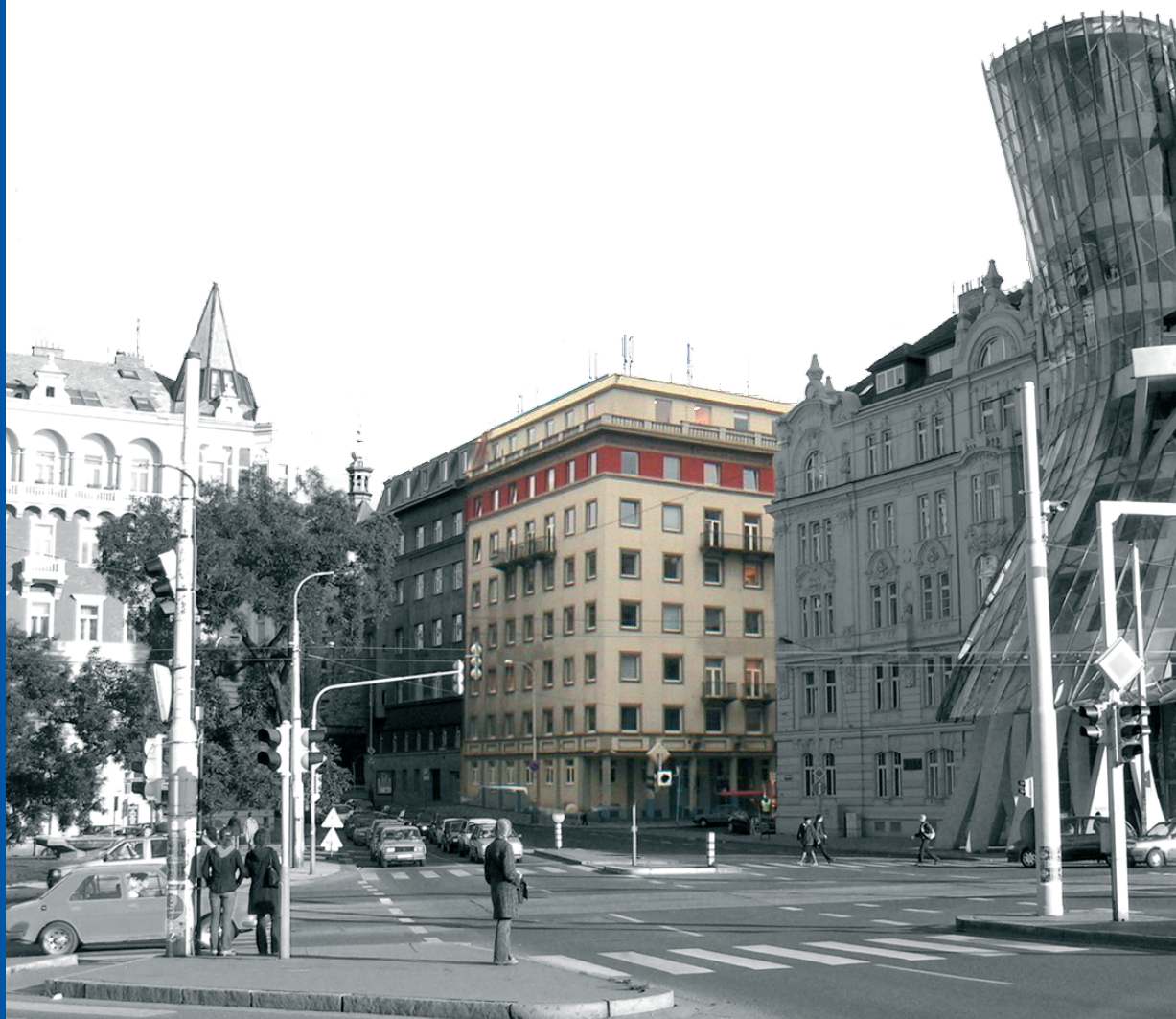


HOTOVĚ BALENÉ ZBOŽÍ V KOSTCE

(aktualizované znění)

Ing. Stanislav Zajíc
Ing. Jindřich Pošvář



HOTOVĚ BALENÉ ZBOŽÍ V KOSTCE

Zpracováno s využitím dokumentů

- Hotově balené zboží v kostce, Ing. Jindřich Pošvář, Ing. Pavel Ducháček, CSc., Praha, červen 2003
- Vyhláška MPO č. 328/2000 Sb., ve znění vyhlášky č. 404/2008 Sb.
- Vyhláška MPO č. 331/2000 Sb.
- Směrnice Rady 75/107/EHS
- Směrnice Rady 76/211/EHS
- Směrnice Komise 78/891/EHS
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/45/ES

Poznámka:

Sborník byl zpracován jako pomůcka k seznámení s výkladem a použitím vyhlášek MPO a směrnic ES v oblasti hotově baleného zboží.

Další využití tohoto svazku je možné pouze se souhlasem ÚNMZ.

Uvedené formulace překladů nemají žádnou právní závaznost.

Závazné je pouze znění předpisů ES zveřejněných v Úředním věstníku ES nebo znění vnitrostátních předpisů ČR zveřejněných ve Sbírce zákonů ČR.

Sborník připravili: ÚNMZ - Ing. Stanislav Zajíc
ČMI - Ing. Jindřich Pošvář

Texty svazku nebyly podrobeny jazykové korektuře.

K VNITŘNÍMU TRHU EVROPSKÉ UNIE

Připravil a vydal:

Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví

Vážení čtenáři,

od r. 1996 vydával Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví edici nazvanou „K vnitřnímu trhu Evropské unie“. Většina svazků se těšila mimořádné pozornosti a zájmu. Cílem vydávání této edice bylo přiblížit technické veřejnosti principy a procedury technické legislativy, zaváděné v souladu s harmonizačními procesy v Evropské unii (EU) i v České republice. Od roku 2004 dostala edice jméno „Sborníky technické harmonizace ÚNMZ“, byla zpřístupněna na internetových stránkách Úřadu (www.unmz.cz) a v omezeném počtu je publikována ve formě CD-ROM (na vyžádání je zdarma k dispozici při respektování autorských práv).

I když dnes existují daleko širší zdroje informací, než tomu bylo před několika lety, považujeme za potřebné v této iniciativě pokračovat, neboť jsme přesvědčeni, že napomáhá pochopení právní úpravy v oblastech působnosti ÚNMZ a jejímu správnému uplatňování. Navíc existuje řada dokumentů, které nejsou součástí práva, ale jsou důležité pro praxi. I v mnoha státech EU je technická regulace a harmonizace doprovázena ze strany státních orgánů širokou informační podporou.

Věřím, že jak orgány státu, tak soukromá sféra, resp. všichni účastníci procesu technické harmonizace a regulace budou v této edici i nadále nacházet užitečný zdroj informací a pomocníka v jejich práci.

Vaše podněty vedoucí k dalšímu zkvalitnění této činnosti ÚNMZ s povděkem uvítáme.



Ing. Milan Holeček
předseda ÚNMZ
Praha, 2009

OBSAH

ÚVOD	5
A. HOTOVĚ BALENÉ ZBOŽÍ	6
1. Účel, význam a přínos systému hotově baleného zboží	6
2. Předpisová základna pro oblast hotově baleného zboží	7
3. Základní požadavky na hotová balení	9
4. Postupy výrobců a dovozců hotově baleného zboží při jeho uvádění do oběhu	12
5. Postupy Českého metrologického institutu při metrologických kontrolách hotově baleného zboží	17
6. Platnost osvědčení, opakované metrologické kontroly, dozor	35
7. Jak je to s hotově baleným zbožím ve Spolkové republice Německo	36
8. Otázky a odpovědi	37
B. LAHVE POUŽÍVANÉ JAKO ODMĚRNÉ OBALY HBZ	41
1. Účel, význam a přínos metrologické kontroly lahví	41
2. Předpisová základna pro lahve	41
3. Základní požadavky na lahve	42
4. Postupy výrobců lahví před jejich uvedením do oběhu	44
5. Postupy ČMI při metrologických kontrolách lahví	47
C. ZÁVĚREČNÁ INFORMACE	52
PŘÍLOHA Č. 1	53
Vyhláška MPO č. 328/2000 Sb.	53
Vyhláška MPO č. 331/2000 Sb.	66
Vyhláška MPO č. 404/2008 Sb.	76
Pracovní úplné znění vyhlášky č. 328/2000 Sb., ve znění vyhlášky č. 404/2008 Sb.	81
PŘÍLOHA Č. 2	98
Směrnice Rady 75/107/EHS	101
Směrnice Rady 76/211/EHS	112
Směrnice Komise 78/891/EHS	131
Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/45/ES	144

ÚVOD

Dokument „*Hotově balené zboží v kostce*“ je jedním ze svazků řady sborníků dokumentů technické harmonizace. Sborník poskytuje praktické informace k aplikaci vybraných ustanovení zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění pozdějších předpisů a prováděcích vyhlášek týkajících se hotově baleného zboží.

Přílohy svazku obsahují jak plná znění prováděcích vyhlášek vyhlášených ve Sbírce zákonů, tak i překlady odpovídajících směrnic Evropských společenství včetně jejich změn a doplňků.

Terminologie použitá při zpracování tohoto svazku odpovídá terminologii právních předpisů ČR a terminologii používané při přípravě překladů právních předpisů ES.

Vzhledem k zapracování směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/45/ES do českého právního řádu vznikla potřeba novelizace tohoto dokumentu, jehož původní znění pocházelo z června 2003.

Směrnice 2007/45/ES, týkající se hotově baleného zboží, reaguje na změny preferencí zájmů zákazníků. U hotově baleného zboží poměrně zásadně dereguluje rozsah závazných jmenovitých množství a otevírá výrobcům tohoto zboží širší možnosti poskytnout spotřebitelům zboží ve jmenovitých baleních dle jejich přání. Jmenovitá množství většiny komodit nejsou tedy předmětem regulace, respektive u řady komodit jimi přestala být, a komodity je možno dodávat na trh v jakémkoli jmenovitém množství v balení. Regulovaná jmenovitá množství zůstávají předepsána pouze u vín a lihovin.

Směrnice 2007/45/ES byla zapracována do českého právního řádu vyhláškou č. 404/2008 Sb., která mění vyhlášku MPO č. 328/2000 Sb. a kterou se zrušují vyhlášky č. 329/2000 Sb. a č. 330/2000 Sb.

Vyhláška č. 404/2008 Sb. nabyla účinnosti dnem 11. 4. 2009.

A. HOTOVĚ BALENÉ ZBOŽÍ

1. ÚČEL, VÝZNAM A PŘÍNOS SYSTÉMU HOTOVĚ BALENÉHO ZBOŽÍ

Technologie prodeje zboží zaznamenala výrazný vývoj, jehož výsledkem je skutečnost, že většina zboží je v současné době balena mimo prodejní místo, u výrobců nebo v balírnách, takže zákazník není přítomen zabalení výrobku a zpravidla nemá ani možnost se o správnosti deklarovaného množství při koupi přesvědčit. Nabídka hotově zabaleného zboží (dále jen HBZ) je jedním ze znaků moderních prodejních postupů zvláště v supermarketech, samoobsluhách apod. Protože v takovém případě nemůže spotřebitel účinně ochránit svoje zájmy sám, zapojuje se do procesu kontroly balení stát s využitím prostředků legální metrologie.



Tato ochrana je v době, kdy trh směřuje k volnému pohybu zboží společným nadnárodním zájmem vyspělých zemí, a proto zapojení se do systému značení HBZ symbolem „e“ znamená i zjednodušení přístupu zvláště na jednotný evropský trh. Současně je označování HBZ symbolem „e“ zákonným prostředkem k získání důvěry zákazníka ve správnost

množství výrobku v balení. Výrobce nebo dovozce HBZ se může sám rozhodnout, zda bude HBZ symbolem „e“ po splnění požadavků právních a technických předpisů označovat nebo bude zboží uvádět na trh bez označení zmíněným symbolem a bez záruk s ním spojených.

Podmínkou pro oprávnění označovat HBZ symbolem „e“ ve smyslu zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění pozdějších předpisů (dále jen zákon) je, aby výrobce nebo dovozce v první etapě splnil oznamovací povinnost a následně získal osvědčení ČMI o metrologické kontrole HBZ (dále jen osvědčení).

2. PŘEDPISOVÁ ZÁKLADNA PRO OBLAST HOTOVĚ BALENÉHO ZBOŽÍ

S ohledem na specifika České republiky a její legislativní zvyklosti se systém obecně závazných právních předpisů odvíjí od zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění pozdějších předpisů, a to zejména od § 9 a), který stanovuje:

§ 9a

Hotově balené zboží označené symbolem „e“ a lahve používané jako odměrné obaly pro hotově balené zboží

- (1) *Hotově baleným zbožím označeným symbolem „e“ se pro účely tohoto zákona rozumí zboží určené k prodeji a umístěné do obalu bez přítomnosti spotřebitele, jehož množství obsažené v obalu, zejména objem nebo hmotnost, má předem stanovenou hodnotu, kterou nelze změnit bez otevření nebo zjevného porušení obalu.*
- (2) *Balírný a dovozci hotově baleného zboží jsou oprávněni uvést do oběhu zboží s označením „e“, pokud*
 - a) *mají zaveden systém kontroly správnosti množství, zajišťující splnění požadavků stanovených vyhláškou včetně průkazné evidence četnosti a výsledků měření, písemně oznámí Českému metrologickému institutu uvedení hotově baleného zboží označeného symbolem „e“ do oběhu a současně předají Českému metrologickému institutu dokumentaci obsahující postupy výrobní kontroly množství zboží v balení,*
 - b) *je dodržena hodnota jmenovitého obsahu a řady jmenovitých množství obsahu hotově baleného zboží v případech stanovených vyhláškou,*
 - c) *jsou dodrženy dovozené odchylky obsahu hotově baleného zboží stanovené vyhláškou,*
 - d) *jsou uvedeny na obalech hotově baleného zboží údaje stanovené vyhláškou.*

(3) *Metrologickou kontrolu hotově baleného zboží označeného symbolem „e“ ke zjištění, zda jsou splněny podmínky stanovené v odstavci 2, provádí Český metrologický institut; v případě splnění podmínek vydává osvědčení, jehož náležitosti stanoví ministerstvo vyhláškou, při opakovaných kontrolách vystavuje protokol potvrzující platnost osvědčení. Český metrologický institut je oprávněn odebrat za náhradu od balíren nebo dovozců hotově baleného zboží potřebné vzorky. Za odebrané vzorky se poskytne náhrada ve výši prodejní ceny. Náhrada se neposkytne, jestliže se jí balírna nebo dovozce vzdá. Nárok na náhradu nevzniká, pokud hotově balené zboží nebo lahve nesplňují požadavky stanovené vyhláškou.*

V komplexu právních předpisů ČR jsou přejaty směrnice EU pro oblast HBZ (uvedené v tabulce) takto:

právní předpis	název	komentář
zákon č. 505/1990 Sb. ve znění pozdějších předpisů	o metrologii	viz § 9a), § 12, § 14, § 23
vyhláška MPO č. 262/2000 Sb. ve znění pozdějších předpisů	kterou se zajišťuje jednotnost a správnost měřidel a měření	viz § 14
vyhláška MPO č. 328/2000 Sb. ve znění pozdějších předpisů	o způsobu zhotovení některých druhů hotově baleného zboží, jehož množství se vyjadřuje v jednotkách hmotnosti nebo objemu	Stanoví požadavky na hotově balené zboží, které se uplatňují, pokud dovozce nebo balírna hodlá hotově balené zboží podle své volby označovat symbolem „e“ a metody metrologické kontroly ČMI. Vyhláškou se přejímá směrnice Rady EHS 76/211/EHS, ve znění směrnice Komise 78/891/EHS a Směrnice EP a Rady 2007/45/ES.

Účinnost první právní úpravy oblasti HBZ, jejímž cílem je specifikovat správné množství HBZ v balení a podmínky užívání symbolu „e“, se odvíjela od zákona č. 119/2000 Sb. a byla jím stanovena k 1. 7. 2001. Zákonem č. 137/2002 Sb. došlo k úpravě § 9 a) v oblasti uvádění HBZ do oběhu, úprava se však nedotkla příslušných prováděcích vyhlášek MPO.

Poznámka:

Ustanovení § 9a zákona 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění pozdějších předpisů, jsou v současné době předmětem novelizace tohoto zákona. Po novele zákona bude citace § 9a v elektronické verzi sborníku upravena.

3. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA HOTOVÁ BALENÍ

Základní požadavky na HBZ stanoví vyhláška MPO č. 328/2000 Sb. ve znění vyhlášky MPO č. 404/2008 Sb. Je zapotřebí zdůraznit, že tato právní úprava je aplikovatelná výhradně na to HBZ, jehož množství se vyjadřuje v jednotkách hmotnosti nebo objemu.

Požadavky vyhlášky MPO č. 328/2000 Sb., ve znění vyhlášky MPO č. 404/2008 Sb. lze shrnout takto:

Vyhláška stanoví požadavky na HBZ, které se uplatňují, pokud dovozce nebo balírna hodlá HBZ podle své volby označovat symbolem „e“. Vyhláška se vztahuje na kombinace výrobků a individuálních obalů, do kterých jsou výrobky hotově zabaleny a které jsou určeny k prodeji v konstantních jednotkových množstvích, která

- a) jsou rovna hodnotám určeným předem balírnou,
- b) jsou vyjádřena v jednotkách hmotnosti nebo objemu a
- c) nejsou menší než 5 g nebo 5 ml a větší než 10 kg nebo 10 l.

Jmenovitá množství obsahu jsou po zrušení vyhlášky MPO č. 329/2000 Sb., o způsobu zhotovení hotově baleného zboží podle objemu u kapalných výrobků, a po zrušení vyhlášky MPO č. 330/2000 Sb., kterou byly stanoveny řady jmenovitých hmotností a jmenovitých objemů přípustných pro některé druhy hotově baleného zboží, regulovány pouze pro víno a lihoviny. Přípustná jmenovitá množství a definice regulovaných výrobků jsou uvedeny ve vyhlášce č. 404/2008 Sb., kterou se mění vyhláška MPO č. 328/2000 Sb.

Vyhláška MPO č. 328/2000 Sb. v platném znění stanoví následující cíle metrologických kontrol HBZ:

- skutečný obsah hotových balení v dávce nesmí být v průměru menší než jmenovité množství;
- aby byly splněny požadavky zkoušek specifikovaných v příloze č. 2 vyhlášky, musí být poměrná část hotových balení, která mají větší zápornou odchylku obsahu než přípustná záporná chyba níže uvedená, dostatečně malou částí dávek hotových balení;
- symbolem „e“ nesmí být v dávce opatřeno žádné hotové balení, které vykazuje zápornou odchylku obsahu větší, než je dvojnásobek přípustné níže uvedené záporné odchylky.

Přípustná záporná odchylka

obsahu hotového balení se stanoví v souladu s následující tabulkou:

Vyhláška MPO č. 328/2000 Sb. v platném znění:

Jmenovité množství Q_n v gramech nebo mililitrech	Přípustná záporná odchylka	
	jako % Q_n	v g nebo ml
od 5 do 50	9,0	-
od 50 do 100	-	4,5
od 100 do 200	4,5	-
od 200 do 300	-	9,0
od 300 do 500	3,0	-
od 500 do 1 000	-	15
od 1 000 do 10 000	1,5	-

Při používání tabulky se hodnoty přípustných záporných odchylek uvedených v tabulce v procentech po převedení na jednotky hmotnosti nebo objemu zaokrouhlí nahoru na nejbližší desetinu gramu nebo mililitru.

Požadované nápisy a označení

Veškeré hotově balené zboží připravené podle této vyhlášky musí být opatřeno na svém obalu níže uvedenými údaji, které musí být neodstranitelné, snadno čitelné a viditelné na hotovém balení při normálních podmínkách jeho prezentace:

- jmenovitým množstvím (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) vyjádřeným v kilogramech, gramech, litrech, centilitrech nebo mililitrech a označeným číslicemi, které musí být vysoké alespoň:
 - 6 mm, pokud je jmenovité množství větší než 1 000 g nebo 100 cl;
 - 4 mm, pokud je jmenovité množství rovno 1 000 g nebo 100 cl nebo menší, ale větší než 200 g nebo 20 cl;
 - 3 mm, pokud je jmenovité množství rovno 200 g nebo 20 cl nebo menší, ale větší než 50 g nebo 5 cl;

- 2 mm, pokud je jmenovité množství 50 g nebo 5 cl nebo menší.
- jmenovité množství je následováno symbolem pro použitou jednotku měření nebo tam, kde to je vhodné, názvem jednotky stanoveným zvláštním právním předpisem;
- značkou nebo nápisem umožňujícím příslušnému orgánu identifikovat balírnu nebo identifikovat dovozce;
- symbolem „e“ vysokým alespoň 3 mm, umístěným ve stejném zorném poli jako údaj jmenovité hmotnosti nebo jmenovitého objemu, jehož grafickou podobu stanoví zvláštní právní předpis.

Další požadavky na vlastní množství výrobku v balení jsou zapracovány v kritériích pro konstatování shody výsledků metrologických kontrol HBZ provedených podle kap. 5 tohoto pojednání. Tato kapitola stanoví ve shodě s vyhláškou MPO č. 328/2000 Sb. v platném znění jednak referenční metody, které při metrologické kontrole HBZ použije kontrolní orgán, jednak kritéria shody s požadavky vyhlášky, tj. výsledky, při jejichž dosažení se požadavky vyhlášky považují za splněné.

4. POSTUPY VÝROBCŮ A DOVOZCŮ HOTOVĚ BALENÉHO ZBOŽÍ PŘI JEHO UVÁDĚNÍ DO OBĚHU

Základní pojmy:

oznamovatel a žadatel (který hodlá HBZ podle své volby označovat symbolem „e“)

1. oznamovatel uvedení HBZ do oběhu: subjekt, který písemně oznámil ČMI ve smyslu zákona uvedení HBZ do oběhu a současně předal ČMI dokumentaci obsahující postupy výrobní kontroly množství zboží v balení
2. žadatel o vydání osvědčení o metrologické kontrole HBZ: subjekt, který podal u ČMI žádost v souladu se zákonem o vydání osvědčení o metrologické kontrole HBZ

balírna HBZ

subjekt, který HBZ umísťuje do obalu bez přítomnosti spotřebitele a uzavírá tento obal tak, že množství zboží obsažené v obalu, zejména objem nebo hmotnost, má v době balení předem stanovenou hodnotu, kterou nelze měnit bez otevření nebo zjevného porušení obalu; (přípustný je pouze stanovený běžný úbytek obsahu výrobku změnou jeho vlastností při skladování); má-li jeden subjekt více balírenských provozů, považuje se pro účely metrologických kontrol HBZ za jednu balírnu pouze tehdy, umísťuje-li zboží téhož druhu do obalů za týchž organizačních i technických podmínek

dovozce HBZ (označeného symbolem „e“)

subjekt, který HBZ uvádí do oběhu v České republice za účelem jeho další distribuce nebo prodeje (balení HBZ není prováděno na území ČR)

osvědčení o metrologické kontrole HBZ

doklad, který vystavil ČMI o tom, že žadatel při metrologické kontrole prokázal splnění podmínek stanovených zákonem a vyhláškami MPO pro označování HBZ symbolem „e“

HBZ (u kterých se provádí metrologická kontrola jako podklad pro vydání osvědčení)

zboží téhož druhu, umísťované do obalů za týchž organizačních i technických podmínek (platí i při dovozu HBZ) a označené sym-

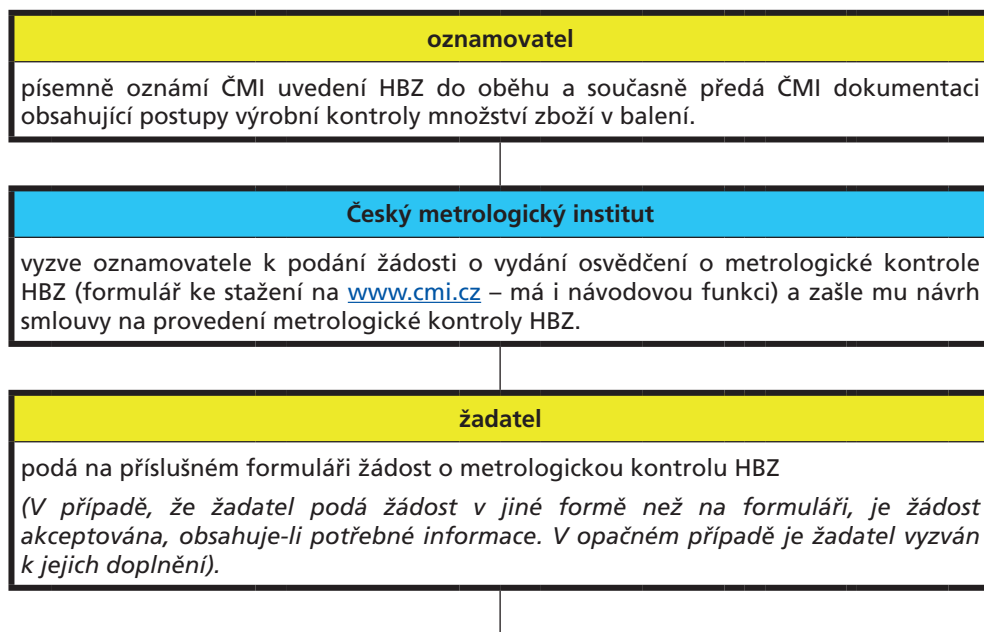
bolem „e“, přitom se zbožím téhož druhu míní výrobky stejného charakteru s obdobnou výrobní recepturou a strukturou

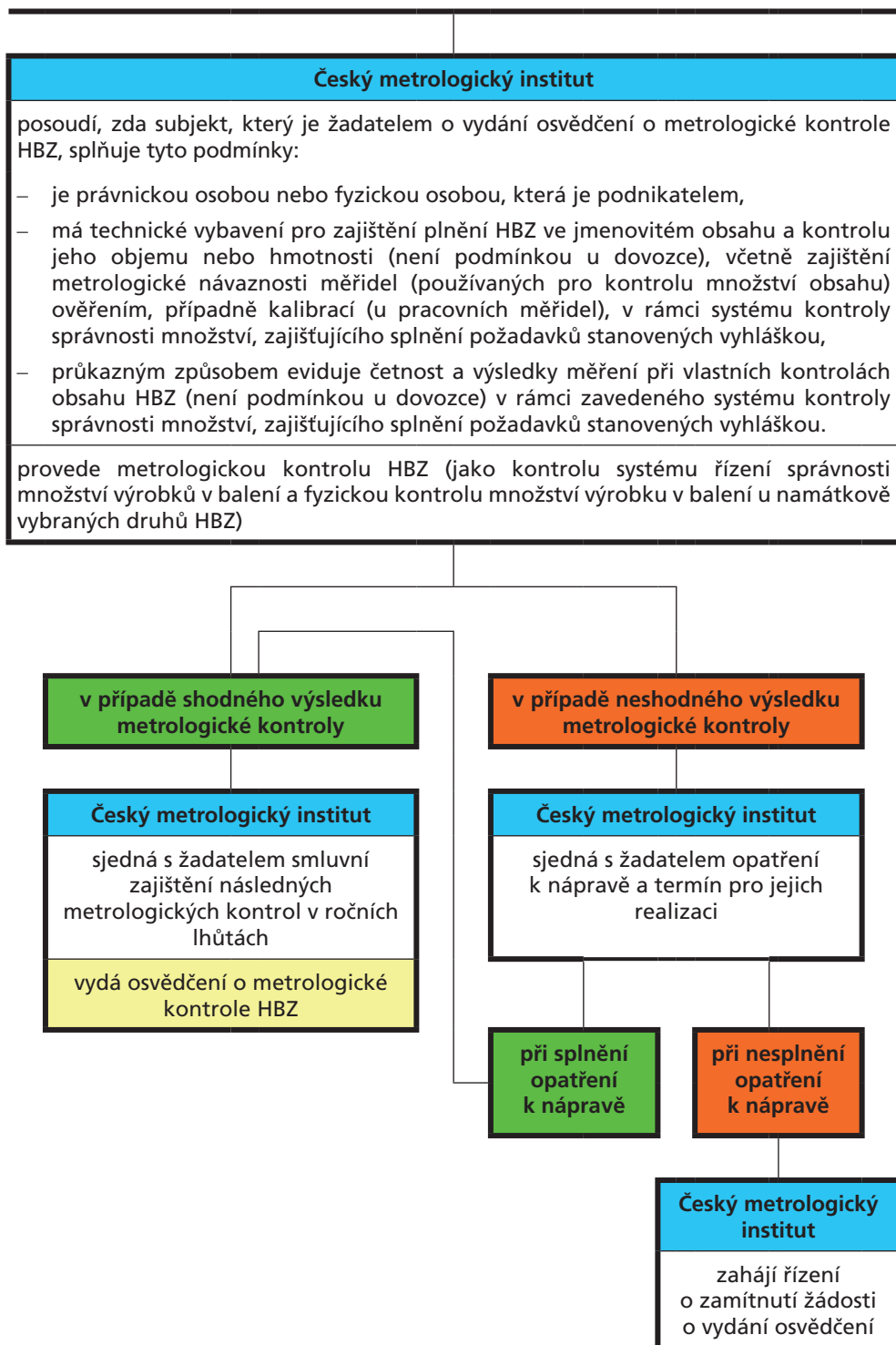
dávka HBZ pro provedení metrologické kontroly

- v případě balírny maximální hodinová produkce balicí linky při dodržení podmínek jedné výrobní šarže téhož druhu zboží, jednoho jmenovitého obsahu HBZ a plnění v jedné balírně;
- v případě dovozce je dávka obvykle více než 100 ks (nejvýše však 10 000 ks) při dodržení podmínek jedné výrobní šarže téhož druhu zboží, jednoho jmenovitého obsahu HBZ a plnění v jedné balírně; není-li možno shromáždit dávku 100 ks, stanoví se při nedestruktivní metodě kontroly počet vzorků na nejméně 30 ks; (destruktivní metodu lze použít jen u dávky více než 100 ks).

Postup při uvádění HBZ do oběhu:

Pokud výrobce nebo dovozce hotově baleného zboží hodlá podle své volby toto zboží označené symbolem „e“ uvádět do oběhu, postupuje podle následujícího schématu.





