Lots de préemballages**

2.1.1. Le lot est constitué par l'ensemble des préemballages de même quantité nominale de même modèle, de même fabrication, emplis dans un même lieu, et faisant l'objet du contrôle. Son effectif est limité aux valeurs définies ci-après.

2.1.2. Lorsque le contrôle des préemballages se fait en fin de chaîne de remplissage, l'effectif du lot est égal à la production horaire maximale de la chaîne de remplissage et cela, sans limitation d'effectif.

Dans les autres cas, l'effectif du lot est limité à 10 000 préemballages.

2.1.3. Pour des lots d'effectif inférieur à 100 préemballages, le contrôle non destructif, lorsqu'il a lieu, se fait à 100 %.

2.1.4. Préalablement aux contrôles prévus aux points 2.2 et 2.3, un nombre suffisant de préemballages doit être prélevé au hasard dans le lot afin de permettre d'effectuer le contrôle qui requiert le plus grand échantillon.

Pour l'autre contrôle, l'échantillon nécessaire sera prélevé au hasard dans le premier échantillon et repéré.

Ce repérage doit avoir été effectué avant le début des opérations de mesurage.

2.2. Contrôle du contenu effectif d'un préemballage

Pour obtenir le contenu minimal toléré, on déduit de la quantité nominale du préemballage l'erreur maximale tolérée en moins correspondant à cette quantité.

Les préemballages du lot ayant un contenu effectif inférieur au contenu minimal toléré sont appelés défectueux.

2.2.1. *Contrôle non destructif*

Le contrôle non destructif est effectué suivant un plan d'échantillonnage double tel que repris dans le tableau suivant.

Le premier nombre de préemballages contrôlés doit être égal à l'effectif du premier échantillon donné dans le plan:

— si le nombre de défectueux trouvé dans le premier échantillon est inférieur ou égal au premier critère d'acceptation, le lot sera considéré comme acceptable pour ce contrôle,

— si le nombre de défectueux trouvé dans le premier échantillon est égal ou supérieur au premier critère de rejet, le lot sera rejeté,

— si le nombre de défectueux trouvé dans le premier échantillon est compris entre le premier critère d'acceptation et le premier critère de rejet, on doit contrôler un second échantillon dont l'effectif est donné dans le plan.

Les nombres de défectueux trouvés dans le premier et le second échantillon doivent être cumulés:

— si le nombre cumulé de défecteux est inférieur ou égal au second critère d'acceptation, le lot sera considéré comme acceptable pour ce contrôle,

— si le nombre cumulé de défectueux est supérieur ou égal au second critère de rejet, le lot sera rejeté.

Effectif du lot	Échantillons			Nombre de défectueux	
	ordre	effectif	effectif cumulé	critère d'acceptation	critère de rejet
100 à 500	1 er	30	30	1	3
	2 e	30	60	4	5
501 à 3 200	1 er	50	50	2	5
	2 e	50	100	6	7
3 201 et plus	1 er	80	80	3	7
	2 e	80	160	8	9

2.2.2. *Contrôle destructif*

Le contrôle destructif est effectué suivant le plan d'échantillonnage simple ci-dessous et ne doit être utilisé que pour des lots d'effectif supérieur ou égal à 100.

Le nombre de préemballages contrôlés est égal à 20:

— si le nombre de défectueux trouvé dans l'échantillon est inférieur ou égal au critère d'acceptation, le lot sera considéré comme acceptable,

— si le nombre de défectueux trouvé dans l'échantillon est égal ou supérieur au critère de rejet, le lot sera rejeté.

Effectif du lot	Effectif de l'échantillon	Nombre de défectueux	
		critère d'acceptation	critère de rejet
Quel que soit l'effectif ($\geqslant 100$)	20	1	2