S cílem získat pro provedení metrologické kontroly a vydání osvědčení úplné a správné informace je uplatňován následující postup, při kterém žadatel podává územně příslušnému oblastnímu inspektorátu ČMI písemnou žádost o vydání osvědčení, která obsahuje:

- identifikační údaje o žadateli,
- identifikační údaje o balírně – jsou-li odlišné od údajů o žadateli,
- předmět činnosti žadatele (výroba a balení HBZ, balení HBZ, dovoz HBZ),
- věcnou specifikaci druhu HBZ (včetně velikostí balení),
- případně doklady (pokud existují a jsou dostupné) o provedení metrologické kontroly v zahraničí (týká se zejména dovozců) a údaje o dřívějších osvědčeních o tomto druhu HBZ a důvodech ukončení jejich platnosti,
- informace o technologii balení, údaj o hodinové produkci balicí linky; kde tento údaj nelze stanovit nebo není použitelný, návrh velikosti kontrolní dávky,
- návrh místa a případně termínu provedení výběru a provedení metrologické kontroly,
- informace o vlastních technických, zvláště metrologických prostředcích pro zajištění správnosti plnění HBZ a zajištění metrologické návaznosti těchto prostředků,
- informaci o dokumentu, který v rámci žadatele stanovuje zejména četnosti, technické a personální prostředky, způsob vyhodnocení výsledků vlastních kontrol, postupy nápravných opatření apod.,
- jméno zaměstnance žadatele, který je odpovědný za systém řízení jakosti v provozu balení a za jednání ve věci metrologické kontroly HBZ.

Žadatel předkládá při metrologické kontrole doklady s výsledky vlastních kontrol množství výrobku obsaženého v hotovém balení. Dokumenty musí prokázat, že kontroly se všemi korekcemi a nastavováními, které se ukázaly jako nutné, byly provedeny řádným

a účinným způsobem. Systém uchovávání takových informací subjektem musí zajistit dostupnost výsledků kontrol obsahu HBZ od poslední metrologické kontroly HBZ vykonané ČMI až po kontrolu ČMI, která následuje.

Oblastní inspektorát ČMI, který je prováděním metrologických kontrol HBZ pověřen, vykoná následující činnosti:

- přezkoumá oznámení o uvedení HBZ do oběhu a v souladu s plánem výkonů metrologických činností zašle subjektu výzvu ČMI, jejíž přílohou je smlouva o provedení metrologické kontroly HBZ pro vydání osvědčení a formulář žádosti,
- přezkoumá žádost z hlediska její úplnosti, formální a věcné správnosti,
- stanoví požadavky na součinnost žadatele a určí metodu zkoušky (zvláště v případě destruktivní zkoušky),
- uzavře se žadatelem smlouvu o provedení metrologické kontroly,
- prověří na místě, zda jsou vytvořeny předpoklady pro plnění požadavků stanovených příslušnou vyhláškou MPO a metrologickými předpisy ČMI MP 004 (popřípadě i MP 005) a provede metrologickou kontrolu HBZ (při níž může v případě dovozce HBZ zohlednit dokumentované výsledky o metrologické kontrole provedené v zahraničí),
- v případě splnění požadavků stanovených příslušnou vyhláškou MPO vydá osvědčení o metrologické kontrole HBZ,
- na základě ujednání s žadatelem uzavře smlouvu o opakovaných metrologických kontrolách HBZ.

Požadavky a postupy uvedené v této kapitole jsou obsaženy v metrologickém předpisu MP 004 – interním prováděcím předpisu ČMI pro oblast HBZ.

5. POSTUPY ČESKÉHO METROLOGICKÉHO INSTITUTU PŘI METROLOGICKÝCH KONTROLÁCH HBZ

Pro metrologické kontroly HBZ prováděné ČMI stanoví vyhláška MPO č. 328/2000 Sb. v platném znění následující závazné referenční metody provádění těchto kontrol.

Požadavky na měření skutečných obsahů výrobků v hotovém balení

Skutečné obsahy výrobků v hotovém balení se mohou měřit přímo pomocí vah nebo přístrojů pro měření objemu, nebo v případě kapalin nepřímo vážením hotově baleného výrobku a změřením jeho hustoty. Bez ohledu na použitou metodu nesmí být nejistota měření skutečného obsahu výrobků v hotovém balení větší než jedna pětina přípustné záporné odchylky pro jmenovité množství výrobku v hotovém balení.

Požadavky na kontrolu dávek hotových balení

Kontrola hotových balení se uskutečňuje statistickou přejímkou a musí být provedena ve dvou částech:

- kontrolou skutečných obsahů každého hotového balení ve výběru a dále,
- kontrolou založenou na průměrné hodnotě skutečných obsahů hotových balení ve výběru.

Dávka hotových balení se považuje za přijatelnou, jestliže výsledky obou těchto kontrol splňují současně příslušná přejímací kritéria.

Pro každou z těchto kontrol jsou k dispozici dva přejímací plány:

- jeden pro nedestruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém nedochází k otevření obalu,
- druhý pro destruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém je obal otevřen nebo zničen.

Z ekonomických a praktických důvodů musí být destruktivní zkoušení omezeno na absolutně nezbytné minimum, neboť účinnost přejímací kontroly při destruktivním zkoušení je menší než účinnost přejímací kontroly při nedestruktivním zkoušení. Proto musí být destruktivní zkoušení použito jen tehdy, když nedestruktivní

zkoušení je prakticky neproveditelné. Obecně platí, že destruktivní zkoušení se nepoužije pro dávky, které obsahují méně než 100 jednotek.

Dávky hotových balení

Dávka určená ke kontrole musí obsahovat všechna hotová balení stejného jmenovitého množství, stejného typu a stejné výrobní šarže, která byla zabalena ve stejném místě, a která mají být kontrolována. Velikost dávky se omezuje na množství, která jsou specifikována v dalším textu.

Pokud jsou hotová balení kontrolována na konci balicí linky, musí být počet balení v každé dávce roven maximální hodinové výkonnosti balicí linky bez jakéhokoli omezení velikosti dávky. V ostatních případech musí být velikost dávky omezena na 10 000 jednotek. U dávek obsahujících menší počet hotových balení než 100 musí být nedestruktivní zkoušení, pokud se provádí, uskutečněno stoprocentně.

Kontrola skutečných obsahů jednotlivých hotových balení

Nedestruktivní zkoušení

Nedestruktivní zkoušení musí být provedeno dvojím výběrem specifikovaným v níže uvedené tabulce. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- dávka se pro účely této kontroly považuje za přijatelnou, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako přijímací kritérium nebo je menší než toto číslo,
- dávka se pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium nebo je větší než toto číslo,
- o dávce nelze rozhodnout po kontrole prvního výběru a musí se použít druhý výběr, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je mezi číslem udaným jako přijímací kritérium a číslem udaným jako zamítací kritérium.

- neshodné jednotky zjištěné v prvním a druhém výběru se musí sečíst dohromady a stanovit souhrnný počet neshodných jednotek. O dávce hotových balení se rozhodne takto:
 - po kontrole druhého výběru se dávka pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže je souhrnný počet neshodných jednotek roven číslu uvedenému v tabulce jako přijímací kritérium po druhém výběru nebo je menší než toto číslo,
 - po kontrole druhého výběru se dávka pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže je souhrnný počet neshodných jednotek roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium po druhém výběru nebo je větší než toto číslo.

Rozsah dávky hotových balení	Výběry			Počet neshodných balení ve výběru	
	pořadí	rozsah	celkový rozsah	přijímací kritérium	zamítací kritérium
100 až 500	První	30	30	1	3
	Druhý	30	60	4	5
501 až 3 200	První	50	50	2	5
	Druhý	50	100	6	7
3 201 a více	První	80	80	3	7
	Druhý	80	160	8	9

Destruktivní zkoušení

Destruktivní zkoušení se musí provést v souladu s níže uvedeným přijímacím plánem jedním výběrem a musí se použít jen pro dávky, které mají 100 nebo více jednotek.

Počet kontrolovaných hotových balení musí být 20 jednotek. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- dávka se pro účely této kontroly považuje za přijatelnou, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako přijímací kritérium nebo je menší než toto číslo,

- dávka se pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium nebo je větší než toto číslo.

Rozsah dávky hotových balení	Rozsah výběru	Počet neshodných balení ve výběru	
		kritérium přijetí	kritérium odmítnutí
Jakýkoliv počet (≥ 100)	20	1	2

Kontrola střední hodnoty skutečných obsahů jednotlivých hotových balení

Dávka hotových balení se pro účel této kontroly musí považovat za

přijatelnou, jestliže výběrový průměr $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{n}$ skutečných obsahů x_i zjištěných v n hotových baleních ve výběru je větší než hodnota:

$$Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} \cdot t_{(1-\alpha)}$$

V tomto vzorci je:

- Q_n = jmenovité množství hotového balení,
- n = počet hotových balení ve výběru pro tuto kontrolu,
- s = odhad směrodatné odchylky skutečných obsahů v dávce,
- $t_{(1-\alpha)}$ = $(1 - \alpha)$ – kvantil Studentova rozdělení pro $\delta = (n - 1)$ stupňů volnosti.

Jestliže je x_i naměřená hodnota skutečného obsahu v i -té jednotce ve výběru, který obsahuje n položek, potom výběrový průměr hodnot naměřených ve výběru se získá pomocí tohoto vztahu:

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n}$$

a odhad směrodatné odchylky s skutečných obsahů balení v dávce pomocí těchto vztahů:

- rozdíl součtů: $SC = \sum_{i=1}^n (x_i)^2 - \frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^n x_i \right)^2$
- odhad rozptylu skutečných obsahů balení v dávce: $v = \frac{SC}{n-1}$
- odhad směrodatné odchylky skutečných obsahů balení v dávce:
 $s = \sqrt{v}$

Přejímací a zamítací kritéria pro dávku hotových balení pro kontrolu střední hodnoty:

Nedestruktivní zkoušení

Rozsah dávky	Rozsah výběru	Přejímací kritérium	Odmítnutí
100 až 500	30	$\bar{x} \geq Q_n - 0,503 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,503 s$
> 500	50	$\bar{x} \geq Q_n - 0,379 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,379 s$

Destruktivní zkoušení

Rozsah dávky	Rozsah výběru	Přejímací kritérium	Odmítnutí
Jakýkoliv počet (> 100)	20	$\bar{x} \geq Q_n - 0,640 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,640 s$

Požadavky a postupy uvedené v této kapitole jsou obsaženy a dále rozpracovány v interním prováděcím předpisu ČMI – metrologickém předpisu MP 005. Cílem tohoto metrologického předpisu je stanovit a popsat do nejmenších potřebných detailů všechny náležitosti zkušebního zařízení i zkušebních metodik tak, aby byly metrologické kontroly HBZ prováděny zaměstnanci ČMI jednotně a správně.

Metrologický předpis MP 005 obsahuje velkou řadu technických detailů, které není účelné v tomto dokumentu přímo specifikovat. Pro orientaci však považujeme za vhodné uvést strukturu tohoto předpisu a základní informaci o obsahu jednotlivých příloh a jejich článků:

Základní část předpisu,

která obsahuje standardní obecné články:

- Všeobecná ustanovení
- Termíny a definice
- Podmínky pro provádění metrologických kontrol HBZ
- Závěrečná ustanovení
- Účinnost

Přílohy předpisu,

které rozpracovávají specifické problematiky, uvádějí vzory a formuláře dokumentů atd.

Příloha 1 Hygienické předpisy

Tato příloha stanoví zásady v oblasti zdraví zaměstnanců ČMI, kteří provádějí metrologické kontroly HBZ v případě potravin a léků. Při provádění metrologických kontrol HBZ musí být respektována ustanovení zákona č. 258/2000 Sb. o ochraně veřejného zdraví a o změně některých souvisejících zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a prováděcích vyhlášek vztahujících se na tuto oblast.

Příloha 2 Místo a režim provádění metrologických kontrol HBZ

2.1 Místo konání metrologické kontroly HBZ při výrobě v tuzemsku

Metrologické kontroly HBZ se provádějí u subjektů, které vyrábějí výrobky v libovolných baleních, na něž se vztahují ustanovení právních předpisů o HBZ, přičemž povaha a způsob balení nejsou podstatné. Metrologickou kontrolu HBZ je možno provádět v balírně, jejím mezikladu nebo distribučním skladu. V balírnách, které vyrábějí hotová balení především pro vlastní prodej, např. pe-

kárny, cukrárny apod., se metrologické kontroly mohou provést též v prodejních místech, v prostorách nebo mobilních kontrolních místech ČMI.

2.2 Místo konání metrologické kontroly HBZ u importovaných balení

Metrologické kontroly HBZ se provádějí v prostorách subjektů nebo na těch místech, kde se balení HBZ, vyrobená v zahraničí, skladují pro další distribuci (i když je subjekt, který zboží skladuje, sám nedovezl), případně v prostorách nebo mobilních kontrolních místech ČMI.

2.3 Četnost metrologických kontrol HBZ

Zkoušky se provádějí s četností podle MP 004, u výrobce zásadně bez předchozí specifikace druhu namátkově vybraného výrobku a šarže, ze které budou vzorky pro kontrolu vybírány. V případě neplánované metrologické kontroly se metrologická kontrola HBZ provádí, je-li to realizovatelné, bez předchozího ohlášení.

2.4 Místo a doba odběru vzorků pro metrologickou kontrolu HBZ u výrobce

Odběr u výrobce se má v zásadě časově uskutečnit tak, aby nedošlo k ovlivnění výsledku vedlejšími faktory, např. přirozeným úbytkem náplně, jejím vysoušením a přijímáním vlhkosti, protože požadavky na náplně se vztahují na dobu výroby HBZ. Metrologická kontrola může být provedena bez ohledu na dobu výroby také v etapě prodeje, a to u:

- hotových balení v obalu z materiálu odolného proti vzduchu a vlhkosti, a to ze skla, plechu, umělé hmoty nebo kombinací těchto materiálů,*
- hotových balení s výrobky, u kterých výrobek sám na základě svého stavu přirozeně nepodléhá úbytku hmotnosti.*

Vzorky pro kontrolu se zásadně odebírají z dávek hotových balení, jejichž výroba je ukončena. U plánovaných a neplánovaných zkoušek náplní se proto zpravidla vzorky pro kontrolu odebírají z těch balení HBZ, která byla vyrobena před příchodem kontrolujícího zaměstnance ČMI, ale ještě se nacházejí v blízkosti plnicího zařízení.

2.5 Odběr vzorků „z oběhu“ pro metrologické kontroly dováženého i tuzemského HBZ

Jako místo odběru vzorků a/nebo provádění vlastní zkoušky přichází v úvahu:

- *vlastní nebo cizí sklad dovozce (podle možnosti konsignační celní sklad),*
- *sklad velkoobchodu nebo distributora,*
- *sklad maloobchodu, pokud je lehce dostupná potřebná velikost dávky podle vyhlášek MPO.*

2.6 Metrologická kontrola HBZ označeného symbolem „e“

Platí požadavky zákona a příslušných vyhlášek MPO a MP pro tuto oblast. Použitím symbolu „e“ výrobce HBZ prohlašuje, že hotová balení odpovídají požadavkům zákona. Poznámka: Všechny členské státy EU jsou povinny namátkově kontrolovat hotová balení se značkou „e“, vyrobená na jejich území, a to i tehdy, jestliže jsou určena na vývoz. Totéž platí pro hotová balení, která se přes jejich území dováží do EU.

Při provádění statistické kontroly a použití nedestruktivní metody zkoušky HBZ se z dávky odebere vzorek v rozsahu součtu vzorků pro první i druhý výběr příslušný dávce hotových balení (tj. 60, 100 nebo 160 ks) a vzorky se očíslovají. Z těchto vzorků se v pořadí čísel od 1 vyberou vzorky pro kontrolu střední hodnoty skutečných obsahů jednotlivých hotových balení (60 nebo 100 ks) a tato kontrola se provede. Pokud je třeba pro kontrolu skutečných obsahů jednotlivých hotových balení provést i druhým výběrem (ve smyslu přílohy 4 tohoto MP), provede se případně kontrola zbývajících vzorků do počtu obou výběrů. V případě zkoušky destruktivní metodou se kontrola obou parametrů provede na výběru 20 ks (ve smyslu přílohy 4 tohoto MP).

2.7 Dávky HBZ nesplňující požadavky zákona

Dávky HBZ, u nichž bylo prostřednictvím metrologické kontroly HBZ zjištěno, že nesplňují požadavky zákona, nemohou být uvedeny na trh s označením symbolem „e“, ať už pro tuzemský prodej, nebo pro vývoz. Výrobce nebo dovozce (popřípadě distributor) takového neshodného balení musí přijmout a realizovat taková

opatření, kterými se buď zajistí přebalení (tak aby došlo ke splnění požadavků na HBZ značené symbolem „e“) nebo prodej zboží způsobem zamezujícím záměně s HBZ označeným symbolem „e“.

Příloha 3 Velikost dávky a rozsah metrologické kontroly HBZ

3.1 HBZ balené v tuzemsku

Při odběru vzorků pro metrologickou kontrolu HBZ přímo v průběhu výroby u plnicího zařízení, příp. balicího místa, je velikost dávky stanovena jako počet stejných hotových balení vyrobených za jednu hodinu. Při přerušovaném balení po šaržích je velikost dávky stanovena jako počet hotových balení, která mohou být obvykle z uvažované šarže vyrobena. Při velikosti dávky menší než 100 hotových balení se kontrola nedestruktivní metodou provádí u všech balení dávky (stoprocentní resp. úplná kontrola). Velikost dávky je, s výjimkou případu podle první věty, omezena na max. 10 000 balení HBZ.

3.2 Importované výrobky

Velikost dávky při odběru vzorků v jednom skladu je omezena příslušností k jedné zásilce nebo šarži. Pokud se tato příslušnost nedá zjistit, je velikost dávky omezena počtem stejných hotových balení, která jsou na skladě. V každém případě je velikost dávky omezena na 10 000 hotových balení.

3.3 Upuštění od metrologických kontrol množství HBZ v balení

Metrologické kontroly množství HBZ v balení destruktivní metodou se neprovádějí u dovezených hotových balení s jedovatými, explozivními nebo silně žíravými výrobky (prostředky proti obtížnému hmyzu, ochranné prostředky na rostliny, apod.)

3.4 Náhodný odběr vzorků pro metrologickou kontrolu HBZ

Za náhodný způsob výběru vzorků v rámci metrologické kontroly HBZ lze označit takový postup, při němž se nepoužije žádná systematická, nebo při němž se vícenásobná balení, z nichž se vzorky pro tuto kontrolu vybírají, určí náhodně.

3.5 Zacházení s otevřenými vícenásobnými a transportními baleními

Při odběru vzorků pro metrologickou kontrolu HBZ z vícenásobných a transportních balení je nutno tato balení otevřít, čímž vzniknou „načatá balení“. Počet takto dotčených balení by se měl pokud možno snížit na minimum a je účelné je označit etiketou, na kterou se v takovém případě vyznačí počet vyjmutých (odebraných) hotových balení.

3.6 Stoprocentní kontrola

Zvláštním případem je úplná, stoprocentní kontrola dávky, která se provádí při velikostech dávek menších než 100 kusů. Tato úplná kontrola u importovaných hotových balení se může provádět u dávek menších než 100 kusů pouze tehdy, pokud pro dodržení střední hmotnosti táry postačí odběr a destrukce 5 vzorků. Při dodávce prázdných obalů pro stanovení táry bez destrukce je třeba zamezit „podvržení“ prázdných obalů se známou (minimální) hmotností táry. Statistická kontrola se uplatňuje u dávek od 100 kusů výše. Dávky s méně než 30 kusy se zpravidla nekontrolují.

3.7 Kontrola měřicí šablonou

Uvádí specifikace související s metrologickou kontrolou HBZ prováděnou nedestruktivní metodou s využitím tohoto měřicího prostředku pro stanovení skutečného objemu HBZ v balení v lahvích.

Příloha 4 Vyhláška MPO č. 328/2000 Sb.

Tato část předpisu přejímá požadavky vyhlášky MPO a je v něm uvedena proto, aby celý předpis byl dostatečně kompaktním manuálem, podle něhož budou zaměstnanci ČMI provádět metrologické kontroly HBZ bez potřeby dalších dokumentů.

4.1 Požadavky na hotová balení

4.2 Referenční metody

Příloha 5 Tato příloha je v MP 005 po novelizaci vyhlášky MPO č. 328/2000 Sb. vyhláškou 404/2008 Sb. neobsazena.

Příloha 6 Stanovení množství výrobku v balení HBZ

6.1 Stanovení hmotnosti

Tato část předpisu stanoví požadavky na přesnost vah používaných ČMI pro metrologickou kontrolu HBZ a na jejich umístění při kontrole. Dále obšírně stanoví postupy pro určení táry v případě nedestruktivní metody kontroly a kritéria její stability.

6.2 Stanovení objemu

Předpis popisuje postupy při stanovení objemu HBZ v balení metodou váhovou, objemovou, pomocí kontrolní šablony a v případech, kdy jsou jako obaly pro HBZ použity lahve splňující požadavky vyhlášky MPO č. 331/2000 Sb.

Příloha 7 Metrologická kontrola v době výroby a zohlednění úbytku množství

7.1 Data výroby HBZ

Metrologické kontroly množství HBZ u výrobce musí být provedeny co nejdříve po zjištěné době výroby. Doba výroby může být zjištěna z obalu, případně z výrobních podkladů.

7.2 Zohlednění úbytku

Některé výrobky, obzvlášť takové, které jsou baleny v obalech propouštějících vlhkost, podléhají úbytku hmotnosti vysoušením. Je-li metrologická kontrola HBZ prováděna později než v době výroby stanovené tímto MP, musí se pomocí korekčních faktorů zohlednit u určitých výrobků úbytky hmotnosti, vzniklé jako ztráty po době výroby, a to korigováním hodnoty jmenovitého množství a jeho přípustných odchylek. V příloze č. 12 MP jsou uvedeny hodnoty zohlednění úbytku u určitých výrobků stanovené v závislosti na jmenovité hmotnosti.

Příloha 8 Stanovení hustoty

8.1 Všeobecně

Protože měření hustoty média – výrobku HBZ – je ovlivňováno různými chemickými a fyzikálními veličinami, má pro správnost a reprodukovatelnost výsledků měření zásadní význam výběr nejvhodnějších měřících metod a postupů.

8.2 Zkratky a pojmy

Článek uvádí vysvětlení zkratk a symbolů, používaných ve výpočetních vztazích.

8.3 Vhodná měřidla a postupy měření hustoty

Uvádí základní měřící prostředky pro stanovování hustoty při metrologických kontrolách HBZ a požadavky na jejich rozsahy a přesnosti měření. Jde o areometry, pyknometry, ponornou gamma kouli, skleněná odměrná tělesa, elektronické hustoměry a speciální kyvety. Zároveň stanoví doporučení vhodnosti jednotlivých měřidel pro různé výrobky (viz tabulka).

č.	1 vhodný 2 všeobecně dostatečně vhodný 3 vhodnost ověřit od případu k případu 4 použití nedoporučené 5 nevhodný/nemožný *) pro aerosoly zvláštní provedení odolné tlaku	areometr	kovový pyknometr	skleněný pyknometr *)	ponorné těleso	hydrostatické váhy	skleněná lahev s vyzn. výšky	skleněná lahev držící tvar	odměrný válec	elektronický hustoměr	kyveta s krycí deskou
1	tekuté potraviny (kromě nápojů)	3	4	3	2	3	4	4	1	3	4
2	nápoje bez kyslíčnku uhličitého (tiché nápoje), příp. odkarbonizované nápoje	1	4	1	2	1	4	4	1	1	4
3	průhledné nápoje, slabě karbonizované	3	4	4	2	4	2	1	4	4	4
4	průhledné nápoje, silně karbonizované	5	4	4	3	4	1	4	4	4	4
5	neprůhledné karbonizované nápoje	5	4	4	4	4	2	4	4	4	4
6	tekuté prací, čisticí, ošetrující prostředky a kosmetické výrobky	3	4	1	2	3	4	4	2	3	3

7	krémové a pastovité prací, čisticí a ošetrující prostředky a kosmetické výrobky	4	2	4	4	4	4	4	4	3	1
8	minerální oleje	1	4	1	2	1	4	4	1	1	4
9	laky a nátěrové látky	4	2	4	1	4	4	4	4	3	3
10	silně thixotropní laky	5	2	5	4	4	4	4	4	3	3
11	nátěrové a těsnící hmoty	5	2	5	4	4	5	4	5	5	1
12	tekuté léky	4	4	1	2	2	4	4	3	3	4
13	aerosoly	5	5	1	5	5	5	5	5	3	5

8.4 Postup stanovení hustoty

Podrobně popisuje metody zjištění hustoty výrobku jednotlivými měřicími prostředky. Stanovuje všeobecné zásady, teplotní podmínky a postupy korekcí na teplotu, přípravné práce před měřením, způsob odběru vzorků. Dále stanovuje detailně přímo měření a způsob výpočtu hustoty HBZ z naměřených hodnot. Zvlášť se zabývá stanovováním hustoty „problémových“ produktů, např. disperzních barev a aerosolů (včetně stanovení hustoty výpočtem).

Příloha 9 Specifické kontrolní postupy

9.1 Zkoušky hmotnosti pevného podílu (hmotnost po odkapání)

Hmotností pevného podílu se míní hodnota hmotnosti pevné potraviny zjištěná postupem popsáním v této příloze. Pevnou potravinou je zpravidla podíl výrobku, který je majoritní při prezentaci výrobku pro účely jeho nabídky, nákupu a stanovení hodnoty, jak vyplývá z prodejního označení. K pevným potravinám se nepočítají kořenící látky jako koření, byliny a části bylin, které se přidávají do nálevu. Dále k pevným potravinám nepatří rostlinné přídavky a přísady (cibule, kousky okurek, atd.), a to ani v případě, kdy jsou uvedeny v seznamu přísad. U potravinových produktů, jako např. směsí různých zelenin, salátu z mušlí, masa a zeleniny nebo zavináčů, které jsou označeny odpovídajícím prodejním označením, tvoří tato potravinová směs dohromady pevný podíl. Metrologická kontrola tohoto HBZ se provádí vážením s použitím speciálního zkušebního zařízení na odkapávání a vyprecizování pevného podílu.

9.2 Kontrola HBZ ve vícenásobných baleních

Vícenásobná balení označená symbolem „e“, která obsahují více jednotlivě balených výrobků, ať už jsou tato jednotlivá balení HBZ (označena symbolem „e“), či nikoli, jsou považována za samostatná hotová balení a jako taková kontrolována (např. krabičky se sáčky s porcovaným čajem).

9.3 Vakuová balení a balení plněná plynem

Jedná se o postup kontroly výrobků, při jejichž balení je vyčerpán vzduch nebo je obal naplněn plynem. V hotovém balení vzniknou uzavřené plynové prostory; rozdíl jejich hmotnosti a hmotnosti normálního okolního vzduchu vede ke zkreslení při stanovení hmotnosti obsahu balení. Proto vykazuje vakuované balení při kontrole hotových balení menší hodnoty hmotnosti než otevřené hotové balení. Zboží balené v ochranném plynu je v případě vyšší měrné hmotnosti plynu v porovnání se vzduchem zdánlivě těžší, v opačném případě zdánlivě lehčí.

9.4 Ovoce naložené v alkoholu, značené podle objemu

Protože u těchto výrobků, značených podle celkového objemu, není možné stanovit hustotu, musí se provést přímé měření objemu.

9.5 Lihoviny s ovocem uzavřené v lahvi, lihoviny s vykrytalizovaným cukrem

9.6 Lahůdkové omáčky, majonézy, hořčice, hotové polévky

9.7 Zmrzlina

9.8 Práškové výrobky balené v jednotkách objemu

9.9 Bakteriologicky citlivé potraviny

9.10 Textilní výrobky balené v jednotkách hmotnosti

Tyto články (9.5 až 9.10) stanoví specifika kontrolních postupů při jejich metrologické kontrole.

Příloha 10 Základní zásady kontroly správnosti množství u výrobce HBZ

Při vlastních kontrolách balírny (výrobce HBZ) nebo případně dovozce není systém kontroly množství z hlediska odchylek a pravděpodobnosti jejich dodržování nastaven na parametry shodné s požadavky při metrologické kontrole HBZ prováděné ČMI, protože nejsou přímo uplatněny maximální meze dovolených odchylek průměrné hodnoty $\bar{x}_0$. Ve smyslu všeobecně uznávaných pravidel systémů řízení jakosti (včetně technických prostředků) jsou balírnou uplatňovány ruční, poloautomatické nebo automatické postupy kontroly správnosti množství HBZ v balení. Použitý kontrolní postup by měl být přizpůsoben počtu, ceně a tržnímu významu vyrobených hotových balení, ale ve všech případech musí s dostatečnou pravděpodobností zaručovat, že jsou u HBZ splněny požadavky právních předpisů. Z praktického hlediska je nastavení vlastního systému kontroly množství výrobce nejproblematictější momentem při první kontrole HBZ v konkrétním subjektu. Tato část MP obsahuje základní informace v člancích: všeobecně, dokumentace jakosti, průvodky jakosti a statistika, výjimky, zvláštní ustanovení.

S ohledem na klíčovou roli nastavení systému kontroly množství u výrobce nebo dovozce HBZ a na ustanovení vyhlášky MPO:

„Kontrola může být uskutečněna na náhodně odebraných vzorcích statistickou přejímkou. V případech, kdy se skutečný obsah neměří, musí být prováděná kontrola organizována tak, aby se množství obsahu zjistilo účinným způsobem. Tato podmínka je splněna, pokud se výrobní kontroly uskutečňují v souladu s postupy uznávanými ČMI a pokud jsou k dispozici dokumenty obsahující výsledky takových kontrol, aby se prokázalo, že tyto kontroly se všemi korekcemi a nastavováními, které se ukázaly jako nutné, byly provedeny řádným a přesným způsobem...”

dodávají někteří výrobci měřicích systémů pro výrobní kontroly HBZ i speciální řídicí SW.

Příloha 11 Odchyłky od stanovené lhůty metrologické kontroly (od data výroby)

Příloha uvádí časové údaje o době od data výroby, ve které je třeba provést metrologickou kontrolu HBZ u některých specifikovaných druhů HBZ.

Příloha 12 Maximální hodnoty ztráty hmotnosti vysoušením (tzv. úbytek)

Tato příloha obsahuje tabulku korekčních faktorů, kterými se koriguje jmenovité množství a přípustná záporná odchylka množství u některých druhů HBZ, zejména u ovoce a zeleniny, pečiva, některých sýrů a těstovin. Korekční faktory jsou stanoveny v závislosti na podmínkách skladování po zabalení a na době, která od zabalení uplynula.

Přílohy 13 Protokoly a formuláře

Obsahem přílohy jsou formuláře záznamů, protokolů, zápisů apod., které jsou využívány zaměstnanci ČMI při metrologických kontrolách HBZ. Jedná se o tyto dokumenty:

- 13a** Protokol ke stanovení hmotnosti;
- 13b** Protokol ke stanovení hmotnosti po odkapání;
- 13c** Protokol ke stanovení hmotnosti po odkapání s odtáním le-
dové glazury;
- 13d** Protokol o kontrole měřicí šablonou;
- 13e** Protokol ke stanovení suché hmotnosti textilních výrobků;
- 13f** Zápis o metrologické kontrole HBZ;
- 13g** Formulář pro stanovení hustoty u nápojů s obsahem kysliční-
ku uhličitého;
- 13h** Potvrzení o předání a převzetí vzorků;
- 13i** Etiketa pro označení vícenásobných balení otevřených po od-
běru vzorků.

Personální a technické vybavení ČMI pro provádění metrologických kontrol HBZ

Pro účely provádění metrologických kontrol HBZ byli v ČMI zajištěni zaměstnanci s potřebnou kvalifikací, výše uvedené metrologické předpisy a potřebná technická zařízení. Zaměstnanci prodělali výcvik v provádění těchto kontrol, posuzování systému zajištění správnosti množství výrobků v hotovém balení a používání potřebného zařízení a pomůcek.

Přehled základního vybavení pracoviště ČMI pro metrologické kontroly HBZ uvádí následující tabulka. Pro provádění metrologických kontrol HBZ bylo vytvořeno a vybaveno v ČMI 7 regionálních pracovišť, a to:

OI Praha
 OI České Budějovice
 OI Plzeň
 OI Pardubice
 OI Jihlava
 OI Brno
 OI Opava

Vybavení pracoviště pro metrologickou kontrolu HBZ:

Položka	Název
1	váha elektromechanická, max. zatížení 510 g, rozlišení $d = 0,001$ g pro hmotnosti do 100 g, rozlišení $d = 0,01$ g pro hmotn. od 100 g do 510 g
2	váha elektromechanická, max. zatížení 8 100 g, rozlišení $d = 0,01$ g
3	váha elektromechanická, max. zatížení 35 000 g, rozlišení $d = 0,1$ g
4	speciální software pro provedení a vyhodnocení metrologických kontrol
5	speciální software pro evidenci zákazníků, produktů, vystavených osvědčení, výsledků metrologických kontrol a pro jejich plánování
6	notebook
7	elektronický přenosný hustoměr, rozsah do 2 g/cm^3 , rozlišení $0,0005 \text{ g/cm}^3$
8	gamma koule 100 ml

9	pyknometr kovový 100 ml
10	zařízení na odkapání produktů pro stanovení „hmotnosti po odkapání“
11	skleněný pyknometr 35 ml se zvýšenou odolností proti tlaku
12	skleněná kyveta 3,5 ml s krycím sklem
13	odměrná baňka 250 ml s děleným hrdlem
14	odsávačka pro metrologickou kontrolu lahví
15	teploměr
16	posuvné měřítko 150 mm, dělení 0,05 mm
17	stopky
18	speciální transportní kufry

6. PLATNOST OSVĚDČENÍ, OPAKOVANÉ METROLOGICKÉ KONTROLY, DOZOR

Platnost osvědčení o metrologické kontrole HBZ stanovuje ČMI tak, aby byl zajištěn dohled nad plněním podmínek, za kterých bylo vydáno osvědčení o metrologické kontrole, a to formou opakovaných kontrol v intervalu obvykle jeden rok. V případě smluvního zajištění opakovaných kontrol se platnost osvědčení stanovuje obvykle na dobu 5 let. Po uplynutí pětileté platnosti lze na základě kladných výsledků opakovaných kontrol vystavit nové osvědčení na dobu 5 let.

V ostatních případech se platnost osvědčení stanovuje na období obvykle 1 rok. S přihlédnutím ke skutečnostem zjištěným při státním metrologickém dozoru a dozoru jiných dozorových orgánů, může ČMI platnost osvědčení časově omezit, pozastavit nebo zrušit.

ČMI provádí opakované metrologické kontroly HBZ u balíren a dovozců jako nejvhodnější formu trvalého zabezpečování zákonných požadavků a odstranění rizik plynoucích z případného nedodržení zákona. Tyto kontroly ČMI provádí na základě příslušné smlouvy s držitelem osvědčení o metrologické kontrole HBZ. Pokud se při opakované kontrole zjistí neshody a balírna či dovozce HBZ přijme nápravná opatření v systému řízení jakosti, tedy opatření trvalé účinnosti, není navrhována sankce za nedodržení zákona. Obvyklá periodičita opakovaných metrologických kontrol HBZ je 1 rok, není-li oběma smluvními stranami dohodnuto jinak.

ČMI provádí podle § 14 zákona státní metrologický dozor nad dodržováním povinností stanovených zákonem a příslušnými vyhláškami MPO. Je oprávněn odebírat za náhradu od balíren nebo dovozců HBZ potřebné vzorky ke kontrole, při níž se zjišťuje, zda jsou splněny podmínky, za kterých bylo vydáno osvědčení o metrologické kontrole. Zjištěné neshody projednává se statutárními zástupci kontrolovaného subjektu a přijímá příslušná opatření. Na základě negativního výsledku metrologického dozoru může ČMI platnost osvědčení o metrologické kontrole HBZ zrušit, případně i navrhnout Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví uložení pokuty.

7. JAK JE TO S HOTOVĚ BALENÝM ZBOŽÍM VE SPOLKOVÉ REPUBLICE NĚMECKO

Spolková republika Německo (dále jen SRN) zahájila budování systému metrologických kontrol HBZ již v sedmdesátých letech dvacátého století, systém rozvíjela a zdokonalovala, a proto jej lze v současnosti považovat za modelový stav, ke kterému zřejmě i ČR směřuje.

Systém HBZ v SRN lze rozdělit na dvě skupiny:

- HBZ označené symbolem „e” a
- ostatní HBZ.

Zatímco do první skupiny patří výrobky balené v jednotkách objemu a hmotnosti a se jmenovitým množstvím v rozsahu od 5 g nebo 5 ml do 10 kg nebo 10 l, patří do skupiny výše nazvané „ostatní HBZ” výrobky, které jsou hotově balené i mimo uvedený rozsah jmenovitých hmotností a objemů, ale také v jednotkách:

- hmotnost,
- objem,
- délka,
- plocha,
- počet kusů.

Metody metrologických kontrol HBZ označeného symbolem „e” jsou shodné s metodami uvedenými ve vyhlášce MPO č. 328/2000 Sb., v platném znění, vycházejí totiž z týchž směrnic EU. Referenční metody metrologických kontrol „ostatního HBZ” jsou však jednodušší – zpravidla jde o přejímací plány jedním výběrem; rozsahy a velikost přípustných záporných odchylek jsou též odlišné.

8. OTÁZKY A ODPOVĚDI

1) *Otázka:* Jsou nějak závazně stanovena jmenovitá množství HBZ?

Balíme praženou kávu se jmenovitou hmotností balení 60 g. Toto balení je v oběhu již asi 50 let. Můžeme takové balení po splnění požadavků označovat symbolem „e“?

Odpověď:

Závazné řady jmenovitých množství jsou specifikovány v příloze vyhlášky 328/2000 Sb., ve znění vyhlášky 404/2008 Sb., a reflektují evropské směrnice závazné pro všechny členské státy EU. Tyto závazné řady se vztahují pouze k druhům lihovin a vín, které jsou tamtéž uvedeny a definovány. Pro kávu tedy žádné závazné řady jmenovitých množství nejsou stanoveny. Tyto řady v dřívějších právních úpravách pokrývaly mnohem větší sortiment zboží a jejich účelem bylo zamezit klamání spotřebitele. Tohoto cíle však bylo účinněji dosaženo zavedením povinnosti uvádět u zboží tzv. jednotkové ceny, čímž ochranná role jmenovitých řad zanikla.

2) *Otázka:* Uznává ČMI metrologické kontroly HBZ provedené v zahraničí – konkrétně v SRN?

Odpověď:

ČR je členským státem EU a její trh je segmentem jednotného evropského trhu. Každý členský stát EU zajišťuje, aby HBZ označené symbolem „e“, které přes jeho území na jednotný evropský trh vstupuje, protože na tomto území bylo zabaleno nebo bylo dovezeno ze třetí země, splňovalo stanovené požadavky a na druhé straně akceptuje plnění této role i ze strany ostatních členských států. Proto není třeba metrologické kontroly HBZ provedené v SRN „uznávat“, prostě příslušné HBZ je regulérně na trhu bez jakýchkoli uznávacích procedur, respektive toto uznání bylo generálně provedeno podepsáním smlouvy o přistoupení ČR k EU.

3) *Otázka:* Jak se hradí metrologické kontroly HBZ?

Odpověď:

Provedení metrologické kontroly HBZ, na jejímž základě se vystavuje osvědčení, a provádění opakovaných metrologických kontrol

pro účely potvrzování jeho platnosti jsou výkony za úhradu, které jsou žadateli účtovány podle platného ceníku ČMI. Přitom žadateli nevzniká nárok na náhradu vzorků, které byly použity při kontrole a nelze je vrátit do oběhu. Provedené výkony je žadatel povinen uhradit i v případě zamítnutí žádosti o vydání osvědčení, pozastavení či zrušení platnosti osvědčení z důvodu negativního výsledku provedené metrologické kontroly HBZ.

Státní metrologický dozor je prováděn bez úhrady ze strany kontrolovaných subjektů, a to na náklady státu. V případě splnění požadavků stanovených vyhláškou při tomto státním dozoru hradí ČMI vzorky, které byly podrobeny destruktivnímu zkoušení, a to za ceny, za jaké se v okamžiku odebrání vzorků zboží nabízí, jestliže se balírna nebo dovozce náhrady za znehodnocené vzorky nevzdá. V případě nesplnění požadavků stanovených vyhláškou nárok na úhradu vzorků podrobených státnímu metrologickému dozoru nevzniká.

4) Otázka: Jaké jsou ceny metrologických kontrol HBZ?

Odpověď:

ČMI provádí metrologickou kontrolu pro vydání osvědčení jako výkon za úhradu, jehož podmínky jsou obsahem smlouvy uzavřené mezi ČMI a žadatelem před zahájením řízení. Kontrolu provádí jeden až dva zaměstnanci ČMI a kapacita spotřebovaná jak na její administrativní přípravu a vyhodnocení, tak na její vlastní provedení, je uvedena v pracovním listě, který žadatel obdrží spolu s fakturou.

Rozsah metrologické kontroly vychází z počtu druhů produktů a velikostí balení, na něž má být osvědčení vystaveno, což pro tento účel nazvěme „velikostí“ žadatele. Pak lze velmi zjednodušeně a informativně uvést, že metrologická kontrola u malého subjektu trvá obvykle 1 den, u středního obvykle dva a u velkého subjektu nejdéle čtyři dny, což představuje přibližnou cenu cca 14.000,- Kč, resp. 28.000,- Kč nebo 56.000,- Kč. V ceně jsou zahrnuty i administrativní práce při přípravě a vyhodnocení kontroly včetně nákladů na cestovní výdaje a dopravu zaměstnanců ČMI.

5) *Otázka:* Jaké jsou požadavky ČMI na systém kontroly HBZ jeho výrobcem nebo dovozcem?

Odpověď:

K otázce týkající se požadavků ČMI na vlastní kontrolní systém správnosti množství v balení HBZ výrobce (či dovozce) je možno využít praktických zkušeností z konzultací a provedených nebo rozpracovaných metrologických kontrol. Jednoznačně je třeba zdůraznit, že každý výrobce HBZ má povinnost sám systematicky kontrolovat správnost množství v balení, neboť ČMI podle vyhlášky MPO č. 262/2000 Sb. v platném znění „potvrzuje způsobilost systému kontroly množství“. Ačkoli tento požadavek výslovně uvádí také vyhláška MPO č. 328/2000 Sb. v příloze č. 1, článku 4, vyskytly se subjekty, které vlastní kontrolu množství v balení vůbec neprováděly.

Druhým omylem některých žadatelů bylo to, že si zavedli systém kontrol, jehož kritéria shodnosti byla identická s kritérii stanovenými pro ČMI v příloze č. 2 výše uvedené vyhlášky. K tomu je třeba citovat požadavky přílohy č. 1, článku 1 vyhlášky MPO č. 328/2000 Sb., „v průměru skutečný obsah hotových balení v dávce nesmí být menší než jmenovité množství“ a k definici dávky využít článek 2.1 přílohy č. 2 vyhlášky. Přejímací kritérium pro výběrový průměr hodnot, u něhož se poníží jmenovité množství o stanovený násobek směrodatné odchylky (viz tabulky v článku 2.3.3 přílohy č. 2 vyhlášky), platí pro metrologickou kontrolu ČMI a zohledňuje statistický charakter této kontroly. Parametry řízení výroby HBZ z hlediska množství tedy musí být nastaveny na hodnotu větší nebo rovnou jmenovitému množství. I když pochopitelně i výrobce v drtivé většině případů používá statistické metody kontroly, musí jeho statistika prokázat splnění výše uvedených požadavků s patřičnou pravděpodobností. Kontrolu podle kritérií pro metrologickou kontrolu ČMI si pak může výrobce či dovozce uspořádat „navíc“, například k informativnímu zjištění „jak by dopadl“ při kontrole dané dávky HBZ provedené ČMI. Není stanoveno, jak často a jaké množství vzorků musí výrobce nebo dovozce HBZ kontrolovat. Jeho záznamy, které musí při metrologické kontrole ČMI předložit alespoň za období jednoho roku, však musí jednoznačně prokazovat, že při

výskytu neshodného výsledku vlastní kontroly následovalo opatření k nápravě a kontrola jeho účinnosti prokázala dlouhodobě odstranění neshody.

Je-li systém kontrol nastaven nedostatečně, je velmi pravděpodobné, že neshodná balení neodhalí vlastní kontrola subjektu, ale až metrologická kontrola ČMI, což se také již při některých provedených kontrolách potvrdilo. Toto zjištění znamená v lepším případě zásadní prodloužení procesu metrologické kontroly a vydání osvědčení (s příslušným finančním dopadem na zopakování metrologické kontroly), v horším případě zamítnutí žádosti o vydání osvědčení, a tím i zánik oprávnění výrobce či dovozce označovat HBZ symbolem „e“.

B. LAHVE POUŽÍVANÉ JAKO ODMĚRNÉ OBALY HBZ

1. ÚČEL, VÝZNAM A PŘÍNOS METROLOGICKÉ KONTROLY LAHVÍ

Smyslem metrologické kontroly obalů HBZ je prověřit jejich shodu s požadavky vyhlášky MPO č. 331/2000 Sb., „která stanovuje požadavky na lahve používané jako odměrné obaly pro hotově balené zboží“, a to jak v době provedení metrologické kontroly, tak i v období před a po ní. Lahve označené symbolem „3“ pro hotově balené zboží (dále jen lahve) jsou používány jako odměrné obaly HBZ a umožňují použití takových technologií plnění a kontroly HBZ, které by jinak nebyly možné (plnění na výšku hladiny výrobku v lahvi). Pro překlad do češtiny bylo použito namísto zřejmě vhodnějšího slova „obaly“ slovo „lahve“, které v češtině nemá tak široký význam, jako obaly, a proto je třeba již v tomto úvodu upozornit, že v oblasti HBZ se míní lahvi i např. plechová dóza na nápoje.

2. PŘEDPISOVÁ ZÁKLADNA PRO LAHVE

Také v této oblasti, stejně jako v oblasti HBZ jako takového, se systém obecně závazných právních předpisů odvíjí od zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění pozdějších předpisů, a to zejména od § 9 a), který pro tuto oblast stanovuje:

(4) Výrobci lahví používaných jako odměrné obaly pro hotově balené zboží (dále jen „lahve“) jsou oprávněni označit je symbolem „3“ pokud

- a) mají osvědčení o metrologické kontrole lahví vydané Českým metrologickým institutem, kromě případů stanovených v § 12 odst. 1; způsob a metody metrologické kontroly stanoví ministerstvo vyhláškou,*
- b) jsou dodrženy dovozené odchylky objemu lahví,*
- c) výrobce uvádí na lahve identifikační označení stanovené vyhláškou ministerstva.*

(5) Metrologickou kontrolu lahví ke zjištění, zda jsou splněny podmínky stanovené v odstavci 4, provádí Český metrologický institut.

Poznámka:

Ustanovení § 9a zákona 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění pozdějších předpisů, jsou v současné době předmětem novelizace tohoto zákona. Po novele zákona bude citace § 9a v elektronické verzi sborníku upravena.

V komplexu právních předpisů ČR je příslušná směrnice EU přejata pro oblast lahví takto:

právní předpis	název	komentář
vyhláška MPO č. 331/2000 Sb.	kterou se stanoví požadavky týkající se lahví používaných jako odměrné obaly pro hotově balené zboží	Stanoví požadavky na lahve používané jako odměrné obaly, které musí být splněny, pokud výrobce hodlá podle své volby označovat lahve symbolem „3“. Uvádí podmínky značení lahví symbolem „3“ a provádění metrologických kontrol ČMI. Vyhláškou se přejímá směrnice Rady EHS 75/107/EHS.

3. ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA LAHVE

Základní požadavky na lahve stanoví vyhláška MPO č. 331/2000 Sb.

Vyhláška stanoví požadavky na lahve, které se uplatňují, pokud je jejich výrobce hodlá podle své volby označovat symbolem „3“. Lahve, které splňují požadavky vyhlášky, mohou být označeny symbolem „3“, jehož grafickou podobu stanoví příloha č. 3 vyhlášky.

Lahve musí být zhotoveny ze skla nebo jakéhokoliv jiného materiálu, který má takovou tuhost a stabilitu, že poskytuje tytéž metrologické záruky jako sklo a musí splňovat následující podmínky:

- a) jsou opatřeny zátkou nebo konstrukčně provedeny tak, aby mohly být opatřeny zátkou,
- b) jsou určeny pro skladování, přepravu a dodávání kapalin,
- c) mají jmenovitý objem od 0,05 litru do 5 litrů včetně, a
- d) jejich metrologické charakteristiky (konstrukční charakteristiky a jednotnost výroby) jsou takové, že mohou být použity jako lahve, tj. jsou-li naplněny do stanovené výšky hladiny nebo do specifikované poměrné části v procentech zarovnaného objemu, mohou být jejich objemy měřeny s dostatečnou přesností.

Přípustné odchylky skutečného objemu

Aby lahve umožňovaly splnění výše uvedených požadavků, při respektování obvyklých nejistot při plnění, za účelem měření objemu obsahu lahví s patřičnou přesností a zejména s přesností, která je

vyžadována předpisy vztahujícími se na hotová balení, jsou stanoveny přípustné odchylky jejich objemu. Největší přípustné odchylky (kladné nebo záporné) objemu lahve, tj. největší přípustné rozdíly (kladné nebo záporné) při teplotě 20 °C a při podmínkách kontroly, které jsou uvedeny v příloze č. 2 vyhlášky, mezi skutečným objemem a jmenovitým objemem V_n stanoví následující tabulka:

Jmenovitý objem V_n v mililitrech	Největší přípustné odchylky	
	jako % V_n	v mililitrech
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	-

Největší přípustná odchylka pro zarovnaný objem musí být stejná jako největší přípustná odchylka pro odpovídající jmenovitý objem. Systematické využívání tolerancí není dovoleno.

Požadované nápisy a označení

Lahev musí být opatřena těmito neodstranitelnými, snadno čitelnými a viditelnými údaji:

na boku, na dolním okraji nebo na dně:

- údajem, který udává její jmenovitý objem v litrech, centilitrech nebo mililitrech, číslicemi alespoň:
 - 6 mm vysokými, pokud je jmenovitý objem větší než 100 cl;
 - 4 mm vysokými, pokud je jmenovitý objem roven 100 cl nebo menší, ale větší než 20 cl;
 - 3 mm vysokými, pokud jmenovitý objem není větší než 20 cl.
 Za tímto údajem následuje symbol použité jednotky měření nebo, kde to je vhodné, název jednotky podle zvláštního právního předpisu (podle vyhl. MPO č. 264/2000 Sb.);
- značkou identifikující výrobce, která je předepsána v čl. 5 přílohy č. 1 vyhlášky MPO 331/2000 Sb.;
- symbolem „3“.

Dále musí být lahev opatřena na dně nebo na dolním okraji, a to takovým způsobem, který nezpůsobí dezorientaci ve vztahu k výše uvedeným údajům, číslicemi stejné minimální výšky, jakou mají číslice, kterými je uveden odpovídající jmenovitý objem, podle metody nebo metod plnění, pro které je lahev určena:

- údajem, který udává zarovnaný objem, je vyjádřen v centilitrech a není doprovázen symbolem cl nebo
- údajem, který udává vzdálenost v milimetrech od hladiny zarovnaného objemu po hladinu naplnění odpovídající jmenovitému objemu; tento údaj je následován symbolem mm.

Další údaje mohou být na lahvi uvedeny za předpokladu, že nezpůsobí dezorientaci ve vztahu k povinným údajům.

4. POSTUPY VÝROBCŮ LAHVÍ PŘED JEJICH UVEDENÍM DO OBĚHU

Nejprve si definujeme základní pojmy:

žadatel o vydání osvědčení o metrologické kontrole lahví (tj. žadatel, který hodlá podle své volby označovat lahve používané jako odměrné nádoby symbolem „3“)

subjekt, který požádal ČMI v souladu se zákonem o vydání tohoto osvědčení

výrobce lahví

výrobce lahví je subjekt, který vyrábí lahve při respektování požadavků vyhlášky MPO č. 331/2000 Sb. (dále jen vyhlášky); má-li jeden subjekt více výrobních provozů, považuje se pro účely metrologických kontrol lahví za jeden pouze tehdy, vyrábí-li se lahve za týchž organizačních i technických podmínek a provoz se nachází v jednom sídle

lahve (u kterých se provádí metrologická kontrola jako podklad pro vydání osvědčení)

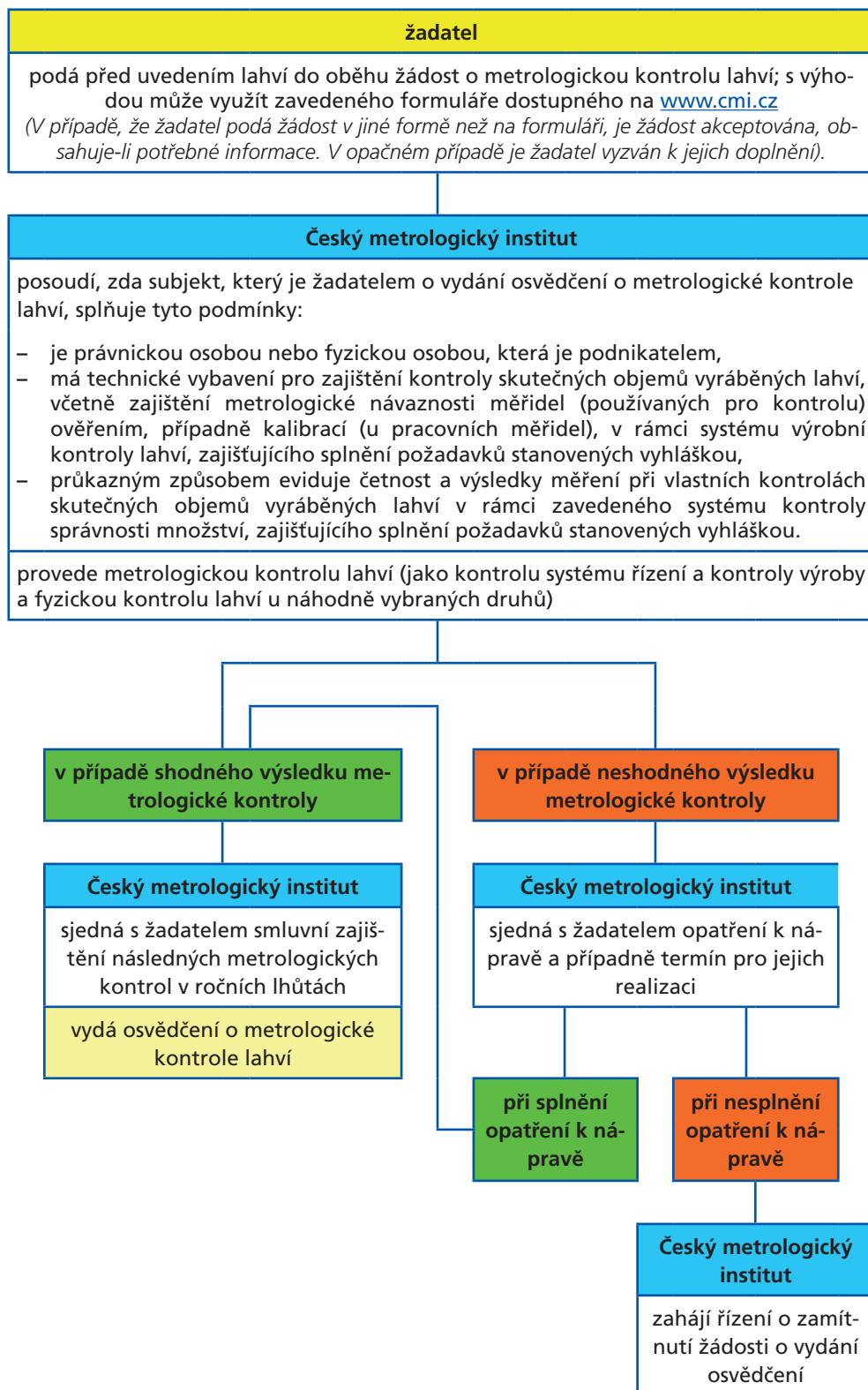
lahve (resp. obaly) používané jako odměrné obaly pro HBZ, a to lahve (resp. obaly) téhož druhu vyráběné tímž subjektem za stejných organizačních i technických podmínek (platí i při dovozu obalů), podle stejné konstrukční dokumentace lahve (resp.

obalu) včetně tvaru, rozměrů a jejich tolerancí a včetně materiálu, na technologickém zařízení téhož typu a označené symbolem „3” a dalšími náležitostmi podle vyhlášky

dávka lahví pro provedení metrologické kontroly

dávkou lahví pro provedení metrologické kontroly je maximální hodinová produkce výrobní linky při dodržení podmínky jednoho jmenovitého obsahu a druhu lahve; odběr vzorků pro metrologickou kontrolu z dávky menší než hodinová produkce výrobní linky obalů se nepřipouští; přitom musí být umožněn náhodný výběr nejméně 40 kusů lahví, aby kontrolní orgán měl možnost volby mezi oběma z dále uvedených metod.

Pokud výrobce lahví používaných jako odměrné obaly hodlá podle své volby označovat tyto lahve symbolem „3”, postupuje podle následujícího schématu.



Organizačně a formálně je postup při žádosti o metrologickou kontrolu lahví, požadavky na náležitosti žádosti, postup ČMI při jejím vyřizování a při vydávání osvědčení včetně podmínek platnosti osvědčení a způsobu a lhůt vykonávání následných kontrol stejný, jako obdobné postupy při metrologické kontrole HBZ.

5. POSTUPY ČMI PŘI METROLOGICKÝCH KONTROLÁCH LAHVÍ

Způsob odběru vzorků

Výběr lahví téhož konstrukčního provedení a výrobní šarže se odebere z dávky, která odpovídá hodinové produkci výrobní linky. Počet lahví tvořících náhodný výběr musí být 35 nebo 40; podle toho, která ze dvou metod použití výsledků, podrobně popsanych níže byla zvolena ČMI pro zpracování výsledků. V případě metody založené na výběrové směrodatné odchylce činí výběr 35 kusů lahví, výběr 40 kusů lahví je použit pro metodu založenou na průměrném rozpětí.

Měření objemu lahví tvořících náhodný výběr

Lahve se zváží prázdné.

Lahve se naplní vodou o teplotě 20 °C, jejíž hustota je známa, do výšky hladiny odpovídající použité metodě kontroly. Postupně se zváží naplněné lahve a každá hodnota x_i se zaznamenává. Kontrolní měření se musí provést pomocí metrologicky navázaného měřidla, které je vhodné pro uskutečnění potřebných operací, přednostně s použitím měřidla stanoveného, je-li vyhlášeno. Odchylky měření objemu nesmí být větší než jedna pětina největší přípustné odchylky odpovídající jmenovitému objemu lahve.

Zpracování výsledků výběrové kontroly

Použití metody založené na výběrové směrodatné odchylce

Požadovaný rozsah výběru je 35 lahví.

Vypočtou se:

- výběrový průměr $\bar{x}$ skutečných objemů x_i lahví ve vzorku,
- odhad směrodatné odchylky s skutečných objemů x_i lahví v dávce,

- horní mezní hodnota T_s : součet udávaného objemu a největší přípustné odchylky odpovídající tomuto objemu,
- dolní mezní hodnota T_i : rozdíl mezi udávaným objemem a největší přípustnou odchylkou odpovídající tomuto objemu.

Přejímací kritéria:

Dávka se musí prohlásit za vyhovující této vyhlášce, jestliže číselné hodnoty $\bar{x}$ a s vyhovují současně těmto třem nerovnostem:

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

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

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

kde $k = 1,57$ a $F = 0,266$.

Výpočet výběrového průměru $\bar{x}$ a odhadu směrodatné odchylky s dávky:

- rozdíl součtů: $SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum x_i)^2$
- odhadnutý rozptyl skutečných objemů lahví v dávce $v = \frac{SC}{34}$
- odhadnutá směrodatná odchylka skutečných objemů lahví v dávce: $s = \sqrt{v}$

Použití metody průměrného rozsahu

Požadovaný rozsah výběru je 40 lahví.

Vypočtou se:

- výběrový průměr $\bar{x}$ skutečných objemů x_i lahví ve výběru,
- průměrné rozpětí $\bar{R}$ skutečných objemů x_i lahví ve vzorku,
- horní mezní hodnota T_s : součet udávaného objemu a největší přípustné odchylky odpovídající tomuto objemu,
- dolní mezní hodnota T_i : rozdíl mezi udávaným objemem a největší přípustnou odchylkou odpovídající tomuto objemu.

Přejímací kritéria:

Dávka se musí prohlásit za vyhovující této vyhlášce, jestliže číselné hodnoty $\bar{x}$ a $\bar{R}$ vyhovují současně těmto třem nerovnostem:

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

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

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

$$\text{kde } k' = 0,668 \text{ a } F' = 0,628$$

Výpočet střední hodnoty $\bar{x}$ a průměrného rozsahu $\bar{R}$ pro 40 lahví ve výběru a pro rozsah podskupin 8:

– součet 40 měření skutečného objemu: $x = \sum x_i$

– výběrový průměr těchto 40 měření: $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$

Hodnota průměrného rozpětí $\bar{R}$ se získá tímto postupem:

Výběr v chronologickém pořadí odběru se rozdělí na 8 podskupin, přičemž v každé je obsaženo 5 lahví. Další výpočet proběhne v těchto krocích:

– pro každou podskupinu se stanoví výběrové rozpětí, tj. rozdíl mezi skutečným největším a nejmenším objemem z pěti lahví v dané podskupině; takto se získá 8 hodnot rozpětí:

$R_1; R_2; \dots R_8$

– stanoví se součet rozpětí osmi podskupin:

– $\sum R_i = R_1 + R_2 + \dots + R_8$

– tedy průměrné rozpětí: $\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$

Požadavky a postupy uvedené v této kapitole jsou obsaženy a dále rozpracovány v interním prováděcím předpisu ČMI pro tuto oblast, tj. MP 006. Cílem tohoto metrologického předpisu je stanovit a popsat do nejmenších potřebných detailů všechny náležitosti zkušebního zařízení i zkušebních metodik tak, aby byly metrologické kontroly lahví zaměstnanci ČMI prováděny jednotně a správně.

Základní část předpisu,

která obsahuje standardní obecné články:

- Všeobecná ustanovení
- Termíny a definice
- Konkretizace podmínek pro vydání osvědčení
- Opakované metrologické kontroly lahví prováděné ČMI
- Postup metrologické kontroly pro vydání osvědčení
- Státní metrologický dozor
- Úhrady
- Závěrečná ustanovení
- Účinnost

Přílohy předpisu,

které rozpracovávají specifické problematiky, uvádějí vzory a formuláře dokumentů atd.

Příloha 1 Žádost o vydání osvědčení o metrologické kontrole lahví

Příloha 2 Vyhláška MPO č. 331/2000 Sb.

Tato část předpisu přejímá požadavky vyhlášky MPO a je v něm uvedena proto, aby celý předpis byl dostatečně kompaktním manuálem, podle něhož budou zaměstnanci ČMI provádět metrologické kontroly HBZ bez potřeby dalších dokumentů.

Příloha 3 Stanovení hlavních metrologických vlastností lahví

1. Všeobecná ustanovení

2. Stanovení skutečného a zarovnaného objemu lahví

V této části předpisu jsou uvedeny technické detaily provádění metrologických zkoušek lahví. Stanoví požadavky na váhy používané

při kontrole, jakož i ostatní měřicí a zkušební prostředky (viz následující tabulku):

položka	název
1	váhy přiměřených metrologických a technických parametrů
2	teploměr s hodnotou dílku 0,1 °C nebo menší; měřicí rozsah min. (10 až 30) °C
3	případně: termostat
4	koncové měrky příslušných velikostí, posuvné měřítko nebo hloubkoměr
5	speciální měřicí hrot nebo odsávačka
6	nálevka
7	případně: sušička
8	injekční stříkačka, případně pipeta

Přílohy 4 a 5 Vzory formulářů a jiných dokumentů

Tato příloha obsahuje:

- Protokol o zkoušce lahví (metoda výběrové směrodatné odchylky)
- Protokol o zkoušce lahví (metoda průměrného rozpětí)
- Osvědčení o metrologické kontrole
- Příloha č. 1 k osvědčení o metrologické kontrole
- Rozhodnutí o zamítnutí žádosti

Obdobně, jako v případě metrologických kontrol HBZ, byla pracoviště ČMI vybavena k provádění metrologických kontrol lahví, a to jak výše uvedeným zařízením, tak kvalifikovaným personálem. Připojená fotografie ukazuje jeden z detailů při provádění metrologické kontroly lahví zaměstnancem OI ČMI Jihlava.



C. ZÁVĚREČNÁ INFORMACE



Zájemci z řad balíren HBZ, dovozců HBZ, výrobců lahví a ostatní odborné veřejnosti mohou využít k získání dalších informací nebo k podání žádosti o provedení metrologické kontroly těchto kontaktních adres:

Český metrologický institut, Okružní 31, 638 00 Brno,
Tel. 545 222 727, www.cmi.cz

- | | |
|-----------------------|--|
| RNDr. Pavel Klenovský | – generální ředitel ČMI
e-mail: pklenovsky@cmi.cz |
| Ing. Ivan Kříž | – gestor pro oblast HBZ
e-mail: ikriz@cmi.cz |
| Ing. Jindřich Pošvár | – odborný ředitel pro legální metrologii
e-mail: jposvar@cmi.cz |

PŘÍLOHA Č. 1

Vyhlášky MPO

č. 328/2000 Sb., 331/2000 Sb., 404/2008 Sb.,
pracovní úplné znění vyhlášky č. 328/2000 Sb.

OBSAH PŘÍLOHY Č. 1

Vyhláška MPO č. 328/2000 Sb.	54
Vyhláška MPO č. 331/2000 Sb.	66
Vyhláška MPO č. 404/2008 Sb.	76
Pracovní úplné znění vyhlášky č. 328/2000 Sb., ve znění vyhlášky č. 404/2008 Sb.	81

328

Vyhláška

Ministerstva průmyslu a obchodu

ze dne 6. září 2000

o způsobu zhotovení některých druhů hotově baleného zboží, jehož množství se vyjadřuje v jednotkách hmotnosti nebo objemu

Ministerstvo průmyslu a obchodu stanoví podle § 27 zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb., (dále jen „zákon“) k provedení § 9a zákona:

§ 1

- (1) Tato vyhláška stanoví požadavky na hotově balené zboží, které se uplatňují, pokud dovozce nebo balírna hodlá hotově balené zboží podle své volby označovat symbolem „e“. Tato vyhláška se nevztahuje na kombinace výrobků a individuálních obalů, do kterých jsou výrobky zabaleny (dále je „hotová balení“), na které se vztahuje zvláštní právní předpis¹⁾ a která je určena k prodeji v konstantních jednotkových jmenovitých množstvích, která:
 - a) jsou rovna hodnotám určeným předem balírnou,
 - b) jsou vyjádřena v jednotkách hmotnosti nebo objemu a
 - c) nejsou menší než 5 g nebo 5 ml a větší než 10 kg nebo 10 l.
- (2) Hotově balené zboží, které splňuje požadavky této vyhlášky, lze označit symbolem „e“, jehož grafická podoba je stanovena zvláštním právním předpisem²⁾.

§ 2

Požadavky na hotově balené zboží jsou uvedeny v příloze č. 1 k této vyhlášce.

¹⁾ Vyhláška č. 329/2000 Sb., o způsobu zhotovení hotově baleného zboží podle objemu u kapalných výrobků.

²⁾ Vyhláška č. 262/2000 Sb., kterou se zajišťuje jednotnost a správnost měřidel a měření.

§ 3

- (1) Hotově balené zboží musí být opatřeno údajem o jmenovité hmotnosti nebo o jmenovitém objemu, který je v hotovém balení obsažen, podle přílohy č. 1 k této vyhlášce.
- (2) Hotová balení, která obsahují kapalně výrobky, musí být označena uvedením jejich jmenovitého objemu a hotová balení, která obsahují jiné výrobky, musí být označena uvedením jejich jmenovité hmotnosti. Výjimkou jsou případy, kdy to je obchodními zvyklostmi stanoveno jinak.
- (3) Hotová balení musí být podrobena metrologické kontrole za podmínek definovaných v bodě 5 přílohy č. 1 a v příloze č. 2 k této vyhlášce.

§ 4

Tato vyhláška nabývá účinnosti dnem 1. července 2001.

Ministr:

doc. Ing. Grégr v.r.

Příloha č. 1 k vyhlášce č. 328/2000 Sb.

POŽADAVKY NA HOTOVÁ BALENÍ

1 CÍLE

Hotově balené zboží podléhající této vyhlášce musí být z hlediska svého obsahu zhotoveno tak, aby dávka kompletních balení splňovala následující požadavky:

- 1.1** v průměru skutečný obsah hotových balení v dávce nesmí být menší než jmenovité množství;
- 1.2** aby byly splněny požadavky zkoušek specifikovaných v příloze č. 2, musí být poměrná část hotových balení, která mají větší zápornou odchylku obsahu než přípustná záporná odchylka, uvedená v bodě 2.4, dostatečně malou částí dávek hotových balení;
- 1.3** symbolem „e“, jehož specifikace je uvedena v bodě 3.3, nesmí být v dávce opatřeno žádné hotové balení, které vykazuje zápornou odchylku obsahu větší než je dvojnásobek přípustné záporné odchylky uvedené v tabulce v bodě 2.4.

2 DEFINICE A ZÁKLADNÍ USTANOVENÍ

- 2.1** Jmenovité množství (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) obsahu hotového balení je údaj o množství hotově baleného zboží v jednotce hmotnosti nebo objemu, který je uveden na hotovém balení, tj. takové množství výrobku, o kterém se předpokládá, že je v hotovém balení obsaženo.
- 2.2** Skutečný obsah hotového balení je množství (hmotnost nebo objem) výrobku, které hotové balení ve skutečnosti obsahuje. Při všech kontrolních operacích zaměřených na množství výrobku uvedené v jednotkách objemu musí být hodnoty skutečných obsahů měřeny při teplotě nebo korigovány na teplotu 20 °C bez ohledu na to, při jaké teplotě se uskutečňuje vlastní balení nebo kontrola. To neplatí pro zmrazené nebo za velmi nízkých teplot zmrazené výrobky, jejichž množství je uvedeno v jednotkách množství.

- 2.3** Záporná odchylka hotového balení je množství, o které jsou skutečné obsahy hotového balení menší než jmenovité množství.
- 2.4** Přípustná záporná odchylka obsahu hotového balení se stanoví v souladu s následující tabulkou, v níž je Q_n jmenovité čisté množství:

Jmenovité množství Q_n v gramech nebo mililitrech				Přípustná záporná odchylka	
				jako % Q_n	v g nebo ml
od	5	do	50	9	–
od	50	do	100	–	4,5
od	100	do	200	4,5	–
od	200	do	300	–	9
od	300	do	500	3	–
od	500	do	1 000	–	15
od	1 000	do	10 000	1,5	–

Při používání tabulky se hodnoty přípustných záporných odchylek uvedené v tabulce v procentech po převedení na jednotky hmotnosti nebo objemu zaokrouhlí nahoru na nejbližší desetinu gramu nebo mililitru.

3 NÁPISY A OZNAČENÍ

Veškeré hotově balené zboží připravené podle této vyhlášky musí být opatřeno na svém obalu dále uvedenými údaji, které musí být neodstranitelné, snadno čitelné a viditelné na hotovém balení při normálních podmínkách jeho prezentace:

- 3.1** jmenovitým množstvím (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) vyjádřeným v kilogramech, gramech, litrech, centilitrech nebo mililitrech a označeným číslicemi, které musí být vysoké alespoň:
- 6 mm, pokud je jmenovité množství větší než 1000 g nebo 100 cl;
 - 4 mm, pokud je jmenovité množství rovno 1 000 g nebo 100 cl nebo menší, ale větší než 200 g nebo 20 cl;
 - 3 mm, pokud je jmenovité množství rovno 20 g nebo 20 cl nebo menší, ale větší než 50 g nebo 5 cl;

- 2 mm, pokud je jmenovité množství 50 g nebo 5 cl nebo menší.

Jmenovité množství je následováno symbolem pro použitou jednotku měření nebo tam, kde je to vhodné, názvem jednotky stanoveným zvláštním právním předpisem³⁾;

- 3.2** značkou nebo nápisem umožňujícím kompetentnímu orgánu identifikovat balírnu nebo osobu, která zabezpečuje, aby balení bylo řádně provedeno, nebo identifikovat dovozce;
- 3.3** symbolem „e“ vysokým alespoň 3 mm, umístěným ve stejném zorném poli jako údaj jmenovité hmotnosti nebo jmenovitého objemu; to představuje záruku poskytovanou balírnou nebo dovozcem, že toto hotové balení splňuje požadavky této vyhlášky; jeho grafickou podobu stanovuje zvláštní právní předpis³⁾.

4 MĚŘENÍ A KONTROLA

Množství výrobku obsaženého v hotovém balení (dále jen „skutečný obsah“) měří nebo kontroluje balírna nebo dovozce s použitím stanoveného měřidla vhodného k provedení potřebných operací.

Kontrola může být uskutečněna na náhodně odebraných vzorcích statistickou přejímkou.

V případech, kdy se skutečný obsah neměří, musí být kontrola prováděna organizována tak, aby se množství obsahu zajistilo účinným způsobem.

Tato podmínka je splněna, pokud se výrobní kontroly uskutečňují v souladu s postupy uznávanými Českým metrologickým institutem a pokud jsou k dispozici dokumenty obsahující výsledky takových kontrol, aby se prokázalo, že tyto kontroly se všemi korekcemi a nastavováními, které se ukázaly jako nutné, byly provedeny řádným a přesným způsobem.

U výrobků, jejichž množství je uvedeno v jednotkách objemu, je při zhotovení výrobku v hotovém balení jednou z metod pro ověření,

³⁾ Vyhláška č. 264/2000 Sb., o základních měřicích jednotkách a ostatních jednotkách a o jejich označování.

že jsou splněny požadavky na měření a kontrolu, použít odměrné obaly typu, který je definován zvláštním právním předpisem, přičemž tyto obaly jsou plněny za podmínek, které jsou specifikovány v této vyhlášce a ve zvláštním právním předpise.

5 KONTROLY, KTERÉ MUSÍ PROVÁDĚT ORGÁN STANOVENÝ ZVLÁŠTNÍM PRÁVNÍM PŘEDPISEM⁴⁾ V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE NEBO JEHO ZÁSTUPCE

Kontroly k ověření, že dávky hotových balení vyhovují ustanovením této vyhlášky, se musí provádět příslušným orgánem⁵⁾ formou statistické přejímky.

Statistická přejímka se musí uskutečnit v souladu se zásadami použitých metod statistické přejímky. Účinnost přejímky musí být srovnatelná s účinností referenční metody specifikované v příloze č. 2.

Pokud se jedná o kritérium minimálního přípustného množství, považuje se přejímací plán za srovnatelný s přejímacím plánem, doporučeným v příloze č. 2, tehdy, jestliže úsečka bodu odpovídajícího hodnotě 0,10 operativní charakteristiky použitého přejímacího plánu (tedy pro pravděpodobnost přijetí dávky rovnou 0,10) se odchyluje od úsečky odpovídajícího bodu operativní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze č. 2 o méně než 15 %.

Pokud jde o kritérium pro kontrolu zaměřenou na střední hodnotu m a založenou na výpočtu směrodatné odchylky s , považuje se přejímací plán za srovnatelný s přejímacím plánem doporučeným v příloze č. 2, tehdy, jestliže se operativní charakteristika použitého přejímacího plánu liší od operativní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze č. 2 – přičemž u obou operativních charakteristik se na osu úseček nanáší $(Q_n - m) / s$, – v bodě s pořadnicí 0,10 (tedy pro pravděpodobnost přijetí dávky rovnou 0,10) o méně než 0,05.

6 JINÉ KONTROLY

Touto vyhláškou není dotčena působnost dozorových a jiných orgánů státní správy stanovená zákonem.

⁴⁾ § 9a zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb.

Příloha č. 2 k vyhlášce č. 328/2000 Sb.

REFERENČNÍ METODY

Tato příloha stanoví postupy referenční metody pro aplikaci statistické přejímky dávek hotových balení k ověření, zda jsou splněny požadavky § 3 a bodu 5 přílohy č. 1.

1 POŽADAVKY NA MĚŘENÍ SKUTEČNÝCH OBSAHŮ VÝROBKŮ V HOTOVÉM BALENÍ

Skutečné obsahy výrobků v hotovém balení se mohou měřit přímo pomocí vah nebo přístrojů pro měření objemu, nebo v případě kapalin nepřímo vážením hotově baleného výrobku a změřením jeho hustoty.

Nezávisle na použité metodě nesmí být odchylka měření skutečného obsahu výrobků v hotovém balení větší než jedna pětina přípustné záporné odchylky pro jmenovité množství výrobku v hotovém balení.

2 POŽADAVKY NA KONTROLU DÁVEK HOTOVÝCH BALENÍ

Kontrola hotových balení se uskutečňuje statistickou přejímkou a musí být realizována ve dvou částech:

- kontrolou skutečných obsahů každého hotového balení ve výběru a dále
- kontrolou založenou na průměrné hodnotě skutečných obsahů hotových balení ve výběru.

Dávka hotových balení se považuje za přijatelnou, jestliže výsledky obou těchto kontrol splňují současně příslušná přejímací kritéria.

Pro každou z těchto kontrol jsou k dispozici dva přejímací plány:

- jeden pro nedestruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém nedochází k otevření obalu,
- druhý pro destruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém je obal otevřen nebo zničen.

Z ekonomických a praktických důvodů musí být destruktivní zkoušení omezeno na absolutně nezbytné minimum, neboť účinnost přejímací kontroly při destruktivním zkoušení je menší než účinnost přejímací kontroly při nedestruktivním zkoušení.

Proto musí být destruktivní zkoušení použito jen tehdy, když je nedestruktivní zkoušení prakticky neproveditelné. Obecné pravidlo je, že destruktivní zkoušení se nesmí používat pro dávky, které obsahují méně než 100 jednotek.

2.1 Dávky hotových balení

2.1.1 Dávka určená ke kontrole musí obsahovat všechna hotová balení stejného jmenovitého množství, stejného typu a stejné výrobní šarže, která byla zabalena ve stejném místě. Velikost dávky se omezuje na množství, která jsou specifikována v dalším textu.

2.1.2 Tam, kde jsou hotová balení kontrolována na konci balicí linky, počet balení v každé dávce musí být roven maximálně hodinové produkci balicí linky bez jakéhokoliv omezení velikosti dávky.

V ostatních případech musí být velikost dávky omezena na 10 000 jednotek.

2.1.3 U dávek, obsahujících menší počet hotových balení než 100, musí nedestruktivní zkoušení, pokud je realizováno, být uskutečněno stoprocentně.

2.1.4 Před realizací zkoušek podle bodů 2.2 a 2.3 se musí náhodným způsobem odebrat z dávky dostatečný počet hotových balení, a to takový, aby se mohla uskutečnit kontrola vyžadující větší výběr.

Pro jinou kontrolu se musí potřebný výběr odebrat náhodně z prvního velkého výběru a vzorky se musí se označit.

Tato operace označování se musí ukončit před zahájením operací měření.

2.2 Kontrola skutečných obsahů jednotlivých hotových balení

Minimální přijatelný obsah se vypočítá odečtením přípustné

záporné odchylky pro dané obsahy od jmenovitého množství hotového balení.

Hotová balení v dávce, jejichž skutečné obsahy jsou menší než minimální přijatelný obsah, se považují za neshodná balení.

2.2.1 Nedestruktivní zkoušení

Nedestruktivní zkoušení musí být provedeno v souladu s přejímacím plánem dvojím výběrem specifikovaným v níže uvedené tabulce.

Počet kontrolovaných hotových balení v prvním výběru musí být roven rozsahu prvního výběru, který je uveden v přejímacím plánu. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- dávka se pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako přejímací kritérium nebo je menší než toto číslo;
- dávka se pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium nebo je větší než toto číslo;
- o dávce nelze rozhodnout po kontrole prvního výběru a musí se vzít druhý výběr, jestliže počet neshodných zjištěný v prvním výběru je mezi číslem udaným přejímacím kritériem a číslem udaným zamítacím kritériem.

Neshodné jednotky zjištěné v prvním a v druhém výběru se musí sečíst dohromady a stanovit souhrnný počet neshodných jednotek. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- po kontrole druhého výběru se dávka pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže je souhrnný počet neshodných jednotek roven číslu uvedenému v tabulce jako přejímací kritérium po druhém výběru nebo je menší než toto číslo,

- po kontrole druhého výběru se dávka pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže je souhrnný počet neshodných jednotek roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium po druhém výběru nebo je větší než toto číslo.

Rozsah dávky hotových balení	Výběry			Přijímací kritérium	Zamítací kritérium
	pořadí	rozsah	celkový rozsah	(v počtu neshodných balení ve výběru)	
100 až 500	První	30	30	1	3
	Druhý	30	60	4	5
501 až 3 200	První	50	50	2	5
	Druhý	50	100	6	7
3 201 a více	První	80	80	3	7
	Druhý	80	160	8	9

2.2.2 Destruktivní zkoušení

Destruktivní zkoušení se musí provést v souladu s dále uvedeným přejímacím plánem jedním výběrem a musí se použít jen pro dávky, které mají 100 nebo více jednotek.

Počet kontrolovaných hotových balení musí být 20 jednotek. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- dávka se pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže počet neshodných jednotek zjištěný ve výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako přejímací kritérium nebo je menší než toto číslo;
- dávka se pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže počet neshodných jednotek zjištěný ve výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium nebo je větší než toto číslo.

Rozsah dávky hotových balení	Rozsah výběru	Přejímací kritérium	Zamítací kritérium
		(v počtu neshodných balení ve výběru)	
Jakýkoliv počet (≥ 100)	20	1	2

2.3 Kontrola střední hodnoty skutečných obsahů jednotlivých balení tvořících dávku

2.3.1 Dávka hotových balení se pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže výběrový průměr

$\bar{x} = \frac{1}{n} \sum x_i$ skutečných obsahů x_i zjištěných v n hotových baleních ve výběru je větší než hodnota:

$$Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} t_{(1-\alpha)}.$$

V tomto vzorci je:

- Q_n jmenovité množství hotového balení,
- n počet hotových balení ve výběru pro tuto kontrolu,
- s odhad směrodatné odchylky skutečných obsahů v dávce,
- $t_{(1-\alpha)}$ $(1 - \alpha)$ kvantil Studentova rozdělení pro $\delta = (n-1)$ stupňů volnosti.

2.3.2 Jestliže je x_i naměřená hodnota skutečného obsahu v i -té jednotce ve výběru, který obsahuje n jednotek, potom:

2.3.2.1 výběrový průměr hodnot naměřených ve výběru se získá pomocí vztahu:

$$\bar{x} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n x_i,$$

2.3.2.2 a odhad směrodatné odchylky s skutečných obsahů balení v dávce pomocí těchto vztahů:

- součet druhých mocnin naměřených hodnot: $\sum_{i=1}^n x_i^2$,

- druhá mocnina součtu naměřených hodnot: $(\sum_{i=1}^n x_i)^2$
- a potom $\frac{1}{n}(\sum_{i=1}^n x_i)^2$,
- rozdíl součtů: $SC = \sum_{i=1}^n x_i^2 - \frac{1}{n}(\sum_{i=1}^n x_i)^2$,
- odhad rozptylu skutečných obsahů balení v dávce:

$$v = \frac{SC}{n-1},$$
- odhad směrodatné odchylky skutečných obsahů balení v dávce: $s = \sqrt{v}$.

2.3.3 Přijímací a zamítací kritéria pro dávku hotových balení pro kontrolu střední hodnoty:

2.3.3.1 Kritéria pro nedestruktivní zkoušení:

Rozsah dávky	Rozsah výběru	Přijímací kritérium	Zamítací kritérium
100 až 500 (včetně)	30	$\bar{X} \geq Q_n - 0,503 s$	$\bar{X} < Q_n - 0,503 s$
> 500	50	$\bar{X} \geq Q_n - 0,379 s$	$\bar{X} < Q_n - 0,379 s$

2.3.3.2 Kritéria pro destruktivní zkoušení:

Rozsah dávky	Rozsah výběru	Přijímací kritérium	Zamítací kritérium
Jakýkoliv počet (>100)	20	$\bar{X} \geq Q_n - 0,640 s$	$\bar{X} < Q_n - 0,640 s$

331
Vyhláška

Ministerstva průmyslu a obchodu

ze dne 6. září 2000,

**kterou se stanoví požadavky týkající se lahví používaných jako
odměrné obaly pro hotově balené zboží**

Ministerstvo průmyslu a obchodu stanoví podle § 27 zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb., (dále jen „zákon“) k provedení § 9a zákona:

§ 1

- (1) Tato vyhláška stanoví požadavky na lahve používané jako odměrné obaly (dále jen „lahve“), které musí být splněny, jen pokud výrobce hodlá podle své volby označovat lahve symbolem „ə“.
- (2) Lahve, které splňují požadavky této vyhlášky, mohou být označeny symbolem „ə“, jejíž grafickou podobu stanoví příloha č. 3 k této vyhlášce.

§ 2

Lahve musí být zhotoveny ze skla nebo jakéhokoliv jiného materiálu, který má takovou tuhost a stabilitu, že poskytuje tytéž metrologické záruky jako sklo. Lahve musí splňovat následující podmínky:

- a) jsou opatřeny zátkou nebo konstrukčně provedeny tak, aby mohly být opatřeny zátkou,
- b) jsou určeny pro skladování, přepravu nebo dodávání kapalin,
- c) mají jmenovitý objem od 0,05 litru do 5 litrů včetně, a
- d) mají metrologické charakteristiky (konstrukční charakteristiky a jednotnost výroby) takové, že mohou být použity jako lahve, tj. když jsou naplněny do stanovené výšky hladiny nebo do specifikované poměrné části v procentech zarovnaného objemu, tak jejich objemy mohou být měřeny s dostatečnou přesností.

§ 3

Další požadavky na lahve a metody jejich plnění jsou uvedeny v příloze č. 1 k této vyhlášce.

§ 4

- (1) Podmínky značení lahví symbolem „ə“ jsou stanoveny v příloze č. 1 k této vyhlášce.
- (2) Lahve, na nichž je umístěn symbol „ə“, musí být podrobeny metrologické kontrole prováděné Českým metrologickým institutem¹⁾ za podmínek, které jsou specifikovány v přílohách č. 1 a 2 k této vyhlášce.

§ 5

Tato vyhláška nabývá účinnosti dnem 1. července 2001.

Ministr:
doc. Ing. **Grégr** v.r.

¹⁾ §14 zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb.

Příloha č. 1 k vyhlášce č. 331/2000 Sb.

POŽADAVKY NA LAHVE

- 1.** Lahve jsou charakterizovány následujícími objemy, které jsou vždy specifikovány pro teplotu 20 °C:
 - 1.1** jmenovitý objem V_n je objem, který je vyznačen na lahvi; je to objem kapaliny, o němž se předpokládá že je v lahvi obsažen, když je láhev naplněna v souladu s podmínkami použití, pro které je určena;
 - 1.2** zarovnaný objem lahve je objem kapaliny, kterou láhev obsahuje, když je naplněna až po okraj;
 - 1.3** skutečný objem lahve je objem kapaliny, který je v lahvi ve skutečnosti obsažen, když je naplněna přesně za podmínek teoreticky odpovídajících jmenovitému objemu.
- 2.** Existují dvě metody plnění lahví:
 - (1) do konstantní výšky hladiny,
 - (2) do konstantního objemu prázdného prostoru.

Vzdálenost mezi teoretickou hladinou plnění na jmenovitý rozměr a hladinou naplnění až po okraj, na zarovnaný objem, a rozdíl mezi zarovnaným objemem a jmenovitým objemem, známý jako expanzní objem nebo objem prázdného prostoru, musí být evidentně konstantní pro všechny lahve téhož typu, to znamená pro všechny lahve, které byly zhotoveny podle téhož konstrukčního provedení.
- 3.** K umožnění splnění výše uvedených požadavků při respektování obvyklých nejistot při plnění, za účelem, měření objemu obsahu lahví s patřičnou přesností a zejména s přesností, která je vyžadována předpisy vztahujícími se na hotová balení, musí být přípustné odchylky (kladné nebo záporné) objemu lahve, tj. největší přípustné rozdíly (kladné nebo záporné) při teplotě 20 °C a při podmínkách kontroly, které jsou uvedeny v příloze č. 2, mezi skutečným objemem a jmenovitým objemem V_n podle následující tabulky:

Jmenovitý objem Vn v mililitrech				Největší přípustné odchyly	
				jako % z Vn	v mililitrech
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	-

Největší přípustná odchylna pro zarovnaný objem musí být stejná jako největší přípustná odchylna pro odpovídající jmenovitý objem.

Systematické využívání tolerancí není dovoleno.

4. V praxi musí být kontrola skutečného objemu lahve provedena tak, že se určí množství vody při teplotě 20 °C, které láhev skutečně obsahuje, je-li naplněna do hladiny teoreticky odpovídající jmenovitému objemu. Kontrola může být také provedena nepřímým způsobem metodou, jejíž přesnost je ekvivalentní.
5. Každý výrobce lahví musí předložit symbol, podle kterého může být identifikován, Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví (dále jen „Úřad“) za účelem schválení. Pokud Úřad symbol schválí, musí o tom do jednoho měsíce informovat ostatní příslušné orgány²⁾. Výrobce musí na svou vlastní zodpovědnost opatřit láhve symbolem ∞ . Tento symbol musí být alespoň 3 mm vysoký.
6. Statistická přejímka musí být uskutečněna v souladu se zásadami použitých metod statistické přejímky. Účinnost přejímky musí být srovnatelná s účinností referenční metody specifikované v příloze č. 2.
7. Touto vyhláškou není dotčena působnost dozorových a jiných orgánů státní správy stanovená zákonem.

8. Láhev musí být opatřena těmito neodstranitelnými, snadno čitelnými a viditelnými údaji:

8.1 Na boku, na dolním okraji nebo na dně:

8.1.1 údajem, který udává její jmenovitý objem v litrech, centilitrech nebo mililitrech, číslicemi alespoň:

- 6 mm vysokými, pokud je jmenovitý objem větší než 100 cl;
- 4 mm vysokými, pokud je jmenovitý objem roven 100 cl, nebo menší ale větší než 20 cl; a
- 3 mm, pokud jmenovitý objem není větší než 20 cl.

Za tímto údajem následuje symbol použité jednotky měření nebo, kde to je vhodné, název jednotky podle zvláštního právního předpisu ⁴⁾;

8.1.2 značku identifikující výrobce, která je předepsána v bodě 5;

8.1.3 symbolem předepsaným v bodě 5;

8.2 Na dně nebo na dolním okraji, takovým způsobem, který nezpůsobí dezorientaci ve vztahu k výše uvedeným údajům, číslicemi stejné minimální výšky, jako jsou číslice, kterými je uveden odpovídající jmenovitý objem, podle metody nebo metod plnění, pro které je láhev určena:

8.2.1 údajem, který udává zarovnaný objem, je vyjádřen v centilitrech a není doprovázen symbolem cl,

8.2.2 anebo údajem, který udává vzdálenost v milimetrech od hladiny zarovnaného objemu po hladinu naplnění odpovídající jmenovitému objemu, tento údaj je následován symbolem mm.

Další údaje mohou být na lahvi uvedeny za předpokladu, že nezpůsobí dezorientaci ve vztahu k povinným údajům.

Příloha č. 2 k vyhlášce č. 331/2000 Sb.

POSTUPY METROLOGICKÉ KONTROLY

Tato příloha stanoví postupy pro statistickou přejímku lahví k ověření, zda jsou splněny požadavků § 4 a části 6 přílohy č. 1.

1. ZPŮSOB ODBĚRU VZORKŮ

Výběr lahví téhož konstrukčního provedení a výroby se odebere z dávky, která v podstatě odpovídá hodinové produkci.

Pokud výsledek výběrové kontroly dávky odpovídající hodinové produkci není přijatelný, může se uskutečnit druhá zkouška založená buď na jiném výběru z dávky odpovídající produkci v delší období, nebo tam, kde produkce byla podrobena kontrole uznané příslušným orgánem²⁾, na základě výsledků zaznamenaných na kontrolních listech výrobců.

Počet lahví tvořících náhodný výběr musí být 35 nebo 40; podle toho, která ze dvou metod, podrobně popsanych níže v bodě 3, byla zvolena příslušným orgánem²⁾ pro zpracování výsledků.

2. MĚŘENÍ OBJEMU LAHVÍ TVOŘÍCÍCH NÁHODNÝ VÝBĚR

Lahve se musí zvážít prázdné.

Lahve se naplní vodou o teplotě 20 °C, jejíž hustota je známá, do výšky hladiny odpovídající použité metodě kontroly.

Potom se postupně zváží naplněné lahve a každá zjištěná hodnota x_{ji} se zaznamenává.

Kontrolní měření se musí provést pomocí stanoveného měřidla, které je vhodné pro uskutečnění potřebných operací.

Odchyłky měření objemu nesmí být větší než jedna pětina největší přípustné odchyłky odpovídající jmenovitému objemu lahve.

3. VYUŽITÍ VÝSLEDKŮ VÝBĚROVÉ KONTROLY

3.1 Použití metody založené na výběrové směrodatné odchylce

Požadovaný rozsah výběru je 35 lahví.

3.1.1 Vypočtou se (viz 3.1.4):

3.1.1.1 výběrový průměr $\bar{x}$ skutečných objemů x_i lahví ve výběru;

3.1.1.2 odhad směrodatné odchylky s skutečných objemů x_i lahví v dávce.

3.1.2 Dále se vypočtou:

3.1.2.1 Horní mezní hodnota T_s : součet udávaného objemu (viz příloha č. 1, část 8) a maximální přípustné odchylky odpovídající tomuto objemu.

3.1.2.2 Dolní mezní hodnota T_i : rozdíl mezi udávaným objemem (viz příloha č. 1, část 8) a maximální přípustnou odchylkou odpovídající tomuto objemu.

3.1.3 Přejímací kritéria:

Dávka se musí prohlásit za vyhovující této vyhlášce, jestliže číselné hodnoty $\bar{x}$ a s vyhovují současně těmto třem nerovnostem:

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

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

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

kde $k = 1,57$ a $F = 0,266$.

3.1.4 Výpočet výběrového průměru $\bar{x}$ a odhadu směrodatné odchylky s dávky:

Výpočty se provedou podle vzorců:

- součet 35 měření skutečného objemu $x = \sum x_i$,
- výběrový průměr 35 měření $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{35}$,
- součet druhých mocnin 35 měření $\sum x_i^2$,
- druhá mocnina součtu 35 měření $(\sum x_i)^2$ a potom
- $\frac{1}{35} (\sum x_i)^2$,
- rozdíl součtů $SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum x_i)^2$,
- odhad rozptylu skutečných objemů lahví v dávce $v = \frac{SC}{34}$
- odtud odhad směrodatné odchylky skutečných objemů lahví v dávce
 $s = \sqrt{v}$.

K usnadnění výpočtu výběrových charakteristik se doporučuje použít např. kapesní kalkulačky se statistickým podprogramem (a pro výpočet výběrové směrodatné odchylky použít tlačítko s_{n-1} , případně σ_{n-1}).

3.2 Použití metody založené na průměrném rozpětí

Požadovaný rozsah výběru je 40 lahví.

3.2.1 Vypočtou se (viz 3.2.4):

3.2.1.1 výběrový průměr $\bar{x}$ skutečných objemů x_i lahví ve výběru,

3.2.1.2 průměrné rozpětí $\bar{R}$ skutečných objemů x_i lahví ve výběru.

3.2.2 Dále se vypočtou:

3.2.2.1 Horní mezní hodnota T_s : součet udávaného objemu (viz příloha č. 1, část 8) a největší přípustné odchylky odpovídající tomuto objemu.

3.2.2.2 Dolní mezní hodnota T_i : rozdíl mezi udávaným objemem (viz příloha č. 1, část 8) a největší přípustnou odchylkou odpovídající tomuto objemu.

3. 2. 3 Přejímací kritéria:

Dávka se musí prohlásit za vyhovující této vyhlášce, jestliže číselné hodnoty $\bar{x}$ a $\bar{R}$ vyhovují současně těmto třem rovnostem:

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

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

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

kde $k' = 0,668$ a $F' = 0,628$.

Výpočet výběrového průměru $\bar{x}$ a průměrného rozpětí $\bar{R}$ pro 40 lahví ve výběru a pro rozsah podskupin 8:

3.2.3.1 Hodnota $\bar{x}$ se získá tímto postupem:

- součet 40 měření skutečného objemu $x = \sum x_i$
- výběrový průměr těchto 40 měření $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$.

3.2.3.2 Hodnota průměrného rozpětí $\bar{R}$ se získá tímto postupem:

Výběr v chronologickém pořadí odběru se rozdělí na 8 podskupin, přičemž v každé je obsaženo 5 lahví.

Další výpočet proběhne v těchto krocích:

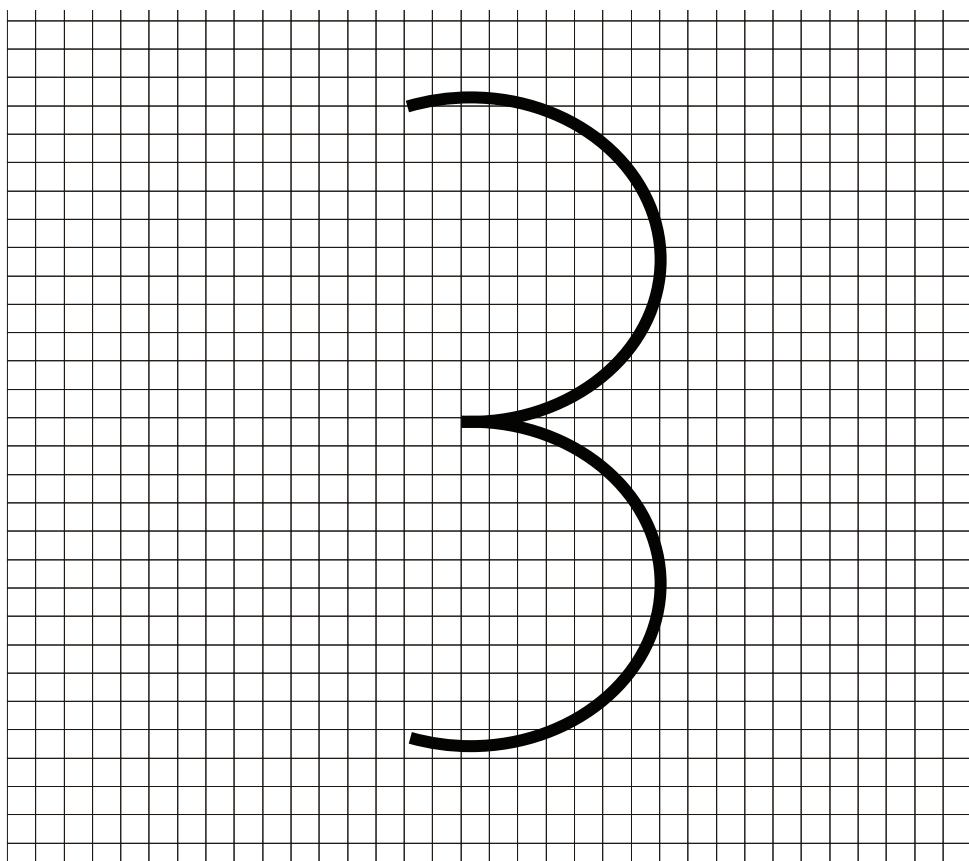
- pro každou podskupinu se stanoví výběrové rozpětí, tj. rozdíl mezi naměřeným skutečným největším a nejmenším objemem z pěti lahví v dané podskupině; takto se získá 8 hodnot rozpětí: $R_1, R_2, \dots, R_8$;
- stanoví se součet rozpětí osmi podskupin

$$\sum R_i = R_1 + R_2 + \dots + R_8.$$

$$\text{Tedy průměrné rozpětí } \bar{R} = \frac{1}{8} \sum R_i.$$

Příloha č. 3 k vyhlášce č. 331/2000 Sb.

**Grafická podoba symbolu „3” pro značení lahví používaných jako
odměrné obaly pro hotově balené zboží**



Mřížka není součástí symbolu. Slouží jako pomůcka k rozměrovému určení symbolu.

404

VYHLÁŠKA

ze dne 22. října 2008,

**kterou se mění vyhláška Ministerstva průmyslu a obchodu
č. 328/2000 Sb., o způsobu zhotovení některých druhů hotově
baleného zboží, jehož množství se vyjadřuje v jednotkách
hmotnosti nebo objemu**

Ministerstvo průmyslu a obchodu stanoví podle § 27 zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb. a zákona č. 137/2002 Sb., (dále jen „zákon“), k provedení § 9a odst. 2 a 3 zákona:

Čl. I

Vyhláška č. 328/2000 Sb., o způsobu zhotovení některých druhů hotově baleného zboží, jehož množství se vyjadřuje v jednotkách hmotnosti nebo objemu, se mění takto:

1. V § 1 odstavec 1 včetně poznámky pod čarou č. 1 zní:

„(1) Tato vyhláška zapracovává příslušné předpisy Evropských společenství¹⁾ a stanoví požadavky na zhotovení hotově baleného zboží, které se uplatňují, pokud dovozce nebo balírna hodlá hotově balené zboží podle své volby označovat symbolem “e”. Tato vyhláška se vztahuje na kombinace výrobků a individuálních obalů, do kterých jsou výrobky hotově zabaleny, (dále jen „hotová balení“) a jsou určeny k prodeji v konstantních jednotkových jmenovitých množstvích, která

- a) jsou rovna hodnotám určeným předem balírnou,
- b) jsou vyjádřena v jednotkách hmotnosti nebo objemu, a
- c) nejsou menší než 5 g nebo 5 ml a větší než 10 kg nebo 10 l.

¹⁾ Směrnice Rady 76/211/EHS ze dne 20. ledna 1976, o sbližování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých výrobků v hotovém balení podle hmotnosti nebo objemu.
Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/45/ES ze dne 5. září 2007, kterou se stanoví pravidla pro jmenovitá množství výrobků v hotovém balení, zrušují směrnice Rady 75/106/EHS a 80/232/EHS a mění směrnice Rady 76/211/EHS.“

2. V § 1 odst. 2 se za slovo „zboží“ vkládají slova „a hotová balení“ a slova „které splňuje“ se nahrazují slovy „která splňují“.
3. V § 3 se za odstavec 2 vkládá nový odstavec 3, který včetně poznámky pod čarou č. 2a zní:

„(3) U aerosolových rozprašovačů^{2a)} se uvede jmenovitý celkový objem nádoby, přičemž tento údaj musí mít takovou podobu, aby jej nebylo možné zaměnit s údajem jmenovitého objemu obsahu. Výrobky, které jsou prodávány v aerosolových rozprašovačích, nemusí být označeny jmenovitou hmotností svého obsahu.

^{2a)} Nařízení vlády č. 194/2001 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na aerosolové rozprašovače, ve znění pozdějších předpisů.“

Dosavadní odstavec 3 se označuje jako odstavec 4.

4. Za § 3 se vkládá nový § 3a, který zní:

„§ 3a

- (1) Kapalně výrobky uvedené v bodě 2 přílohy č. 3 k této vyhlášce, které jsou v hotovém balení v rozpětích uvedených v bodě 1 přílohy č. 3 k této vyhlášce, lze uvést do oběhu, pouze pokud jsou hotově zabaleny ve jmenovitých množstvích uvedených v bodě 1 přílohy č. 3 k této vyhlášce. To platí i pro jednotlivá hotová balení, pokud jsou uváděna na trh jako skupinové balení sestávající ze dvou a více jednotlivých hotových balení.
 - (2) V případě hotového balení sestávajícího ze dvou nebo více jednotlivých balení, která nejsou určena k prodeji jednotlivě, platí jmenovitá množství uvedená v bodě 1 přílohy č. 3 k této vyhlášce pro hotové balení.
 - (3) Ustanovení odstavce 1 se nevztahuje na výrobky, které se prodávají v bezcelních prodejnách a jsou určeny ke spotřebě mimo Evropskou unii.“
5. Za přílohu č. 2 se doplňuje příloha č. 3, která včetně poznámek pod čarou č. 5 až 12 zní:

„Příloha č. 3 k vyhlášce č. 328/2000 Sb.

PŘÍPUSTNÁ JMENOVITÁ MNOŽSTVÍ OBSAHŮ HOTOVÝCH BALENÍ

Tato příloha stanoví přípustné jmenovité objemy obsahu pro hoto-
vá balení obsahující kapalně výrobky.

1. VÝROBKY PRODÁVANÉ PODLE OBJEMU (MNOŽSTVÍ V ML)

Tiché víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze těchto osm jmenovitých množství: ml: 100 — 187 — 250 — 375 — 500 — 750 — 1 000 — 1 500
Žluté víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze toto jedno jmenovité množství: ml: 620
Šumivé víno	V rozpětí od 125 ml do 1 500 ml pouze těchto pět jmenovitých množství: ml: 125 — 200 — 375 — 750 — 1 500
Likérové víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze těchto sedm jmenovitých množství: ml: 100 — 200 — 375 — 500 — 750 — 1 000 — 1 500
Aromatizované víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze těchto sedm jmenovitých množství: ml: 100 — 200 — 375 — 500 — 750 — 1 000 — 1 500
Lihoviny	V rozpětí od 100 ml do 2 000 ml pouze těchto devět jmenovitých množství: ml: 100 — 200 — 350 — 500 — 700 — 1 000 — 1 500 — 1 750 — 2 000

2. DEFINICE VÝROBKŮ

Tiché víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁵⁾ a uvedené pod kódem nomenklatury KN ex 2204 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Žluté víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁷⁾ , uvedené pod kódem nomenklatury KN ex 2204 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ a s označením původu: „Côtes du Jura“, „Arbois“, „L'Etoile“ a „Château-Chalon“ v lahvích definovaných v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁸⁾ .
Šumivé víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁹⁾ a uvedené pod číslem 2204 10 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Likérové víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ¹⁰⁾ a uvedené pod číslem 2204 21 až 2204 29 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Aromatizované víno	Aromatizované víno, jak je definováno v přímo použitelném předpise Evropských společenství ¹¹⁾ a uvedené pod číslem 2205 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Lihoviny	Lihoviny, jak jsou definovány v přímo použitelném předpise Evropských společenství ¹²⁾ a uvedené pod číslem 2208 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .

5) Čl. 1 odst. 2 nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 ze dne 17. května 1999 o společné organizaci trhu s vínem, ve znění nařízení ES č. 1791/2006.

6) Nařízení Rady (EHS) č. 2658/87 ze dne 23. července 1987 o celní a statistické nomenklatuře a o společném celním sazebníku.

7) Čl. 1 odst. 2 nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 ze dne 17. května 1999 o společné organizaci trhu s vínem, ve znění nařízení ES č. 382/2007.

8) Bod 3 přílohy I nařízení Komise (ES) č. 753/2002 ze dne 29. dubna 2002, kterým se stanoví některá prováděcí pravidla k nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 pro popis, označování, obchodní úpravu a ochranu některých vinařských produktů.

9) Čl. 1 odst. 2 písm. b) a body 15 až 18 přílohy I nařízení (ES) č. 1493/1999.

10) Čl. 1 odst. 2 písm. b) a bod 14 přílohy I nařízení (ES) č. 1493/1999.

11) Čl. 2 odst. 1 písm. a) nařízení Rady (EHS) č. 1601/91 ze dne 10. června 1991, kterým se stanoví obecná pravidla pro definici, označování a obchodní úpravu aromatizovaných vín, aromatizovaných vinných nápojů a aromatizovaných vinných koktejlů pozměněné aktem o přistoupení z roku 2005.

12) Čl. 2 odst. 1 nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 110/2008 ze dne 15. ledna 2008 o definici, popisu, obchodní úpravě, označování a ochraně zeměpisných označení lihovin a o zrušení nařízení Rady (EHS) č. 1576/89.“.

Čl. II

Zrušovací ustanovení

Zrušuje se:

1. Vyhláška č. 329/2000 Sb., o způsobu zhotovení hotově baleného zboží podle objemu u kapalných výrobků.
2. Vyhláška č. 330/2000 Sb., kterou se stanoví řady jmenovitých hmotností a jmenovitých objemů přípustných pro některé druhy hotově baleného zboží.

Čl. III

Účinnost

Tato vyhláška nabývá účinnosti dnem 11. dubna 2009.

Ministr:
Ing. Říman v. r.

**Pracovní úplné znění vyhlášky č. 328/2000 Sb., ve znění vyhlášky
č. 404/2008 Sb.**

328

V Y H L Á Š K A
Ministerstva průmyslu a obchodu

ze dne 6. září 2000

**o způsobu zhotovení některých druhů hotově baleného zboží,
jehož množství se vyjadřuje v jednotkách hmotnosti nebo
objemu**

Ministerstvo průmyslu a obchodu stanoví podle § 27 zákona
č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb.,
(dále jen „zákon“) k provedení § 9a odst. 2 a 3 zákona:

§ 1

- (1) Tato vyhláška zapracovává příslušné předpisy Evropských společenství¹⁾ a stanoví požadavky na zhotovení hotově baleného zboží, které se uplatňují, pokud dovozce nebo balírna hodlá hotově balené zboží podle své volby označovat symbolem „e“. Tato vyhláška se vztahuje na kombinace výrobků a individuálních obalů, do kterých jsou výrobky hotově zabaleny, (dále jen „hotová balení“) a jsou určeny k prodeji v konstantních jednotkových jmenovitých množstvích, která

1) Směrnice Rady 76/211/EHS ze dne 20. ledna 1976 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých výrobků v hotovém balení podle hmotnosti nebo objemu.

Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/45/ES ze dne 5. září 2007, kterou se stanoví pravidla pro jmenovitá množství výrobků v hotovém balení, zrušují směrnice Rady 75/106/EHS a 80/232/EHS a mění směrnice Rady 76/211/EHS.

- a) jsou rovna hodnotám určeným předem balírnou,
 - b) jsou vyjádřena v jednotkách hmotnosti nebo objemu a
 - c) nejsou menší než 5 g nebo 5 ml a větší než 10 kg nebo 10 l.
- (2) Hotově balené zboží a hotová balení, která splňují požadavky této vyhlášky, lze označit symbolem „e“, jehož grafická podoba je stanovena zvláštním právním předpisem²⁾.

§ 2

Požadavky na hotově balené zboží jsou uvedeny v příloze č. 1 k této vyhlášce.

§ 3

- (1) Hotově balené zboží musí být opatřeno údajem o jmenovité hmotnosti nebo o jmenovitém objemu, který je v hotovém balení obsažen, podle přílohy č. 1 k této vyhlášce.
- (2) Hotová balení, která obsahují kapalně výrobky, musí být označena uvedením jejich jmenovitého objemu a hotová balení, která obsahují jiné výrobky, musí být označena uvedením jejich jmenovité hmotnosti. Výjimkou jsou případy, kdy to je obchodními zvyklostmi stanoveno jinak.
- (3) U aerosolových rozprašovačů^{2a)} se uvede jmenovitý celkový objem nádoby, přičemž tento údaj musí mít takovou podobu, aby jej nebylo možné zaměnit s údajem jmenovitého objemu obsahu. Výrobky, které jsou prodávány v aerosolových rozprašovačích, nemusí být označeny jmenovitou hmotností svého obsahu.

²⁾ Vyhláška č. 262/2000 Sb., kterou se zajišťuje jednotnost a správnost měřidel a měření.

^{2a)} Nařízení vlády č. 194/2001 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na aerosolové rozprašovače, ve znění pozdějších předpisů.

- (4) Hotová balení musí být podrobena metrologické kontrole za podmínek definovaných v bodě 5 přílohy č. 1 a v příloze č. 2 k této vyhlášce.

§ 3a

- (1) Kapalně výrobky uvedené v bodě 2 přílohy č. 3 k této vyhlášce, které jsou v hotovém balení v rozpětích uvedených v bodě 1 přílohy č. 3 k této vyhlášce, lze uvést do oběhu, pouze pokud jsou hotově zabaleny ve jmenovitých množstvích uvedených v bodě 1 přílohy č. 3 k této vyhlášce. To platí i pro jednotlivá hotová balení, pokud jsou uváděna na trh jako skupinové balení sestávající ze dvou a více jednotlivých hotových balení.
- (2) V případě hotového balení sestávajícího ze dvou nebo více jednotlivých balení, která nejsou určena k prodeji jednotlivě, platí jmenovitá množství uvedená v bodě 1 přílohy č. 3 k této vyhlášce pro hotové balení.
- (3) Ustanovení odstavce 1 se nevztahuje na výrobky, které se prodávají v bezcelních prodejnách a jsou určeny ke spotřebě mimo Evropskou unii.

§ 4

Tato vyhláška nabývá účinnosti dnem 1. července 2001.

Ministr:
doc. Ing. Grégr v. r.

Článek II vyhlášky č. 404/2008 Sb. zní:

Čl. II

Zrušovací ustanovení

Zrušuje se:

1. Vyhláška č. 329/2000 Sb., o způsobu zhotovení hotově baleného zboží podle objemu u kapalných výrobků.
2. Vyhláška č. 330/2000 Sb., kterou se stanoví řady jmenovitých hmotností a jmenovitých objemů přípustných pro některé druhy hotově baleného zboží.

Článek III vyhlášky č. 404/2008 Sb. zní:

Čl. III

Účinnost

Tato vyhláška nabývá účinnosti dnem 11. dubna 2009.

Příloha č. 1 k vyhlášce č. 328/2000 Sb.

POŽADAVKY NA HOTOVÁ BALENÍ

1 CÍLE

Hotově balené zboží podléhající této vyhlášce musí být z hlediska svého obsahu zhotoveno tak, aby dávka kompletních balení splňovala následující požadavky:

- 1.1** v průměru skutečný obsah hotových balení v dávce nesmí být menší než jmenovité množství;
- 1.2** aby byly splněny požadavky zkoušek specifikovaných v příloze č. 2, musí být poměrná část hotových balení, která mají větší zápornou odchylku obsahu než přípustná záporná odchylka uvedená v bodě 2.4, dostatečně malou částí dávek hotových balení;
- 1.3** symbolem „e“, jehož specifikace je uvedena v bodě 3.3, nesmí být v dávce opatřeno žádné hotové balení, které vykazuje zápornou odchylku obsahu větší, než je dvojnásobek přípustné záporné odchylky uvedené v tabulce v bodě 2.4.

2 DEFINICE A ZÁKLADNÍ USTANOVENÍ

- 2.1** Jmenovité množství (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) obsahu hotového balení je údaj o množství hotově baleného zboží v jednotce hmotnosti nebo objemu, který je uveden na hotovém balení, tj. takové množství výrobku, o kterém se předpokládá, že je v hotovém balení obsaženo.
- 2.2** Skutečný obsah hotového balení je množství (hmotnost nebo objem) výrobku, které hotové balení ve skutečnosti obsahuje. Při všech kontrolních operacích zaměřených na množství výrobku uvedené v jednotkách objemu musí být hodnoty skutečných obsahů měřeny při teplotě nebo korigovány na teplotu

20 °C bez ohledu na to, při jaké teplotě se uskutečňuje vlastní balení nebo kontrola. To neplatí pro zmrazené nebo za velmi nízkých teplot zmrazené výrobky, jejichž množství je uvedeno v jednotkách množství.

2.3 Záporná odchylka hotového balení je množství, o které jsou skutečné obsahy hotového balení menší než jmenovité množství.

2.4 Přípustná záporná odchylka obsahu hotového balení se stanoví v souladu s následující tabulkou, v níž je Q_n jmenovité čisté množství:

Jmenovité množství Q_n v gramech nebo mililitrech	Přípustná záporná odchylka	
	jako % Q_n	v g nebo ml
od 5 do 50	9	-
od 50 do 100	-	4,5
od 100 do 200	4,5	-
od 200 do 300	-	9
od 300 do 500	3	-
od 500 do 1 000	-	15
od 1 000 do 10 000	1,5	-

Při používání tabulky se hodnoty přípustných záporných odchylek uvedené v tabulce v procentech po převedení na jednotky hmotnosti nebo objemu zaokrouhlí nahoru na nejbližší desetinu gramu nebo mililitru.

3 NÁPISY A OZNAČENÍ

Veškeré hotově balené zboží připravené podle této vyhlášky musí být opatřeno na svém obalu dále uvedenými údaji, které musí být neodstranitelné, snadno čitelné a viditelné na hotovém balení při normálních podmínkách jeho prezentace:

3.1 jmenovitým množstvím (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) vyjádřeným v kilogramech, gramech, litrech, centilitrech nebo mililitrech a označeným číslicemi, které musí být vysoké alespoň:

- 6 mm, pokud je jmenovité množství větší než 1 000 g nebo 100 cl;
- 4 mm, pokud je jmenovité množství rovno 1 000 g nebo 100 cl nebo menší, ale větší než 200 g nebo 20 cl;
- 3 mm, pokud je jmenovité množství rovno 20 g nebo 20 cl nebo menší, ale větší než 50 g nebo 5 cl;
- 2 mm, pokud je jmenovité množství 50 g nebo 5 cl nebo menší.

Jmenovité množství je následováno symbolem pro použitou jednotku měření nebo tam, kde je to vhodné, názvem jednotky stanoveným zvláštním právním předpisem³⁾;

3.2 značkou nebo nápisem umožňujícím kompetentnímu orgánu identifikovat balírnu nebo osobu, která zabezpečuje, aby balení bylo řádně provedeno, nebo identifikovat dovozce;

3.3 symbolem „e“ vysokým alespoň 3 mm, umístěným ve stejném zorném poli jako údaj jmenovité hmotnosti nebo jmenovitého objemu; to představuje záruku poskytovanou balírnou nebo dovozcem, že toto hotové balení splňuje požadavky této vyhlášky; jeho grafickou podobu stanovuje zvláštní právní předpis³⁾.

4 MĚŘENÍ A KONTROLA

Množství výrobku obsaženého v hotovém balení (dále jen „skutečný obsah“) měří nebo kontroluje balírna nebo dovozce s použitím stanoveného měřidla vhodného k provedení potřebných operací.

³⁾ Vyhláška č. 264/2000 Sb., o základních měřicích jednotkách a ostatních jednotkách a o jejich označování.

Kontrola může být uskutečněna na náhodně odebraných vzorcích statistickou přejímkou.

V případech, kdy se skutečný obsah neměří, musí být prováděna kontrola organizována tak, aby se množství obsahu zajistilo účinným způsobem.

Tato podmínka je splněna, pokud se výrobní kontroly uskutečňují v souladu s postupy uznávanými Českým metrologickým institutem a pokud jsou k dispozici dokumenty obsahující výsledky takových kontrol, aby se prokázalo, že tyto kontroly se všemi korekcemi a nastavováními, které se ukázaly jako nutné, byly provedeny řádným a přesným způsobem.

U výrobků, jejichž množství je uvedeno v jednotkách objemu, je při zhotovení výrobku v hotovém balení jednou z metod pro ověření, že jsou splněny požadavky na měření a kontrolu, použít odměrné obaly typu, který je definován zvláštním právním předpisem, přičemž tyto obaly jsou plněny za podmínek, které jsou specifikovány v této vyhlášce a ve zvláštním právním předpise.

5 KONTROLY, KTERÉ MUSÍ PROVÁDĚT ORGÁN STANOVENÝ ZVLÁŠTNÍM PRÁVNÍM PŘEDPISEM⁴⁾ V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE NEBO JEHO ZÁSTUPCE

Kontroly k ověření, že dávky hotových balení vyhovují ustanovením této vyhlášky, se musí provádět příslušným orgánem formou statistické přejímky.

Statistická přejímka se musí uskutečnit v souladu se zásadami použitých metod statistické přejímky. Účinnost přejímky musí být srovnatelná s účinností referenční metody specifikované v příloze č. 2.

Pokud se jedná o kritérium minimálního přípustného množství, považuje se přejímací plán za srovnatelný s přejímacím plánem, doporučeným v příloze č. 2, tehdy, jestliže úsečka bodu odpovídajícího hodnotě 0,10 operativní charakteristiky použitého přejímacího plánu (tedy pro pravděpodobnost přijetí dávky rovnou 0,10)

⁴⁾ § 9a zákona č. 505/1990 Sb., o metrologii, ve znění zákona č. 119/2000 Sb.

se odchyluje od úsečky odpovídajícího bodu operativní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze č. 2 o méně než 15 %.

Pokud jde o kritérium pro kontrolu zaměřenou na střední hodnotu m a založenou na výpočtu směrodatné odchylky s , považuje se přejímací plán za srovnatelný s přejímacím plánem doporučeným v příloze č. 2 tehdy, jestliže se operativní charakteristika použitého přejímacího plánu liší od operativní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze č. 2 – přičemž u obou operativních charakteristik se na osu úseček nanáší $(Q_n - m)/s$, – v bodě s pořadnicí 0,10 (tedy pro pravděpodobnost přijatí dávky rovnou 0,10) o méně než 0,05.

6 JINÉ KONTROLY

Touto vyhláškou není dotčena působnost dozorových a jiných orgánů státní správy stanovená zákonem.

Příloha č. 2 k vyhlášce č. 328/2000 Sb.

REFERENČNÍ METODY

Tato příloha stanoví postupy referenční metody pro aplikaci statistické přejímky dávek hotových balení k ověření, zda jsou splněny požadavky § 3 a bodu 5 přílohy č. 1.

1 POŽADAVKY NA MĚŘENÍ SKUTEČNÝCH OBSAHŮ VÝROBKŮ V HOTOVÉM BALENÍ

Skutečné obsahy výrobků v hotovém balení se mohou měřit přímo pomocí vah nebo přístrojů pro měření objemu, nebo v případě kapalin nepřímo vážením hotově baleného výrobku a změřením jeho hustoty.

Nezávisle na použité metodě nesmí být odchylka měření skutečného obsahu výrobků v hotovém balení větší než jedna pětina přípustné záporné odchylky pro jmenovité množství výrobku v hotovém balení.

2 POŽADAVKY NA KONTROLU DÁVEK HOTOVÝCH BALENÍ

Kontrola hotových balení se uskutečňuje statistickou přejímkou a musí být realizována ve dvou částech:

- kontrolou skutečných obsahů každého hotového balení ve výběru a dále
- kontrolou založenou na průměrné hodnotě skutečných obsahů hotových balení ve výběru.

Dávka hotových balení se považuje za přijatelnou, jestliže výsledky obou těchto kontrol splňují současně příslušná přejímací kritéria.

Pro každou z těchto kontrol jsou k dispozici dva přejímací plány:

- jeden pro nedestruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém nedochází k otevření obalu,

- druhý pro destruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém je obal otevřen nebo zničen.

Z ekonomických a praktických důvodů musí být destruktivní zkoušení omezeno na absolutně nezbytné minimum, neboť účinnost přejímací kontroly při destruktivním zkoušení je menší než účinnost přejímací kontroly při nedestruktivním zkoušení.

Proto musí být destruktivní zkoušení použito jen tehdy, když je nedestruktivní zkoušení prakticky neproveditelné. Obecné pravidlo je, že destruktivní zkoušení se nesmí používat pro dávky, které obsahují méně než 100 jednotek.

2.1 Dávky hotových balení

2.1.1 Dávka určená ke kontrole musí obsahovat všechna hotová balení stejného jmenovitého množství, stejného typu a stejné výrobní šarže, která byla zabalena ve stejném místě. Velikost dávky se omezuje na množství, která jsou specifikována v dalším textu.

2.1.2 Tam, kde jsou hotová balení kontrolována na konci balicí linky, počet balení v každé dávce musí být roven maximálně hodinové produkci balicí linky bez jakéhokoliv omezení velikosti dávky.

V ostatních případech musí být velikost dávky omezena na 10 000 jednotek.

2.1.3 U dávek, obsahujících menší počet hotových balení než 100, musí nedestruktivní zkoušení, pokud je realizováno, být uskutečněno stoprocentně.

2.1.4 Před realizací zkoušek podle bodů 2.2 a 2.3 se musí náhodným způsobem odebrat z dávky dostatečný počet hotových balení, a to takový, aby se mohla uskutečnit kontrola vyžadující větší výběr. Pro jinou kontrolu se musí potřebný výběr odebrat náhodně z prvního velkého výběru a vzorky se musí označit.

Tato operace označování se musí ukončit před zahájením operací měření.

2.2 **Kontrola skutečných obsahů jednotlivých hotových balení**

Minimální přijatelný obsah se vypočítá odečtením přípustné záporné odchylky pro dané obsahy od jmenovitého množství hotového balení.

Hotová balení v dávce, jejichž skutečné obsahy jsou menší než minimální přijatelný obsah, se považují za neshodná balení.

2.2.1 Nedestruktivní zkoušení

Nedestruktivní zkoušení musí být provedeno v souladu s přejímacím plánem dvojím výběrem specifikovaným v níže uvedené tabulce.

Počet kontrolovaných hotových balení v prvním výběru musí být roven rozsahu prvního výběru, který je uveden v přejímacím plánu. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- dávka se pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako přejímací kritérium nebo je menší než toto číslo;
- dávka se pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže počet neshodných balení zjištěný v prvním výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium nebo je větší než toto číslo;
- o dávce nelze rozhodnout po kontrole prvního výběru a musí se vzít druhý výběr, jestliže počet neshodných balení v prvním výběru je mezi číslem udaným přejímacím kritériem a číslem udaným zamítacím kritériem.

Neshodné jednotky zjištěné v prvním a v druhém výběru se musí sečíst dohromady a stanovit souhrnný počet neshodných jednotek. O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- po kontrole druhého výběru se dávka pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže je souhrnný

počet neshodných jednotek roven číslu uvedenému v tabulce jako přijímací kritérium po druhém výběru nebo je menší než toto číslo,

- po kontrole druhého výběru se dávka pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže je souhrnný počet neshodných jednotek roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium po druhém výběru nebo je větší než toto číslo.

Rozsah dávky hotových balení	Výběry			Přijímací kritérium	Zamítací kritérium
	pořadí	rozsah	celkový rozsah	(v počtu neshodných balení ve výběru)	
100 až 500	První	30	30	1	3
	Druhý	30	60	4	5
501 až 3 200	První	50	50	2	5
	Druhý	50	100	6	7
3 201 a více	První	80	80	3	7
	Druhý	80	160	8	9

2.2.2 Destruktivní zkoušení

Destruktivní zkoušení se musí provést v souladu s dále uvedeným přijímacím plánem jedním výběrem a musí se použít jen pro dávky, které mají 100 nebo více jednotek.

Počet kontrolovaných hotových balení musí být 20 jednotek.

O dávce hotových balení se rozhodne takto:

- dávka se pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže počet neshodných jednotek zjištěný ve výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako přijímací kritérium nebo je menší než toto číslo;
- dávka se pro účely této kontroly musí zamítnout, jestliže počet neshodných jednotek zjištěný ve výběru je roven číslu uvedenému v tabulce jako zamítací kritérium nebo je větší než toto číslo.

Rozsah dávky hotových balení	Rozsah výběru	Přijímací kritérium	Zamítací kritérium
		(v počtu neshodných balení ve výběru)	
jakýkoliv počet (≥ 100)	20	1	2

2.3 Kontrola střední hodnoty skutečných obsahů jednotlivých balení tvořících dávku

2.3.1 Dávka hotových balení se pro účely této kontroly musí považovat za přijatelnou, jestliže výběrový průměr $\bar{x} = \frac{1}{n} \cdot \sum x_i$ skutečných obsahů x_i zjištěných v n hotových baleních ve výběru je větší než hodnota $Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} \cdot t_{(1-\alpha)}$.

V tomto vzorci je:

Q_n jmenovité množství hotového balení,
 n počet hotových balení ve výběru pro tuto kontrolu,
 s odhad směrodatné odchylky skutečných obsahů v dávce,
 $t_{(1-\alpha)}$ $(1 - \alpha)$ kvantil Studentova rozdělení pro $\delta = (n - 1)$ stupňů volnosti.

2.3.2 Jestliže je x_i naměřená hodnota skutečného obsahu v i -té jednotce ve výběru, který obsahuje n jednotek, potom:

2.3.2.1 výběrový průměr hodnot naměřených ve výběru se získá pomocí vztahu:

$$\bar{x} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n x_i$$

2.3.2.2 a odhad směrodatné odchylky s skutečných obsahů balení v dávce pomocí těchto vztahů:

– součet druhých mocnin naměřených hodnot: $\sum_{i=1}^n x_i^2$

- druhá mocnina součtu naměřených hodnot: $\left(\sum_{i=1}^n x_i\right)^2$
- a potom $\frac{1}{n}\left(\sum_{i=1}^n x_i\right)^2$
- rozdíl součtů: $sc = \sum_{i=1}^n x_i^2 - \frac{1}{n}\left(\sum_{i=1}^n x_i\right)^2$
- odhad rozptylu skutečných obsahů balení v dávce $v = \frac{sc}{n-1}$
- odhad směrodatné odchylky skutečných obsahů balení v dávce: $s = \sqrt{v}$

2.3.3 Přejímací a zamítací kritéria pro dávku hotových balení pro kontrolu střední hodnoty:

2.3.3.1 Kritéria pro nedestruktivní zkoušení:

Rozsah dávky	Rozsah výběru	Přejímací kritérium	Zamítací kritérium
100 až 500 (včetně)	30	$\bar{x} \geq Q_n - 0,503 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,503 s$
> 500	50	$\bar{x} \geq Q_n - 0,379 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,379 s$

2.3.3.2 Kritéria pro destruktivní zkoušení:

Rozsah dávky	Rozsah výběru	Přejímací kritérium	Zamítací kritérium
Jakýkoliv počet (>100)	20	$\bar{x} \geq Q_n - 0,640 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,640 s$

Příloha č. 3 k vyhlášce č. 328/2000 Sb.

PŘÍPUSTNÁ JMENOVITÁ MNOŽSTVÍ OBSAHŮ HOTOVÝCH BALENÍ

Tato příloha stanoví přípustné jmenovité objemy obsahu pro hoto-
vá balení obsahující kapalné výrobky.

1. VÝROBKY PRODÁVANÉ PODLE OBJEMU (MNOŽSTVÍ V ML)

Tiché víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze těchto osm jmenovitých množství: ml: 100 — 187 — 250 — 375 — 500 — 750 — 1 000 — 1 500
Žluté víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze toto jedno jmenovité množství: ml: 620
Šumivé víno	V rozpětí od 125 ml do 1 500 ml pouze těchto pět jmenovitých množství: ml: 125 — 200 — 375 — 750 — 1 500
Likérové víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze těchto sedm jmenovitých množství: ml: 100 — 200 — 375 — 500 — 750 — 1 000 — 1 500
Aromatizované víno	V rozpětí od 100 ml do 1 500 ml pouze těchto sedm jmenovitých množství: ml: 100 — 200 — 375 — 500 — 750 — 1 000 — 1 500
Lihoviny	V rozpětí od 100 ml do 2 000 ml pouze těchto devět jmenovitých množství: ml: 100 — 200 — 350 — 500 — 700 — 1 000 — 1 500 — 1 750 — 2 000

2. DEFINICE VÝROBKŮ

Tiché víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁵⁾ a uvedené pod kódem nomenklatury KN ex 2204 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Žluté víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁷⁾ , uvedené pod kódem nomenklatury KN ex 2204 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ a s označením původu: „Côtes du Jura“, „Arbois“, „L'Etoile“ a „Château-Chalon“ v lahvích definovaných v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁸⁾ .
Šumivé víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁹⁾ a uvedené pod číslem 2204 10 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Likérové víno	Víno definované v přímo použitelném předpise Evropských společenství ¹⁰⁾ a uvedené pod číslem 2204 21 až 2204 29 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Aromatizované víno	Aromatizované víno, jak je definováno v přímo použitelném předpise Evropských společenství ¹¹⁾ a uvedené pod číslem 2205 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .
Lihoviny	Lihoviny, jak jsou definovány v přímo použitelném předpise Evropských společenství ¹²⁾ a uvedené pod číslem 2208 v přímo použitelném předpise Evropských společenství ⁶⁾ .

5) Čl. 1 odst. 2 nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 ze dne 17. května 1999 o společné organizaci trhu s vínem, ve znění nařízení ES č. 1791/2006.

6) Nařízení Rady (EHS) č. 2658/87 ze dne 23. července 1987 o celní a statistické nomenklatuře a o společném celním sazebníku.

7) Čl. 1 odst. 2 nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 ze dne 17. května 1999 o společné organizaci trhu s vínem, ve znění nařízení ES č. 382/2007.

8) Bod 3 přílohy I nařízení Komise (ES) č. 753/2002 ze dne 29. dubna 2002, kterým se stanoví některá prováděcí pravidla k nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 pro popis, označování, obchodní úpravu a ochranu některých vinařských produktů.

9) Čl. 1 odst. 2 písm. b) a body 15 až 18 přílohy I nařízení (ES) č. 1493/1999.

10) Čl. 1 odst. 2 písm. b) a bod 14 přílohy I nařízení (ES) č. 1493/1999.

11) Čl. 2 odst. 1 písm. a) nařízení Rady (EHS) č. 1601/91 ze dne 10. června 1991, kterým se stanoví obecná pravidla pro definici, označování a obchodní úpravu aromatizovaných vín, aromatizovaných vinných nápojů a aromatizovaných vinných koktejlů pozměněné aktem o přistoupení z roku 2005.

12) Čl. 2 odst. 1 nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 110/2008 ze dne 15. ledna 2008 o definici, popisu, obchodní úpravě, označování a ochraně zeměpisných označení lihovin a o zrušení nařízení Rady (EHS) č. 1576/89.

PŘÍLOHA Č. 2

SMĚRNICE RADY 75/107/EHS, SMĚRNICE RADY 76/211/EHS, SMĚRNICE KOMISE 78/891/EHS

Překlad a anglické znění

Překlady výše uvedených technických předpisů ES zařazených v tomto svazku byly zpracovány v rámci Programu technické harmonizace jako tzv. „*překlady revidované CTP*“. Podstatou realizace takového překladu je jeho týmová příprava, během níž jsou mj. porovnány originální mutace v angličtině, francouzštině a němčině, napříč jednotlivými překlady je zajišťována terminologická a formální jednotnost (proto je součástí zpracování překladu vytvoření čtyřjazyčných slovníků k jednotlivým aktům, resp. skupinám aktů ES). Znění překladu je podrobena mezirezortnímu připomínkovému procesu, kterým je „*projednání*“ završeno. „*Revidovaný překlad*“ je konečným výstupem ÚNMZ/CTP (Centrum pro překlady technických předpisů při ÚNMZ) a je v souladu s požadavky metodiky KRC (Koordinační a revizní centrum při Úřadu vlády ČR). Upozorňujeme, že ani revidovaný překlad nelze chápat jako závazný (nazývaný též někdy „*autorizovaný*“ apod.). Takový statut má pouze česká mutace odsouhlasená aparátem Evropské komise. Právně závazným dokumentem je proto pouze text směrnice uveřejněný v Úředním věstníku Evropských společenství (*Official Journal of the European Communities*).

Překlady zde poskytujeme v synchronní formě spolu s anglickou verzí. Protože však, jak již bylo uvedeno, byl překlad připravován na základě tří jazykových zdrojů, a takto hledán optimální význam a překlad, může se někdy jevit srovnání české verze s anglickou mutací nepřesné. Vaše připomínky k překladu, zejména k české odborné terminologii, budou vítány a předáme je expertům, kteří překlad zpracovali.

Naší snahou bylo vyvarovat se dalšího snížení odpovědnosti za dokumenty publikované v této kapitole tím, že bychom do nich jakoliv zasahovali. Proto jsou texty uvedeny v nekompilované formě a zůstává tedy jejich členění na „základní“ směrnici a na jednotlivé akty změnové tak, jak byly postupně publikovány v Official Journal of the European Communities. Evropská komise kompilované („consolidated“) verze předpisů až na výjimky nepublikuje. Zvolený způsob nám navíc umožňuje jednodušší aktualizaci a doplňování souboru při vydání dalších změnových aktů.

SMĚRNICE EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY 2007/45/ES

České a anglické znění

České a anglické znění této směrnice byly převzaty z internetových stránek „Přístup k právu Evropské unie“ (eur-lex.europa.eu), kde lze v současné době také najít české a anglické znění směrnic 75/107/EHS, 76/211/EHS a 78/891/EHS.

OBSAH PŘÍLOHY Č. 2

Směrnice Rady 75/107/EHS	101
Směrnice Rady 76/211/EHS	112
Směrnice Komise 78/891/EHS	131
Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2007/45/ES	144

SMĚRNICE RADY
ze dne 19. prosince 1974
o sblížování právních předpisů členských států týkajících se láhví používaných jako
odměrné obalové nádoby
(75/107/EHS)

COUNCIL DIRECTIVE
of 19 December 1974
on the approximation of the laws of the Member States relating to bottles used as
measuring containers
(75/107/EEC)

RADA EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství, a zejména na článek 100 této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise,

s ohledem na stanovisko Evropského parlamentu⁽¹⁾,

s ohledem na stanovisko Hospodářského a sociálního výboru⁽²⁾,

vzhledem k tomu, že v některých členských státech jsou výroba a zkoušení láhví používaných jako odměrné obalové nádoby předmětem závazných předpisů, které se v jednotlivých členských státech liší a v důsledku toho omezují obchod s tímto typem láhví; že je tedy nezbytné tyto předpisy sblížit;

THE COUNCIL OF THE EUROPEAN COMMUNITIES,

Having regard to the Treaty setting up the European Economic Community, and in particular Article 100 thereof;

Having regard to the proposal from the Commission;

Having regard to the Opinion of the European Parliament⁽¹⁾;

Having regard to the Opinion of the Economic and Social Committee⁽²⁾;

Whereas in several Member States the manufacture and testing of bottles used as measuring containers are the subject of mandatory regulations which differ from one Member State to another, thereby hindering trade in this type of bottle; whereas such provisions must therefore be approximated;

⁽¹⁾ Úř. věst. č. C 56, 2. 6. 1972, s. 35.

⁽²⁾ Úř. věst. č. C 123, 27. 11. 1972, s. 7.

⁽¹⁾ OJ No C 56, 2.6.1972, p. 35.

⁽²⁾ OJ No C 123, 27.11.1972, p. 7.

vzhledem k tomu, že láhve používané jako odměrné obalové nádoby musí mít zvláštní metrologické charakteristiky a že je nutné pro tento účel specifikovat maximální dovolené chyby jejich jmenovitého objemu a definovat referenční metodu pro kontrolování takových chyb;

vzhledem k tomu, že je podstatné, že láhve používané jako odměrné obalové nádoby, jak je stanoveno v této směrnici, by měly mít na sobě uveden nejen údaj o svém jmenovitém objemu, ale také informaci, která je vyžadována pro jejich plnění,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

Článek 1

Tato směrnice se vztahuje na obalové nádoby obvykle nazývané láhve, zhotovené ze skla nebo jakékoli jiné látky, která má takovou tuhost a stabilitu, že poskytuje tytéž metrologické záruky jako sklo, pokud takové obalové nádoby:

1. jsou opatřeny zátkou nebo konstrukčně provedeny tak, aby byly opatřeny zátkou, a jsou určeny pro skladování, přepravu nebo dodávání kapalin,
2. mají jmenovitý objem mezi 0,05 litru a pěti litry včetně,
3. mají metrologické charakteristiky (konstrukční charakteristiky a jednotnost výroby) takové, že mohou být použity jako odměrné obalové nádoby, tj. jsou-li naplněny do stanovené výšky hladiny nebo do specifikované poměrné části v procentech zarovnaného objemu, mohou být jejich objemy měřeny s dostatečnou přesností.

Tyto obalové nádoby se nazývají odměrné obalové láhve.

Whereas bottles used as measuring containers must have special metrological characteristics and it is necessary for this purpose to specify the maximum errors permissible in their nominal capacity and to define a reference method for checking such errors;

Whereas it is essential that bottles used as measuring containers should, as laid down in the Directive, bear not only an indication of their nominal capacity but also the information required for filling them,

HAS ADOPTED THIS DIRECTIVE:

Article 1

This Directive shall apply to containers commonly called bottles, made of glass or any other substance having such rigidity and stability that it offers the same metrological guarantees as glass, when such containers:

1. are stoppered or designed to be stoppered and are intended for the storage, transport or delivery of liquids,
2. have a nominal capacity of between 0.05 litre and five litres inclusive,
3. have metrological characteristics (design characteristics and uniformity of manufacture) such that they can be used as measuring containers, i.e. when they are filled up to a specified level or to a specified percentage of their brim capacity their contents can be measured with sufficient accuracy.

These containers shall be called measuring container bottles.

Článek 2

Značkou EHS, která je specifikována v bodu 5 odst. 3 přílohy I, mohou být označeny pouze odměrné obalové láhve, které splňují požadavky této směrnice.

Tyto odměrné obalové láhve musí být podrobeny metrologické kontrole za podmínek, které jsou specifikovány v přílohách.

Článek 3

Členské státy nesmí odmítnout, zakazovat nebo omezovat uvádění na trh a používání láhví, které splňují požadavky a vyhoví při zkouškách podle specifikací uvedených v této směrnici, jako odměrných obalových nádob z důvodů týkajících se jejich objemu, určování jejich objemu nebo metod použitých při jejich kontrole.

Článek 4

1. Členské státy uvedou v platnost právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí do 18 měsíců od jejího oznámení a neprodleně o nich uvědomí Komisi.
2. Členské státy sdělí Komisi znění hlavních ustanovení vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

Článek 5

Tato směrnice je určena členským státům.

V Bruselu dne 19. prosince 1974.

Za Radu

předseda

J. P. FOURCADE

Article 2

Only measuring container bottles which meet the requirements of this Directive may be marked with the EEC sign provided for in the third subparagraph of paragraph 5 of Annex I.

They shall be subject to metrological control under the conditions specified in the Annexes.

Article 3

Member States may not refuse, prohibit or restrict the marketing and use as measuring containers of bottles which satisfy the requirements and tests laid down in this Directive for reasons concerning their volume, the determination of their volume or the methods by which they have been checked.

Article 4

1. Member States shall put into force the laws, regulations and administrative provisions needed in order to comply with this Directive within 18 months of its notification and shall forthwith inform the Commission thereof.
2. Member States shall ensure that the text of the main provisions of national law which they adopt in the field covered by this Directive are communicated to the Commission.

Article 5

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Brussels, 19 December 1974.

For the Council

The President

J.P. FOURCADE

PŘÍLOHA I

1. Odměrné obalové láhve jsou charakterizovány následujícími objemy, které jsou vždy specifikovány pro teplotu 20 °C:

1.1 jmenovitý objem V_n je objem, který je vyznačen na láhvi; je to objem kapaliny, o němž se předpokládá, že je v láhvi obsažen, je-li láhev naplněna za podmínek použití, pro které je určena;

1.2 zarovnaný objem láhve je objem kapaliny, kterou láhev obsahuje, je-li naplněna až po okraj;

1.3 skutečný objem láhve je objem kapaliny, který je v láhvi ve skutečnosti obsažen, je-li naplněna přesně za podmínek teoreticky odpovídajících jmenovitému objemu.

2. Existují dvě metody plnění odměrných obalových láhví:

1) do konstantní výšky hladiny,

2) do konstantního objemu prázdného prostoru.

Vzdálenost mezi teoretickou hladinou plnění na jmenovitý objem a hladinou při naplnění až po okraj na zarovnaný objem a rozdíl mezi zarovnaným objemem a jmenovitým objemem, známý jako expanzní objem nebo objem prázdného prostoru, musí být evidentně konstantní pro všechny láhve téhož typu, to znamená pro všechny láhve, které byly zhotoveny podle téhož konstrukčního provedení.

3. Aby bylo možné splnit výše uvedené požadavky při respektování obvyklých nejistot při plnění a za účelem měření objemu obsahu odměrných obalových láhví s dostatečnou přesností, a zejména s přesností vyžadovanou směrnicemi týkajícími se hotových balení, musí být maximální dovolené chyby (kladné nebo záporné) objemu odměrné obalové láhve, tj. největší přípustné rozdíly (kladné nebo záporné) při teplotě 20 °C a při podmínkách kontroly, které jsou uvedeny v příloze II, mezi skutečným objemem a jmenovitým objemem V_n , v souladu s touto tabulkou:

ANNEX I

1. Measuring container bottles shall be characterized by the following capacities which are always specified for a temperature of 20 °C:

1.1. the nominal capacity V_n is the volume which is marked on the bottle; it is the volume of liquid which the latter is deemed to contain when it is filled in the conditions of use for which it is intended;

1.2. the brim capacity of a bottle is the volume of liquid it contains when filled to the brim;

1.3. the actual capacity of a bottle is the volume of liquid it in fact contains when it is filled exactly under the conditions corresponding theoretically to the nominal capacity;

2. There are two methods of filling measuring container bottles:

(1) to a constant level,

(2) to a constant vacuity.

The distance between the theoretical filling level for the nominal capacity and the brim level and the difference between the brim capacity and the nominal capacity, known as the volume of expansion or vacuity, shall be perceptibly constant for all bottles of the same type, that is, for all bottles made to the same design.

3. In order to make it possible, allowing for the usual uncertainties in filling, to measure the volume of the contents of measuring container bottles with sufficient accuracy, and in particular with the accuracy required by the Directives on prepackages, the maximum permissible errors (positive or negative) in the capacity of a measuring bottle container, i.e. the greatest differences permitted (positive or negative) at a temperature of 20 °C and under the control conditions laid down in Annex II, between the actual capacity and the nominal capacity V_n shall be in accordance with the following table:

Jmenovitý objem V_n v mililitrech	Maximální dovolené chyby	
	jako % z V_n	v mililitrech
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	–

Nominal capacity V_n in millilitres	Maximum permissible errors	
	as a % of V_n	in millilitres
from 50 to 100	–	3
from 100 to 200	3	–
from 200 to 300	–	6
from 300 to 500	2	–
from 500 to 1 000	–	10
from 1 000 to 5 000	1	–

Maximální dovolená chyba pro zarovnaný objem musí být stejná jako maximální dovolená chyba pro odpovídající jmenovitý objem.

Systematické využívání tolerancí není dovoleno.

4. V praxi musí být kontrola skutečného objemu odměrné obalové láhve provedena tak, že se určí množství vody při teplotě 20 °C, které je v láhvi skutečně obsaženo, je-li naplněna do hladiny teoreticky odpovídající jmenovitému objemu. Kontrola může být také provedena nepřímým způsobem metodou, jejíž přesnost je ekvivalentní.
5. Každý výrobce odměrných obalových láhví předloží příslušnému orgánu ke schválení značku, podle které může být identifikován.

The maximum permissible error in the brim capacity shall be the same as the maximum permissible error in the corresponding nominal capacity.

The systematic exploitation of tolerances shall be prohibited.

4. In practice, the actual capacity of a measuring container bottle shall be checked by determining the quantity of water at 20 °C which the bottle actually contains when filled to the level theoretically corresponding to the nominal capacity. It may also be checked indirectly by a method of equivalent accuracy.
5. Every manufacturer of measuring container bottles shall submit for the approval of the competent department a mark by which he can be identified.

Pokud tento příslušný orgán značku schválí, musí o tom do jednoho měsíce uvědomit příslušné orgány ostatních členských států a Komisi.

Výrobce musí na svou vlastní odpovědnost opatřit odměrné obalové láhve značkou ε (obrácené epsilon) uvedenou v článku 6 směrnice Rady 71/316/EHS⁽¹⁾ ze dne 26. července 1971 o společných ustanoveních pro měřicí přístroje a metody provádění metrologické kontroly naposledy pozměněné aktem⁽²⁾ o podmínkách přistoupení a úpravě Smluv, kterou se potvrzuje, že láhev splňuje požadavky této směrnice a jejích příloh. Datum, původ a referenční číslo, které jsou uvedeny v bodu 6.3 přílohy I téže směrnice, se však nepožadují.

Tato značka musí být vysoká alespoň 3 mm.

6. Příslušné orgány členských států musí zkontrolovat, zda odměrné obalové láhve splňují ustanovení této směrnice prostřednictvím odběru vzorků v místě výroby nebo v případě, kdy toto není prakticky proveditelné, v prostorách dovozce nebo jeho zástupce usazeného ve Společenství.

Tato statistická kontrola odběru vzorků musí být provedena v souladu s přijatými metodami přejímací kontroly jakosti. Její efektivnost musí být srovnatelná s efektivností referenční metody specifikované v příloze II.

7. Tato směrnice nesmí bránit provedení jakýchkoli kontrol, které mohou být prováděny příslušnými orgány členských států během obchodování.
8. Odměrná obalová láhev musí být opatřena těmito neodstranitelnými, snadno čitelnými a viditelnými údaji:
 - 8.1 Na boku, na dolním okraji nebo na dně:

⁽¹⁾ Úř. věst. č. L 202, 6. 9. 1971, s. 1.

⁽²⁾ Úř. věst. č. L 73, 27. 3. 1972, s. 14.

When this department has given its approval, it shall inform the competent departments of the other Member States and the Commission thereof within one month.

The manufacturer shall, on his own responsibility, affix the sign ε (reversed epsilon) referred to in Article 6 of Council Directive No 71/316/EEC⁽¹⁾ of 26 July 1971 relating to common provisions for both measuring instruments and methods of metrological control, as last amended by the Act⁽²⁾ concerning the conditions of accession and the adjustments to the Treaties, certifying that the bottle meets the requirements of this Directive and of its Annexes. However, the date, origin and reference number provided for in Annex I, subsection 6.3 to the same Directive shall not be required.

This sign shall be at least 3 mm high.

6. The competent departments of the Member States shall check that the measuring container bottles comply with the provisions of this Directive by sampling at the place of manufacture or, if this is not practicable, on the premises of the importer or his agent established in the Community.

This statistical sampling check shall be carried out in accordance with the accepted methods of quality acceptance inspection. Its effectiveness shall be comparable to that of the reference method specified in Annex II.

7. This Directive shall not preclude any checks that may be carried out by the competent departments of the Member States in the course of trade.
8. A measuring container bottle shall bear the following indelible, easily legible and visible indications:
 - 8.1 on its side, on the bottom rim or on the bottom:

⁽¹⁾ OJ No L 202, 6.9.1971, p. 1.

⁽²⁾ OJ No L 73, 27.3.1972, p. 14.

- | | |
|---|---|
| <p>8.1.1 údaj, který udává její jmenovitý objem v litrech, centilitrech nebo mililitrech, číslicemi vysokými alespoň 6 mm, pokud je jmenovitý objem větší než 100 cl; vysokými alespoň 4 mm, pokud je jmenovitý objem roven a menší než 100 cl, ale větší než 20 cl; a vysokými alespoň 3 mm, pokud jmenovitý objem není větší než 20 cl, za kterým následuje symbol použité jednotky měření nebo v případě potřeby název jednotky v souladu s ustanoveními směrnice Rady 71/354/EHS⁽³⁾ ze dne 18. října 1971 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se jednotek měření ve znění aktu o podmínkách přistoupení a úprav Smluv;</p> <p>8.1.2 identifikační značka výrobce předepsaná v odst. 1 bodu 5;</p> <p>8.1.3 značka předepsaná v odst. 3 bodu 5;</p> <p>8.2 Na dně nebo na dolním okraji tak, aby se zamezilo záměně s výše uvedenými údaji, číslicemi stejné minimální výšky, jako jsou číslice, jimiž je vyjádřen odpovídající jmenovitý objem, podle způsobu nebo způsobů plnění, pro které je láhev určena:</p> <p>8.2.1 údaj, který udává zarovnaný objem, je vyjádřen v centilitrech a není doprovázen symbolem cl,</p> <p>8.2.2 a/nebo údaj, který v milimetrech udává vzdálenost od hladiny zarovnaného objemu po hladinu naplnění odpovídající jmenovitému objemu následovaný symbolem mm.</p> <p>Další údaje mohou být na láhvi uvedeny za předpokladu, že nezpůsobí záměnu s povinnými údaji.</p> | <p>8.1.1. an indication of its nominal capacity in litres, centilitres or millilitres in figures at least 6 mm high, if the nominal capacity is greater than 100 cl, 4 mm high if it is from 100 cl down to but not including 20 cl and 3 mm high if it is not more than 20 cl, followed by the symbol for the unit of measurement used or, where appropriate, by the name of the unit in accordance with the provisions of Council Directive No 71/354/EEC⁽³⁾ of 18 October 1971 on the approximation of the laws of the Member States relating to units of measurement, as amended by the Act concerning the conditions of accession and the adjustments to the Treaties;</p> <p>8.1.2. the manufacturer's identifying mark prescribed in the first paragraph of Section 5;</p> <p>8.1.3. the sign prescribed in the third paragraph of Section 5;</p> <p>8.2. On the bottom or on the bottom rim, in such a manner as to avoid confusion with the previous indication, in figures of the same minimum height as those expressing the corresponding nominal capacity, according to the method or methods of filling for which the bottle is intended:</p> <p>8.2.1. an indication of the brim capacity expressed in centilitres and not followed by the symbol cl,</p> <p>8.2.2. and/or an indication of the distance in millimetres from the brim level to the filling level corresponding to the nominal capacity, followed by the symbol mm.</p> <p>Other indications may appear on the bottle provided they do not give rise to confusion with the compulsory indications.</p> |
|---|---|

⁽³⁾ Úř. věst. č. L 243, 29. 10. 1971, s. 29.

⁽³⁾ OJ No L 243, 29.10.1971, p. 29.

PŘÍLOHA II

Tato příloha stanoví postupy pro statistickou kontrolu odměrných obalových láhví za účelem splnění požadavků článku 2 směrnice a bodu 6 přílohy I.

1. ZPŮSOB ODBĚRU VZORKŮ

Vzorek odměrných obalových láhví téhož konstrukčního provedení a výroby se odebere z dávky, která v zásadě odpovídá hodinové produkci.

Pokud výsledek kontroly na dávce odpovídající hodinové produkci není uspokojivý, může být uskutečněna druhá zkouška buď na základě jiného vzorku z dávky odpovídající produkci v delším časovém období, nebo v případě, že produkce byla podrobena kontrole uznané příslušnými orgány členského státu, na základě výsledků zaznamenaných na kontrolních kartách výrobců.

Počet odměrných obalových láhví tvořících vzorek musí být 35 nebo 40 podle toho, která ze dvou metod použití výsledků podrobně popsanych v níže uvedeném bodu 3 byla vybrána příslušným členským státem.

2. MĚŘENÍ OBJEMU ODMĚRNÝCH OBALOVÝCH LÁHVÍ TVOŘÍCÍCH VZOREK

Musí být provedeno zvážení prázdných odměrných obalových láhví.

Odměrné obalové láhve se naplní vodou o teplotě 20 °C, jejíž hustota je známa, do výšky hladiny odpovídající použité metodě kontroly.

Potom se provede zvážení naplněných odměrných obalových láhví.

Kontrola musí být provedena pomocí stanoveného měřidla, které je vhodné pro uskutečnění potřebných operací.

Chyba měření objemu nesmí být větší než jedna pětina maximální dovolené chyby odpovídající jmenovitému objemu odměrné obalové láhve.

ANNEX II

This Annex lays down the procedures for the statistical checking of measuring container bottles in order to meet the requirements of Article 2 of the Directive and of Section 6 of Annex I.

1. METHOD OF SAMPLING

A sample of measuring container bottles of the same design and the same manufacture shall be drawn from a batch corresponding, in principle, to an hour's production.

If the result of the check on a batch corresponding to an hour's production is not satisfactory, a second test can be carried out, based either on another sample from a batch corresponding to a longer period of production or, where production has been subject to a check recognized by the competent departments of the Member State, on the results recorded on the manufacturers' check-cards.

The number of measuring container bottles constituting the sample shall be 35 or 40, depending on which of the two methods of applying the results, detailed in Section 3 below, has been chosen by each Member State.

2. MEASURING THE CAPACITY OF THE MEASURING CONTAINER BOTTLES CONSTITUTING THE SAMPLE

The measuring container bottles shall be weighed empty.

They shall be filled with water at 20 °C of a known density, up to the filling level appropriate to the method of checking used.

They shall then be weighed in full.

The check shall be carried out by means of a legal measuring instrument, suitable for effecting the necessary operations.

Error in measuring the capacity shall not be greater than one-fifth of the maximum permissible error corresponding to the nominal capacity of the measuring container bottle.

3. POUŽITÍ VÝSLEDKŮ

3.1 Použití metody směrodatné odchylky

Počet odměrných obalových láhví ve vzorku je 35.

3.1.1 Výpočet se provede takto (viz bod 3.1.4.):

3.1.1.1 průměr $\bar{x}$ skutečných objemů x_i láhví ve vzorku,

3.1.1.2 odhadnutá směrodatná odchylka s skutečných objemů x_i láhví v dávce.

3.1.2 Výpočet se provede takto:

3.1.2.1 Horní mezní hodnota T_s : součet udávaného objemu (viz bod 8 přílohy I) a maximální dovolené chyby odpovídající tomuto objemu.

3.1.2.2 Dolní mezní hodnota T_i : rozdíl mezi udávaným objemem (viz bod 8 přílohy I) a maximální dovolenou chybou odpovídající tomuto objemu.

3.1.3 Kritéria přijetí:

Pokud hodnoty $\bar{x}$ a s vyhovují současně těmto třem nerovnostem, prohlásí se o dávce, že splňuje požadavky této směrnice:

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

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

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

kde $k = 1,57$

a $F = 0,266$

3.1.4 Výpočet střední hodnoty $\bar{x}$ a odhadnuté směrodatné odchylky s dávky.

Výpočet se provede takto:

– součet 35 měření skutečného objemu $x = \sum x_i$

– střední hodnota 35 měření $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{35}$

– součet druhých mocnin 35 měření $\sum x_i^2$

3. APPLICATION OF THE RESULTS

3.1. Use of the standard deviation method

The number of measuring container bottles in the sample is 35.

3.1.1. Calculate as follows (see 3.1.4.):

3.1.1.1. the average $\bar{x}$ of the actual capacities x_i of the bottles in the sample,

3.1.1.2. estimated standard deviation s of the actual capacities x_i of the bottles in the batch.

3.1.2. Calculate as follows:

3.1.2.1. The upper limit T_s : the sum of the indicated capacity (see Annex I, Section 8) and of the maximum permissible error corresponding to this capacity.

3.1.2.2. The lower limit T_i : the difference between the indicated capacity (see Annex I, Section 8) and the maximum permissible error corresponding to this capacity.

3.1.3. Acceptance criteria:

The batch shall be declared to comply with the Directive if the numbers $\bar{x}$ and s verify simultaneously the following three inequations:

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

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

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

where $k = 1,57$

and $F = 0,266$

3.1.4. Calculation of the mean value $\bar{x}$ and the estimated standard deviation s of the batch.

Calculate as follows:

– the sum of the 35 actual capacity measurements $x = \sum x_i$

– the mean value of the 35 measurements $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{35}$

– the sum of the squares of the 35 measurements $\sum x_i^2$

- druhá mocnina součtu 35 měření

$$(\sum x_i)^2, \text{ potom } \frac{(\sum x_i)^2}{35}$$

- korigovaný součet:

$$SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum x_i)^2$$

- odhadnutý rozptyl $v = \frac{SC}{34}$

Odhadnutá směrodatná odchylka:

$$s = \sqrt{v}$$

3.2 Použití metody průměrného rozsahu

Počet odměrných obalových láhví ve vzorku je 40.

3.2.1 Výpočet se provede takto (viz bod 3.2.4):

3.2.1.1 průměr $\bar{x}$ skutečných objemů x_i láhví ve vzorku,

3.2.1.2 průměrný rozsah $\bar{R}$ skutečných objemů x_i láhví ve vzorku.

3.2.2 Výpočet se provede takto:

3.2.2.1 Horní mezní hodnota T_s : součet udávaného objemu (viz bod 8 přílohy I) a maximální dovolené chyby odpovídající tomuto objemu.

3.2.2.2 Dolní mezní hodnota T_i : rozdíl mezi udávaným objemem (viz bod 8 přílohy I) a maximální dovolenou chybou odpovídající tomuto objemu.

3.2.3 Kritérium přijetí:

Pokud hodnoty $\bar{x}$ a $\bar{R}$ vyhovují současně těmto třem nerovnostem, prohlásí se o dávce, že splňuje požadavky této směrnice:

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

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

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

kde $k' = 0,668$

a $F' = 0,628$

- the square of the sum of the 35 meas-

$$\text{urements } (\sum x_i)^2, \text{ then } \frac{(\sum x_i)^2}{35}$$

- the corrected sum:

$$SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum x_i)^2$$

- the estimated variance $v = \frac{SC}{34}$

Hence the estimated standard deviation:

$$s = \sqrt{v}$$

3.2. Use of the average range method

The number of measuring container bottles in the sample is 40.

3.2.1. Calculate as follows (see 3.2.4):

3.2.1.1. the average $\bar{x}$ of the actual capacities x_i of the bottles in the sample,

3.2.1.2. the average range $\bar{R}$ of the actual capacities x_i of the bottles in the sample.

3.2.2. Calculate as follows:

3.2.2.1. the upper limit T_s the sum of the indicated capacity (see Annex I, Section 8) and the maximum permissible error corresponding to this capacity,

3.2.2.2. The lower limit T_i : difference between the indicated capacity (see Annex I, Section 8) and the maximum permissible error corresponding to this capacity.

3.2.3. Acceptance criterion:

The batch shall be declared to comply with the Directive if the numbers $\bar{x}$ and $\bar{R}$ verify simultaneously the following three inequations:

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

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

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

where $k' = 0,668$,

and $F' = 0,628$.

3.2.4 Výpočet střední hodnoty $\bar{x}$ a průměrného rozsahu $\bar{R}$ pro 40 odměrných obalových láhví ve vzorku.

3.2.4.1 K získání hodnoty $\bar{x}$ se výpočet provede takto:

- součet 40 měření skutečného objemu x_i : $\sum x_i$
- střední hodnota těchto 40 měření:

$$\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$$

3.2.4.2 K získání hodnoty $\bar{R}$:

Vzorek se rozdělí v chronologickém pořadí odběru na 8 podvzorků, z nichž v každém je obsaženo 5 odměrných obalových láhví.

Výpočet se provede takto:

- stanoví se rozsah každého z podvzorků, tj. rozdíl mezi skutečným objemem největší a nejmenší z pěti láhví v daném podvzorku; tímto způsobem se získá 8 rozsahů:

$$R_1; R_2; \dots R_8;$$

- součet rozsahů těchto osmi podvzorků:

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

Průměrný rozsah $\bar{R}$ je tedy:

$$\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$$

3.2.4. Calculation of the mean value $\bar{x}$ and of the average range $\bar{R}$ of the 40 measuring container bottles in the sample.

3.2.4.1. To obtain $\bar{x}$, calculate as follows:

- the sum of the 40 actual capacity measurements x_i : $\sum x_i$
- the mean value of these 40 measurements:

$$\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$$

3.2.4.2 To obtain $\bar{R}$:

Divide the sample, in chronological order of selection, into eight sub-samples of five measuring container bottles each.

Calculate as follows:

- the range of each of the sub-samples, i.e. the difference between the actual capacity of the largest and the smallest of the five bottles in the sub-sample; eight ranges are thus obtained:

$$R_1; R_2; \dots R_8$$

- the sum of the ranges of the eight sub-samples:

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

The average range $\bar{R}$ is therefore:

$$\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$$

SMĚRNICE RADY
ze dne 20. ledna 1976
o sbližování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých
výrobků v hotovém balení podle hmotnosti nebo objemu
(76/211/EHS)

COUNCIL DIRECTIVE
of 20 January 1976
on the approximation of the laws of the Member States relating to the making-up
by weight or by volume of certain prepackaged products
(76/211/EEC)

RADA EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství, a zejména na článek 100 této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise,

s ohledem na stanovisko Evropského parlamentu⁽¹⁾,

s ohledem na stanovisko Hospodářského a sociálního výboru⁽²⁾,

vzhledem k tomu, že ve většině členských států jsou podmínky uvádění na trh výrobků v hotovém balení předmětem závazných předpisů, které se v jednotlivých členských státech liší, a tím omezují obchod s takovými hotovými baleními; že taková ustanovení musí proto být sbližována;

vzhledem k tomu, že k umožnění správné informovanosti spotřebitelů by měl být uveden způsob značení na hotovém balení, kterým se udává jmenovitá hmotnost nebo objem výrobku obsaženého v hotovém balení;

vzhledem k tomu, že je rovněž nutné specifikovat přípustné záporné chyby obsahu hotových balení a že by měla být definována referenční metoda pro příslušnou kontrolu tak, aby byla poskytnuta jednoduchá metoda pro zajištění toho, že hotová balení splňují specifikovaná ustanovení;

⁽¹⁾ Úř. věst. č. C 48, 25. 4. 1974, s. 21.

⁽²⁾ Úř. věst. č. C 109, 19. 9. 1974, s. 16.

THE COUNCIL OF THE EUROPEAN COMMUNITIES,

Having regard to the Treaty establishing the European Economic Community, and in particular Article 100 thereof,

Having regard to the proposal from the Commission,

Having regard to the opinion of the European Parliament⁽¹⁾,

Having regard to the opinion of the Economic and Social Committee⁽²⁾,

Whereas in most of the Member States the conditions of presentation for sale of products in prepackages are the subject of mandatory regulations which differ from one Member State to another, thereby hindering trade in such prepackages; whereas such provisions must therefore be approximated;

Whereas, in order to enable consumers to be correctly informed, the method of marking on the prepackage the nominal weight or volume of the product contained in the prepackage, should be presented;

Whereas it is also necessary to specify the tolerable negative errors in the contents of prepackages and whereas a reference method for such control should be defined in order to provide a simple method of ensuring that prepackages conform to the provisions laid down;

⁽¹⁾ OJ No C 48, 25.4.1974, p. 21.

⁽²⁾ OJ No C 109, 19.9.1974, p. 16.

vzhledem k tomu, že článek 16 směrnice Rady 71/316/EHS ze dne 26. července 1971 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se společných ustanovení pro měřicí přístroje a metody provádění metrologické kontroly⁽³⁾ naposledy pozměněné aktem o přistoupení⁽⁴⁾ stanoví, že harmonizace požadavků pro marketing některých výrobků, zejména s ohledem na měření a značení hotově balených množství může být upravena samostatnými směrnicemi;

vzhledem k tomu, že příliš rychlá změna prostředků pro určování množství, které jsou stanoveny jejich vnitrostátními předpisy, a organizování nových systémů kontroly, jakož i přijetí nového systému měření by pro některé členské státy mohly představovat problémy, mělo by být těmto členským státům poskytnuto přechodné období; že takové opatření by ale nemělo dále překážet obchodování s předmětnými výrobky uvnitř Společenství a nemělo by být na újmu zavedení směrnice v ostatních členských státech,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

Článek 1

Tato směrnice se vztahuje na výrobky v hotovém balení, s výjimkou výrobků, které jsou zahrnuty do směrnice Rady 75/106/EHS ze dne 19. prosince 1974 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých kapalných výrobků v hotovém balení podle objemu⁽⁵⁾ a jsou určeny k prodeji v konstantních jednotkových jmenovitých množstvích, která:

- jsou rovna hodnotám, které jsou předem určeny balířnou,
- jsou vyjádřena v jednotkách hmotnosti nebo objemu,
- nejsou menší než 5 g nebo 5 ml a větší než 10 kg nebo 10 l.

Článek 2

1. Hotově balení ve smyslu této směrnice je kombinace výrobku a individuálního obalu, do kterého je výrobek hotově zabalen.

⁽³⁾ Úř. věst. č. L 202, 06. 9. 1971, s. 1.

⁽⁴⁾ Úř. věst. č. L 73, 27. 3. 1972, s. 14.

⁽⁵⁾ Úř. věst. č. L 42, 15. 02. 1975, s. 1.

Whereas Article 16 of Council Directive 71/316/EEC of 26 July 1971 on the approximation of the laws of the Member States relating to common provisions for both measuring instruments and methods of metrological control⁽³⁾, as last amended by the Act of Accession⁽⁴⁾, provides that the harmonization of the requirements for marketing certain products, in particular as regards the measurement and marking of prepacked quantities, may be covered by separate Directives;

Whereas since too quick a change in the means of determining quantity laid down by their national legislation and the organization of new systems of control as well as the adoption of a new measurement system would present difficulties for certain Member States, a transitional period should be provided for these Member States; whereas such provision should not, however, further inhibit intra-Community trade in the products concerned and should not prejudice implementation of the Directive in the other Member States,

HAS ADOPTED THIS DIRECTIVE:

Article 1

This Directive relates to prepackages containing products with the exception of those referred to in the Council Directive 75/106/EEC of 19 December 1974 on the approximation of the laws of the Member States relating to the making-up by volume of certain prepackaged liquids⁽⁵⁾, and intended for sale in constant unit nominal quantities which are:

- equal to values predetermined by the packer,
- expressed in units of weight or volume,
- not less than 5 g or 5 ml and not more than 10 kg or 10 l.

Article 2

1. A prepackage within the meaning of this Directive is the combination of a product and the individual package in which it is prepacked.

⁽³⁾ OJ No L 202, 6.9.1971, p. 1.

⁽⁴⁾ OJ No L 73, 27.3.1972, p. 14.

⁽⁵⁾ OJ No L 42, 15.2.1975, p. 1.

2. Výrobek je hotově zabalen tehdy, pokud je umístěn do jakéhokoli druhu obalu bez přítomnosti kupujícího, přičemž množství výrobku obsažené v obalu má předem stanovenou hodnotu a nelze je změnit, aniž by obal byl buď otevřen, nebo podroben zjevné úpravě.

Článek 3

1. Hotová balení, která lze označit značkou EHS specifikovanou v článku 3.3 přílohy I, jsou taková hotová balení, která splňují požadavky této směrnice a její přílohy I.

2. Hotová balení musí být podrobena metrologické kontrole za podmínek definovaných v příloze I části 5 a v příloze II.

Článek 4

1. Všechna hotová balení, na která je uveden odkaz v článku 3, musí být podle přílohy I opatřena údajem o hmotnosti nebo objemu výrobku, které jsou známy jako „jmenovitá hmotnost“ nebo „jmenovitý objem“ a u kterých se vyžaduje, aby byly v hotovém balení obsaženy.

2. Hotová balení, která obsahují kapalně výrobky, musí být označena uvedením jejich jmenovitého objemu a hotová balení, která obsahují jiné výrobky, musí být označena uvedením jejich jmenovité hmotnosti. Výjimkou jsou případy, kdy to je obchodní praxí nebo ve vnitrostátních předpisech stanoveno jinak a identicky ve všech členských státech, nebo případy, kdy předpisy Společenství stanoví jinak.

3. Jestliže obchodní praxe nebo vnitrostátní předpisy pro určitou kategorii výrobků nebo pro určitý typ hotových balení nejsou stejné ve všech členských státech, musí být na takových hotových baleních uvedeny alespoň metrologické informace odpovídající obchodní praxi nebo vnitrostátním předpisům obvyklým v zemi určení.

2. A product is prepacked when it is placed in a package of whatever nature without the purchaser being present and the quantity of product contained in the package has a predetermined value and cannot be altered without the package either being opened or undergoing a perceptible modification.

Article 3

1. The prepackages which may bear the EEC sign specified in section 3.3 of Annex I are those which comply with this Directive and with Annex I thereto.

2. They shall be subject to metrological control under the conditions defined in Annex I, section 5 and in Annex II.

Article 4

1. All prepackages referred to in Article 3 must, in accordance with Annex I, bear an indication of the weight or volume of the product, known as „nominal weight“ or „nominal volume“, which they are required to contain.

2. Prepackages containing liquid products shall be marked with their nominal volume and prepackages containing other products shall be marked with their nominal weight, except in the case of trade practice or national regulations which provide otherwise and which are identical in all Member States, or in the case of contrary Community rules.

3. If trade practice or national regulations are not the same in all Member States for a category of products or for a type of prepackage, those prepackages must at least show the metrological information corresponding to the trade practice or national regulations prevailing in the country of destination.

4. Do doby uplynutí přechodného období, v průběhu kterého je ve Společenství dovoleno používat britské jednotky měření, které jsou uvedeny v příloze II směrnice Rady 71/354/EHS ze dne 18. října 1971 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se jednotek měření⁽⁶⁾ ve znění aktu o přistoupení, musí být údaj o jmenovité hmotnosti a/nebo jmenovitém objemu obsahu vyjádřený v jednotkách měření SI podle článku 3.1 přílohy I této směrnice, pokud si to přeje Spojené království nebo Irsko, doprovázen na jejich národních územích údajem ekvivalentní hodnoty v britských jednotkách měření (UK) vypočítaných na základě těchto převodních součinitelů:

1 g = 0,0353 unce (anglosaská soustava),
1 kg = 2,205 libry,
1 ml = 0,0352 objemové unce,
1 l = 1,76 pinty nebo 0,22 galonu.

Článek 5

Členské státy nesmí odmítat, zakazovat nebo omezovat uvádění na trh takových hotových balení, která splňují požadavky a vyhoví při zkouškách podle specifikací uvedených v této směrnici, z důvodů týkajících se značení, které se požaduje, aby bylo uvedeno na takových hotových baleních, která jsou ve shodě s touto směrnicí, na určení jejich objemu nebo hmotnosti, nebo na metody, kterými hotová balení byla měřena nebo kontrolována.

Článek 6

Změny nezbytné pro přizpůsobení požadavků příloh I a II této směrnice technickému pokroku musí být přijaty v souladu s postupem uvedeným v článcích 18 a 19 směrnice 71/316/EHS.

Článek 7

1. Členské státy uvedou v platnost právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí do 18 měsíců od jejího oznámení a neprodleně o nich uvědomí Komisi.

⁽⁶⁾ Úř. věst. č. L 243, 29. 10. 1971, s. 29.

4. Until the expiry of the transitional period during which the use of the imperial units of measurement appearing in Annex II to Council Directive 71/354/EEC of 18 October 1971 on the approximation of the laws of the Member States relating to units of measurement⁽⁶⁾, as amended by the Act of Accession, is authorized in the Community, the indication of the nominal weight and/or nominal volume of the contents expressed in SI units of measurement in accordance with section 3.1 of Annex I to this Directive shall, if the United Kingdom or Ireland so desires, be accompanied on their national territories by an indication of the equivalent value in imperial units of measurement (UK), calculated on the basis of the following conversion factors:

1 g = 0,0353 ounces (avoirdupois),
1 kg = 2,205 pounds,
1 ml = 0,0352 fluid ounces,
1 l = 1,760 pints or 0,220 gallons.

Article 5

Member States may not refuse, prohibit or restrict the placing on the market of prepackages which satisfy the requirements and tests laid down in this Directive for reasons concerning the markings required to be borne by such prepackages pursuant to this Directive, the determination of their volume or weight, or the methods by which they have been measured or checked.

Article 6

The amendments necessary to adapt the requirements of Annexes I and II to this Directive to technical progress shall be adopted in accordance with the procedure laid down in Articles 18 and 19 of Directive 71/316/EEC.

Article 7

1. Member States shall bring into force the laws, regulations and administrative provisions needed in order to comply with this Directive within 18 months of its notification and shall forthwith inform the Commission thereof.

⁽⁶⁾ OJ No L 243, 29.10.1971, p. 29.

2. Belgie, Irsko, Nizozemsko a Spojené království mohou odchýlně od odstavce 1 odložit zavedení této směrnice a jejích příloh nejpozději do dne 31. prosince 1979.

3. Během období, ve kterém tato směrnice není účinná v některém z členských států, nesmí tento členský stát zavádět přísnější kontrolní opatření týkající se množství obsaženého v hotových baleních, která jsou zahrnuta do této směrnice a která pocházejí z jiných členských států, než jsou kontrolní opatření, která byla v platnosti v době schválení této směrnice.

4. V průběhu téhož období musí členské státy, které zavedly tuto směrnici, přijímat ta hotová balení, která pocházejí z členských států využívajících odchylky uvedené v odstavci 2 tohoto článku, která splňují požadavky uvedené v části 1 přílohy I, i když nejsou opatřena značkou EHS, na kterou je uveden odkaz v článku 3.3 přílohy I, na stejném základě a za stejných podmínek jako hotová balení, která splňují všechny požadavky směrnice.

5. Kontroly specifikované v příloze I části 5 musí být prováděny příslušnými orgány členského státu, který je místem určení, když hotová balení vyrobená mimo Společenství jsou dovážena na území Společenství v členském státě, který ještě nezavedl směrnici v souladu se zněním tohoto článku.

6. Členské státy zajistí, aby byla Komisi sdělena znění hlavních ustanovení vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

Článek 8

Tato směrnice je určena členským státům.

V Bruselu dne 20. ledna 1976.

*Za Radu
předseda
G. THORN*

2. By way of derogation from paragraph 1, Belgium, Ireland, the Netherlands and the United Kingdom may defer implementation of this Directive and the Annexes thereto until 31 December 1979 at the latest.

3. During the period in which the Directive is not operative in a Member State, that Member State shall not introduce stricter control measures regarding the quantity contained in prepackages covered by this Directive and coming from other Member States than those in force when the Directive was adopted.

4. During the same period, the Member States which have implemented the Directive shall accept those prepackages coming from Member States benefiting from the derogation provided for in paragraph 2 of this Article which comply with section 1 of Annex I, even if they do not bear the EEC sign referred to in section 3.3 of Annex I, on the same basis and under the same conditions as those prepackages which comply with all the requirements of the Directive.

5. The checks provided for by Annex I, section 5 shall be carried out by the competent authorities of the Member State of destination when prepackages manufactured outside the Community are imported into the territory of the Community in a Member State which has not yet implemented the Directive in accordance with this Article.

6. Member States shall ensure that the text of the main provisions of national law which they adopt in the field covered by this Directive is communicated to the Commission.

Article 8

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Brussels, 20 January 1976.

*For the Council
The President
G. THORN*

PŘÍLOHA I

1. CÍLE

Hotová balení zahrnutá do této směrnice musí být zhotovena tak, aby kompletní balení splňovala následující požadavky:

- 1.1 skutečný obsah nesmí být v průměru menší než jmenovité množství;
- 1.2 poměrná část hotových balení, která mají větší zápornou chybu, než je přípustná záporná chyba uvedená v 2.4, musí být pro dávky hotových balení dostatečně malá, aby byly splněny požadavky zkoušek, které jsou specifikovány v příloze II;
- 1.3 žádné hotové balení, které má zápornou chybu větší, než je dvojnásobek přípustné záporné chyby uvedené v tabulce v 2.4, nesmí být opatřeno značkou EHS, jejíž specifikace je uvedena v 3.3.

2. DEFINICE A ZÁKLADNÍ USTANOVENÍ

- 2.1 Jmenovité množství (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) obsahu hotového balení jsou hmotnost nebo objem uvedené na hotovém balení, tj. takové množství výrobku, o kterém se předpokládá, že je v hotovém balení obsaženo.
- 2.2 Skutečný obsah hotového balení je množství (hmotnost nebo objem) výrobku, které ve skutečnosti obsahuje. Při všech operacích kontroly množství výrobků uvedeného v jednotkách objemu musí být hodnoty skutečných obsahů měřeny při teplotě nebo korigovány na teplotu 20 °C, bez ohledu na to, při jaké teplotě se uskutečňuje balení nebo kontrola. Nicméně toto pravidlo neplatí pro zmrazené nebo za velmi nízkých teplot zmrazené výrobky, jejichž množství je uvedeno v jednotkách objemu.
- 2.3 Záporná chyba hotového balení je množství, o které jsou skutečné obsahy hotového balení menší než jmenovité množství.

ANNEX I

1. OBJECTIVES

Prepackages covered by this Directive shall be made up in such a way that the completed packages satisfy the following requirements:

- 1.1. the actual contents shall not be less, on average, than the nominal quantity;
- 1.2. the proportion of prepackages having a negative error greater than the tolerable negative error laid down in 2.4 shall be sufficiently small for batches of prepackages to satisfy the requirements of the tests specified in Annex II;
- 1.3. no prepackage having a negative error greater than twice the tolerable negative error given in the table in 2.4 may bear the EEC sign provided for in 3.3.

2. DEFINITIONS AND BASIC PROVISIONS

- 2.1. The nominal quantity (nominal weight or nominal volume) of the contents of a prepackage is the weight or volume indicated on the prepackage, i.e. the quantity of product which the prepackage is deemed to contain.
- 2.2. The actual contents of the prepackage are the quantity (weight or volume) of product which it in fact contains. In all operations for checking quantities of products expressed in units of volume, the value employed for the actual contents shall be measured at or corrected to a temperature of 20 °C, whatever the temperature at which packaging or checking is carried out. However, this rule shall not apply to deep frozen or frozen products, the quantity of which is expressed in units of volume.
- 2.3. The negative error of a prepackage is the quantity by which the actual contents of the prepackage are less than the nominal quantity.

2.4 Přípustná záporná chyba obsahu hotového balení je určena podle následující tabulky, ve které jsou výrobky rozděleny do dvou tříd („A“ a „B“), jak je stanoveno dále v bodech 2.5 a 2.6, podle jejich fyzických charakteristik a/nebo postupů, kterým byly tyto výrobky podrobeny při svém balení, a podle hodnot jmenovitých množství.

2.4. The tolerable negative error in the contents of a prepackage is fixed in accordance with the table below, in which products are divided into two classes („A“ and „B“), as set out in 2.5 and 2.6 below, according to their physical characteristics and/or the packaging processes which they undergo and the values of the nominal quantities.

Jmenovité množství Q_n , v gramech nebo mililitrech	Přípustné záporné chyby			
	Třída „A“		Třída „B“	
	jako % Q_n	g nebo ml	jako % Q_n	g nebo ml
nad 5 a méně než 25	–	–	9	–
od 25 do 50	4,5	–	9	–
od 50 do 100	–	2,25	–	4,5
od 100 do 200	2,25	–	4,5	–
od 200 do 300	–	4,5	–	9
od 300 do 500	1,5	–	3	–
od 500 do 1 000	–	7,5	–	15
od 1 000 do 10 000	0,75	–	1,5	–

Nominal quantity Q_n , in grammes or millilitres	Tolerable negative errors			
	Class „A“		Class „B“	
	as a % of Q_n	g or ml	as a % of Q_n	g or ml
above 5 and less than 25	–	–	9	–
from 25 to 50	4,5	–	9	–
from 50 to 100	–	2,25	–	4,5
from 100 to 200	2,25	–	4,5	–
from 200 to 300	–	4,5	–	9
from 300 to 500	1,5	–	3	–
from 500 to 1 000	–	7,5	–	15
from 1 000 to 10 000	0,75	–	1,5	–

Při používání tabulky se hodnoty přípustných záporných chyb uvedené v procentech, vypočítané v jednotkách hmotnosti nebo objemu, zaokrouhlí nahoru na nejbližší desetinu gramu nebo mililitru.

2.5 Následující výrobky se považují za výrobky třídy „A“:

- a) výrobky, které jsou tuhé nebo jejichž nalévání ve fázi prodeje je obtížné, které ale mohou být zhotoveny jako dostatečně tekuté v průběhu balení a které neobsahují žádné zjevné tuhé nebo plynné částice a jejichž balení může být provedeno jako jedna operace,
- b) výrobky v práškovém provedení,
- c) výrobky složené z kusů, zlomků nebo zrn, jejichž jednotková hmotnost není větší než jedna třetina přípustné záporné chyby, která odpovídá jmenovité hmotnosti obsahu hotového balení ve sloupci třídy „A“ tabulky v bodu 2.4,
- d) pastovité výrobky, které se snadno roztírají,

neboť až dosud tyto výrobky, když už byly jednou zváženy nebo zabaleny, nejsou již předmětem dalšího zpracování, nebo jsou předmětem pouze takového zpracování, při kterém se nemění skutečné množství obsahu.

2.6 Všechny výrobky, které nespádají do třídy, která je specifikována výše v bodu 2.5, musí patřit do třídy „B“. Výrobky dále uvedené se musí rovněž považovat za výrobky, které patří do třídy „B“:

- a) kapalně výrobky,
- b) výrobky v hotovém balení, jejichž jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem jsou menší než 25 g nebo 25 ml,
- c) výrobky jejichž reologické vlastnosti (např. tekutost nebo viskozita) nebo hustota při proudění nemohou být použitím vhodných technických prostředků udržovány dostatečně konstantní.

When using the table, the values of the tolerable negative errors shown as percentages in the table, calculated in units of weight or volume, shall be rounded up to the nearest one tenth of a gramme or millilitre.

2.5. The following products shall be considered as belonging to Class „A“:

- (a) products which are solid or difficult to pour at the selling stage but which can be made sufficiently fluid in the course of packaging, and which do not contain any apparent solid or gaseous elements, and can be packaged in a single operation,

- (b) products in powder form,

- (c) products composed of pieces, fragments or grains, the unit weight of which does not exceed one third of the tolerable negative error corresponding to the nominal weight of the contents of the prepackage in the Class „A“ column of the table in 2.4,

- (d) paste products which are easily spread,

in so far as these products, once they are weighed or packaged, are not subject to further processing or are only subject to processing which does not alter the actual quantity of the contents.

2.6. All products which do not fall within the class described in 2.5 shall belong to Class „B“. The following shall also be considered as belonging to Class „B“:

- (a) liquid products,

- (b) prepackaged products of a nominal weight or volume less than 25 g or 25 ml,

- (c) products with rheological properties (e.g. fluidity or viscosity) or density when flowing which cannot be kept sufficiently constant by appropriate technical means.

3. NÁPISY A OZNAČENÍ

Veškerá hotová balení zhotovená podle této směrnice musí být opatřena na svém obalu dále uvedenými označeními umístěnými tak, aby byla neodstranitelná, snadno čitelná a viditelná na hotovém balení při normálních podmínkách jeho obchodní úpravy:

- 3.1 jmenovité množství (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) vyjádřené v kilogramech, gramech, litrech, centilitrech nebo mililitrech a označené číslicemi, které jsou alespoň 6 mm vysoké, pokud jmenovité množství je větší než 1 000 g nebo 100 cl; nejméně 4 mm vysoké, jestliže jmenovité množství je rovno nebo menší než 1 000 g nebo 100 cl, ale větší než 200 g nebo 20 cl; a nejméně 3 mm vysoké, pokud není větší než 200 g nebo 20 cl, následované symbolem použité jednotky měření nebo tam, kde je to vhodné, názvem jednotky podle směrnice 71/354/EHS;

označení v britských jednotkách (UK) musí být provedena použitím písmen a číslic, jejichž rozměry nejsou větší než rozměry odpovídajících označení v jednotkách SI;

- 3.2 značka nebo nápis umožňující příslušným orgánům identifikovat balírnou nebo osobu, která zabezpečuje, aby balení bylo provedeno, nebo dovozce usazeného ve Společenství;

- 3.3 malé „e“ vysoké alespoň 3 mm, umístěné ve stejném zorném poli jako údaj jmenovité hmotnosti nebo jmenovitého objemu, které představuje záruku poskytovanou balírnou nebo dovozcem, že předmětné hotové balení splňuje požadavky této směrnice.

Toto písmeno musí mít tvar, který je znázorněn na obrázku uvedeném v části 3 přílohy II směrnice 71/316/EHS.

Článek 12 této poslední jmenované směrnice platí přiměřeně, tzn. po provedení nezbytných úprav.

4. ODPOVĚDNOST BALÍRNY NEBO DOVOZCE

Balírna nebo dovozce jsou odpovědní za to, že hotová balení splňují požadavky uvedené v této směrnici.

3. INSCRIPTIONS AND MARKINGS

All prepackages made up in accordance with this Directive shall bear on the package the following markings affixed in such a manner as to be indelible, easily legible and visible on the prepackage in normal conditions of presentation:

- 3.1. the nominal quantity (nominal weight or nominal volume), expressed in kilogrammes, grammes, litres, centilitres or millilitres, and marked in figures at least 6 mm high if the nominal quantity exceeds 1 000 g or 100 cl; 4 mm high if it is from 1 000 g or 100 cl inclusive down to but not including 200 g or 20 cl, and 3 mm high if it is not more than 200 g or 20 cl, followed by the symbol for the unit of measurement used or where appropriate by the name of the unit in accordance with Directive 71/354/EEC;

markings in imperial units (UK) shall be in letters and figures of dimensions not larger than those of the corresponding markings in SI units;

- 3.2. a mark or inscription enabling the competent departments to identify the packer or the person arranging for the packing to be done or the importer established in the Community;

- 3.3. a small „e“, at least 3 mm high, placed in the same field of vision as the indication of the nominal weight or nominal volume, constituting a guarantee by the packer or the importer that the prepackage meets the requirements of this Directive.

This letter shall have the form shown in the drawing contained in section 3 of Annex II to Directive 71/316/EEC.

Article 12 of this latter Directive shall apply *mutatis mutandis*.

4. RESPONSIBILITY OF THE PACKER OR IMPORTER

The packer or importer shall be responsible for ensuring that prepackages meet the requirements of this Directive.

Množství výrobku obsaženého v hotovém balení (nebo množství při balení), známé jako „skutečný obsah“, se měří nebo kontroluje podle hmotnosti nebo objemu na zodpovědnost balírny a/nebo dovozce. Měření nebo kontrola musí být uskutečněny použitím staveného měřidla vhodného k provedení potřebných operací.

Kontrola může být provedena pomocí výběru vzorků.

V případech, kdy se skutečné obsahy neměří, musí být kontrola prováděná balírnou organizována tak, aby množství obsahu bylo účinným způsobem zajištěno.

Tato podmínka je splněna, pokud balírna uskutečňuje výrobní kontroly podle postupů uznávaných příslušnými orgány v daném členském státě a pokud udržuje k dispozici pro tyto orgány dokumenty obsahující výsledky takových kontrol za účelem potvrzení, že tyto kontroly společně se všemi opravami a nastavováními, které se ukázaly jako nutné, byly provedeny řádným a přesným způsobem.

V případě dovozů ze zemí, které nejsou členskými zeměmi EHS, může dovozce místo měření a kontroly poskytnout důkazy, že má k dispozici veškeré potřebné záruky, které mu umožňují převzít odpovědnost.

V případě výrobků, jejichž množství je uvedeno v jednotkách objemu, je jednou z několika metod pro splnění požadavků na měření a kontrolu použít při zhotovení výrobku v hotovém balení odměrnou obalovou nádobu takového typu, který je definován ve směrnici, která se na tyto odměrné obalové nádoby vztahuje, naplněnou za podmínek, které jsou specifikovány v této směrnici a ve směrnici vztahující se na odměrné obalové nádoby.

The quantity of product contained in a pre-package (or packing quantity), known as the „actual contents“, shall be measured or checked by weight or volume on the responsibility of the packer and/or importer. The measurement or check shall be carried out by means of a legal measuring instrument suitable for effecting the necessary operations.

The check may be carried out by sampling.

Where the actual contents are not measured, the check carried out by the packer shall be so organized that the quantity of the contents is effectively ensured.

This condition is fulfilled if the packer carries out production checks in accordance with procedures recognized by the competent departments in the Member State and if he holds at the disposal of those departments the documents containing the results of such checks, in order to certify that these checks, together with any corrections and adjustments which they have shown to be necessary, have been properly and accurately carried out.

In the case of imports from non-EEC countries, the importer may instead of measuring and checking provide evidence that he is in possession of all the necessary guarantees enabling him to assume responsibility.

In the case of products in quantities expressed in units of volume, one of several methods of meeting the measuring and checking requirements is to use, when making up the prepackage, a measuring container of the type defined in the Directive relating thereto, filled under the conditions prescribed in that Directive and herein.

5. KONTROLY, KTERÉ MAJÍ BÝT PROVÁDĚNY PŘÍSLUŠNÝMI ORGÁNY V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE

Kontroly k zajištění toho, aby hotová balení splňovala požadavky uvedené v této směrnici, musí být provedeny příslušnými orgány členských států pomocí výběru vzorků provedeného v prostorách balírny, nebo v případě, kdy toto není prakticky proveditelné, v prostorách dovozce nebo jeho zástupce usazeného ve Společenství.

Tato statistická výběrová kontrola musí být provedena v souladu s přijatými metodami přejímací kontroly jakosti. Její efektivnost musí být srovnatelná s efektivností referenční metody, která je specifikována v příloze II.

6. JINÉ KONTROLY PROVÁDĚNÉ PŘÍSLUŠNÝMI ORGÁNY

Tato směrnice nesmí být překážkou pro uskutečňování jakýchkoli kontrol, které mohou být prováděny příslušnými orgány členských států ve kterékoli etapě procesu marketingu, zejména za účelem ověřování, zda hotová balení splňují požadavky uvedené v této směrnici.

Ustanovení čl. 15 odst. 2 směrnice 71/316/EHS platí obdobně, tzn. po provedení nezbytných úprav.

5. CHECKS TO BE CARRIED OUT BY THE COMPETENT DEPARTMENTS ON THE PREMISES OF THE PACKER OR IMPORTER

Checks to ensure that the prepackages comply with the requirements of this Directive shall be carried out by the competent departments of the Member States by sampling on the packers' premises or, if this is not practicable, on the premises of the importer or his agent established in the Community.

This statistical sampling check shall be carried out in accordance with the accepted methods of quality acceptance inspection. Its effectiveness shall be comparable to that of the reference method specified in Annex II.

6. OTHER CHECKS CARRIED OUT BY THE COMPETENT DEPARTMENTS

This Directive shall not preclude any checks which may be carried out by the competent departments of the Member States at any stage in the marketing process, in particular for the purpose of verifying that prepackages meet the requirements of the Directive.

Article 15 (2) of Directive 71/316/EEC shall apply *mutatis mutandis*.

PŘÍLOHA II

Tato příloha stanoví postupy referenční metody pro statistickou kontrolu dávek hotových balení pro splnění požadavků uvedených v článku 3 směrnice a v části 5 její přílohy I.

Tato kontrola je založena na mezinárodní technické normě ISO 2859 vztahující se na metody zkoušení srovnáváním, které berou v úvahu přípustnou úroveň jakosti 2,5 %. Přijímací úroveň odpovídá úrovni II podle této normy ve vztahu k nedestruktivním zkouškám a úrovni S 3 ve vztahu k destruktivním zkouškám.

1. POŽADAVKY NA MĚŘENÍ SKUTEČNÝCH OBSAHŮ VÝROBKŮ V HOTOVÉM BALENÍ

Skutečné obsahy výrobků v hotovém balení se mohou měřit buď přímou metodou pomocí vah nebo přístrojů pro měření objemu; nebo, v případě kapalin, nepřímou metodou pomocí zvažení hotově baleného výrobku a změření jeho hustoty.

Nezávisle na metodě, která se použije pro měření skutečných obsahů výrobků v hotovém balení, nesmí být chyba při měření skutečných obsahů větší než jedna pětina přípustné záporné chyby pro jmenovité množství výrobku v hotovém balení.

Postup měření skutečných obsahů výrobků v hotovém balení může být v každém členském státě specifikován vlastními předpisy.

2. POŽADAVKY NA KONTROLU DÁVEK HOTOVÝCH BALENÍ

Kontrola hotových balení se uskutečňuje statistickou přejímkou výběrem vzorků a musí být rozdělena do dvou částí:

- kontrola zaměřená na skutečný obsah každého hotového balení ve vzorku,
- další kontrola zaměřená na průměrnou hodnotu skutečných obsahů výrobků v hotovém balení ve vzorku.

ANNEX II

This Annex lays down the procedures of the reference method for statistical checking of batches of prepackages in order to meet the requirements of Article 3 of the Directive and of section 5, Annex I thereto.

This check is based upon ISO standard No 2859 relating to methods of testing by attributes, taking an acceptable quality level of 2,5 %. The sampling level corresponds to level II of that standard in respect of non-destructive tests and to level S 3 in respect of destructive tests.

1. REQUIREMENTS FOR MEASURING THE ACTUAL CONTENTS OF PREPACKAGES

The actual contents of prepackages may be measured directly by means of weighing instruments or volumetric instruments or, in the case of liquids, indirectly, by weighing the prepacked product and measuring its density.

Irrespective of the method used, the error made in measuring the actual contents of a prepackage shall not exceed one fifth of the tolerable negative error for the nominal quantity in the prepackage.

The procedure for measuring the actual contents of a prepackage may be the subject of domestic regulations in each Member State.

2. REQUIREMENTS FOR CHECKING BATCHES OF PREPACKAGES

The checking of prepackages shall be carried out by sampling and shall be in two parts:

- a check covering the actual contents of each prepackage in the sample,
- another check on the average of the actual contents of the prepackages in the sample.

Dávka hotových balení se považuje za přijatelnou, jestliže výsledky obou těchto kontrol vyhoví kritériím pro přijetí.

Pro každou z těchto kontrol jsou dva přijímací plány:

- jeden pro nedestruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém nedochází k otevření obalu,
- druhý pro destruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém je obal otevřen nebo zničen.

Z ekonomických a praktických důvodů musí být destruktivní zkoušení omezeno na absolutně nezbytné minimum; je méně efektivní než nedestruktivní zkouška.

Destruktivní zkoušení musí proto být použito jen tehdy, když nedestruktivní zkoušení je prakticky neproveditelné. Obecné pravidlo je takové, že destruktivní zkoušení se nesmí používat pro dávky, které obsahují méně než 100 jednotek.

2.1 Dávky hotových balení

2.1.1 Dávku musí tvořit všechna hotová balení téhož typu a téže výrobní šarže, která mají být kontrolována.

2.1.2 V případě, kdy jsou hotová balení kontrolována na konci balicí linky, musí být počet kusů v každé dávce roven maximální hodinové výkonnosti balicí linky bez jakéhokoli omezení velikosti dávky.

V ostatních případech musí být velikost dávky omezena na 10 000.

2.1.3 V případě dávek, které obsahují menší počet hotových balení než 100 musí nedestruktivní zkouška, pokud je prováděna, obsahovat 100 % hotových balení.

2.1.4 Před uskutečněním zkoušek podle bodů 2.2 a 2.3 musí být náhodným výběrem odebrán dostatečný počet hotových balení z dávky tak, aby mohla být provedena kontrola vyžadující větší vzorek.

Vzorek potřebný pro druhou kontrolu musí být náhodným výběrem odebrán z prvního vzorku a musí se označit.

A batch of prepackages shall be considered acceptable if the results of both these checks satisfy the acceptance criteria.

For each of these checks, there are two sampling plans:

- one for non-destructive testing, i.e., testing which does not involve opening the package,
- the other for destructive testing, i.e., testing which involves opening or destroying the package.

For economic and practical reasons, the latter test shall be limited to the absolutely essential minimum; it is less effective than the non-destructive test.

Destructive testing shall therefore be used only when non-destructive testing is impracticable. As a general rule it shall not be applied to batches of fewer than 100 units.

2.1. Prepackage batches

2.1.1. The batch shall be made up of all the prepackages of the same type and the same production run which are to be inspected.

2.1.2. When prepackages are checked at the end of the packing line, the number in each batch shall be equal to the maximum hourly output of the packing line, without any restriction as to batch size.

In other cases the batch size shall be limited to 10 000.

2.1.3. For batches of fewer than 100 prepackages, the non-destructive test, where carried out, shall be 100 %.

2.1.4. Before the tests in 2.2 and 2.3 are carried out, a sufficient number of prepackages shall be drawn at random from the batch so that the check requiring the larger sample can be carried out.

For the other check, the necessary sample shall be drawn at random from the first sample and marked.

Toto označení musí být ukončeno před zahájením postupů měření.

2.2 Kontrola minimálního přijatelného obsahu hotového balení

2.2.1 Minimální přijatelný obsah se vypočítá odečtením přípustné záporné chyby pro daný obsah od jmenovitého množství obsahu hotového balení.

2.2.2 Hotová balení v dávce, jejichž skutečný obsah je menší než minimální přijatelný obsah, se považují za vadná.

2.2.3 Pro kontroly statistickou přejímkou výběrem vzorků se musí použít jeden z následujících přejímacích plánů (jedním výběrem nebo dvojím výběrem) podle volby každého členského státu.

2.2.3.1 Přejímací plán jedním výběrem

Počet kontrolovaných hotových balení musí být roven počtu kusů ve vzorku, jak to je uvedeno v plánu:

- pokud počet vadných jednotek zjištěných ve vzorku je roven nebo menší než kritérium přijetí, dávka hotových balení se pro účely této kontroly považuje za přijatelnou;
- pokud počet vadných jednotek zjištěných ve vzorku je roven nebo větší než kritérium odmítnutí, dávka hotových balení se musí odmítnout.

2.2.3.1.1 Plán nedestruktivního zkoušení

This marking operation shall be completed before the start of measuring operations.

2.2. Checking of the minimum acceptable contents of a prepackage

2.2.1. The minimum acceptable contents shall be calculated by subtracting the tolerable negative error for the contents concerned from the nominal quantity of the prepackage.

2.2.2. Prepackages in the batch whose actual contents are less than the minimum acceptable contents shall be considered defective.

2.2.3. For checks by sampling, one of the following sampling plans (single or double) shall be used, to be chosen by each Member State.

2.2.3.1. Single sampling plan

The number of prepackages checked shall be equal to the number in the sample, as indicated in the plan:

- if the number of defective units found in the sample is less than or equal to the criterion for acceptance, the batch of prepackages shall be considered acceptable for the purpose of this check;
- if the number of defective units found in the sample is equal to or greater than the criterion for rejection, the batch of prepackages shall be rejected.

2.2.3.1.1. Non-destructive testing plan

Počet kusů v dávce	Počet kusů ve vzorku	Počet vadných jednotek	
		Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
100 až 150	20	1	2
151 až 280	32	2	3
281 až 500	50	3	4
501 až 1 200	80	5	6
1 201 až 3 200	125	7	8
3 201 a více	200	10	11

Number in batch	Number in sample	Number of defective units	
		Acceptance criterion	Rejection criterion
100 to 150	20	1	2
151 to 280	32	2	3
281 to 500	50	3	4
501 to 1 200	80	5	6
1 201 to 3 200	125	7	8
3 201 and over	200	10	11

2.2.3.1.2 Plán destruktivního zkoušení

2.2.3.1.2. Destructive testing plan

Počet kusů v dávce	Počet kusů ve vzorku	Počet vadných jednotek	
		Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
Jakýkoli počet (≥ 100)	20	1	2

Number in batch	Number in sample	Number of defective units	
		Acceptance criterion	Rejection criterion
Whatever the number (≥ 100)	20	1	2

2.2.3.2 Přejímací plán dvojím výběrem

Počet kusů hotových balení při první kontrole musí být roven počtu jednotek v prvním vzorku, jak je uvedeno v plánu:

- pokud počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku je roven nebo menší než první kritérium přijetí, dávka hotových balení se pro účely této kontroly považuje za přijatelnou;
- pokud počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku je roven nebo větší než první kritérium odmítnutí, dávka se musí odmítnout;

2.2.3.2. Double sampling plan

The first number of prepackages checked shall be equal to the number of units in the first sample, as indicated in the plan:

- if the number of defective units found in the first sample is less than or equal to the first acceptance criterion, the batch shall be considered acceptable for the purpose of this check;
- if the number of defective units found in the first sample is equal to or greater than the first rejection criterion, the batch shall be rejected;

- pokud počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku je mezi prvním kritériem přijetí a prvním kritériem odmítnutí, provede se kontrola druhého vzorku, jehož počet jednotek je uveden v plánu.

Vadné jednotky zjištěné v prvním a druhém vzorku se sečtou dohromady a:

- pokud souhrnný počet vadných jednotek je roven nebo menší než druhé kritérium přijetí, dávka hotových balení se pro účely této kontroly považuje za přijatelnou;
- pokud souhrnný počet vadných jednotek je roven nebo větší než druhé kritérium odmítnutí, dávka se musí odmítnout.

2.2.3.2.1 Plán nedestruktivního zkoušení

- if the number of defective units found in the first sample lies between the first acceptance criterion and the first rejection criterion, a second sample shall be checked, the number of units in which is indicated in the plan.

The defective units found in the first and second samples shall be added together and:

- if the aggregate number of defective units is less than or equal to the second acceptance criterion, the batch shall be considered acceptable for the purpose of the check;
- if the aggregate number of defective units is greater than or equal to the second rejection criterion, the batch shall be rejected.

2.2.3.2.1. Non-destructive testing plan

Počet kusů v dávce	Vzorky			Počet vadných jednotek	
	Pořadí	Počet kusů	Počet celkem	Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
100 až 150	první	13	13	0	2
	druhý	13	26	1	2
151 až 280	první	20	20	0	3
	druhý	20	40	3	4
281 až 500	první	32	32	1	4
	druhý	32	64	4	5
501 až 1 200	první	50	50	2	5
	druhý	50	100	6	7
1 201 až 3 200	první	80	80	3	7
	druhý	80	160	8	9
3 201 a více	první	125	125	5	9
	druhý	125	250	12	13

Number in batch	Samples			Number of defective units	
	Order	Number	Aggregate number	Acceptance criterion	Rejection criterion
100 to 150	1st	13	13	0	2
	2nd	13	26	1	2
151 to 280	1st	20	20	0	3
	2nd	20	40	3	4
281 to 500	1st	32	32	1	4
	2nd	32	64	4	5
501 to 1 200	1st	50	50	2	5
	2nd	50	100	6	7
1 201 to 3 200	1st	80	80	3	7
	2nd	80	160	8	9
3 201 and over	1st	125	125	5	9
	2nd	125	250	12	13

2.2.3.2.2 Plán destruktivního zkoušení

2.2.3.2.2. Destructive testing plan

Počet kusů v dávce	Vzorky			Počet vadných jednotek	
	Pořadí	Počet kusů	Počet celkem	Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
Jakýkoli počet (≥ 100)	první	13	13	0	2
	druhý	13	26	1	2

Number in batch	Samples			Number of defective units	
	Order	Number	Aggregate number	Acceptance criterion	Rejection criterion
Whatever the number (≥ 100)	1st	13	13	0	2
	2nd	13	26	1	2

2.3 Kontrola průměrného skutečného obsahu jednotlivých hotových balení tvořících dávku

2.3. Checking of the average actual contents of the individual prepackages making up a batch

- 2.3.1 Dávka hotových balení se pro účel této kontroly považuje za přijatelnou tehdy,

pokud střední hodnota $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{n}$ skutečných obsahů x_i pro n hotových balení ve vzorku je větší než hodnota:

$$Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} \cdot t_{(1-a)}$$

V tomto vzorci znamená:

Q_n = jmenovité množství hotového balení,

n = počet hotových balení ve vzorku pro tuto kontrolu,

s = odhadnutá směrodatná odchylka skutečných obsahů dávky,

$t_{(1-a)}$ = konfidenční hladina 0,995 Studentova rozdělení při stupni volnosti $\delta = n - 1$.

- 2.3.2 Jestliže x_i je naměřená hodnota skutečného obsahu i -té položky ve vzorku, který obsahuje n položek, potom:

- 2.3.2.1 střední hodnota naměřených hodnot pro vzorek se získá pomocí tohoto výpočtu:

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} x_i}{n}$$

- 2.3.2.2 a odhadnutá hodnota směrodatné odchylky s pomocí tohoto výpočtu:

- součet druhých mocnin naměřených hodnot:

$$\sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2$$

- druhá mocnina součtu naměřených hodnot:

$$\frac{\left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2}{n}, \text{ potom } \frac{\left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2}{n}$$

- 2.3.1. A batch of prepackages shall be considered acceptable for the purpose of this

check if the mean value $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{n}$ of the actual volume of the actual contents x_i of n prepackages in a sample is greater than the value:

$$Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} \cdot t_{(1-a)}$$

In this formula:

Q_n = the nominal quantity of the prepackage,

n = the number of prepackages in the sample for this check,

s = the estimated standard deviation of the actual contents of the batch,

$t_{(1-a)}$ = 0,995 confidence level of a Student distribution with $\delta = n - 1$ degree of freedom.

- 2.3.2. If x_i is the measured value for the actual contents of the i -th item in the sample containing n items then:

- 2.3.2.1. the mean of the measured values for the sample is obtained by the following calculation:

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} x_i}{n}$$

- 2.3.2.2. and the estimated value of the standard deviation s by the following calculation:

- the sum of the squares of the measured values:

$$\sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2$$

- the square of the sum of the measured values:

$$\left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2 \text{ then } \frac{\left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2}{n}$$

– korigovaný součet:

$$SC = \sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2 - \frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i \right)^2$$

– odhadnutý rozptyl: $v = \frac{SC}{n-1}$

Odhadnutá hodnota směrodatné odchylky je:

$$s = \sqrt{v}$$

2.3.3 Kritéria pro přijetí nebo odmítnutí dávky hotových balení pro kontrolu střední hodnoty:

2.3.3.1 Kritéria pro nedestruktivní zkoušení

– the corrected sum:

$$SC = \sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2 - \frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i \right)^2$$

– the estimated variance: $v = \frac{SC}{n-1}$

The estimated value of the standard deviation is:

$$s = \sqrt{v}$$

2.3.3. Criteria for acceptance or rejection of the batch of prepackages for checking the mean:

2.3.3.1. Criteria for non-destructive testing

Počet kusů v dávce	Počet kusů ve vzorku	Kritéria	
		Přijetí	Odmítnutí
100 až 500 (včetně) > 500	30	$\bar{x} \geq Q_n - 0,503 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,503 s$
	50	$\bar{x} \geq Q_n - 0,379 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,379 s$

Number in batch	Number in sample	Criteria	
		Acceptance	Rejection
100 to 500 (inclusive) > 500	30	$\bar{x} \geq Q_n - 0,503 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,503 s$
	50	$\bar{x} \geq Q_n - 0,379 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,379 s$

2.3.3.2 Kritéria pro destruktivní zkoušení

2.3.3.2. Criteria for destructive testing

Počet kusů v dávce	Počet kusů ve vzorku	Kritéria	
		Přijetí	Odmítnutí
Jakýkoli počet (≥ 100)	20	$\bar{x} \geq Q_n - 0,640 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,640 s$

Number in batch	Number in sample	Criteria	
		Acceptance	Rejection
Whatever the number (≥ 100)	20	$\bar{x} \geq Q_n - 0,640 s$	$\bar{x} < Q_n - 0,640 s$

SMĚRNICE KOMISE
ze dne 28. září 1978,
kteřou se přizpůsobují technickému pokroku přílohy směrnic Rady 75/106/EHS
a 76/211/EHS o hotovém balení
(78/891/EHS)

COMMISSION DIRECTIVE
of 28 September 1978
adapting to technical progress the Annexes to Council Directives 75/106/EEC
and 76/211/EEC on prepackaging
(78/891/EEC)

KOMISE EVROPSKÝCH SPOLEČENSTVÍ,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského hospodářského společenství,

s ohledem na směrnici Rady 71/316/EHS ze dne 26. července 1971 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se společných ustanovení pro měřicí přístroje a pro metody metrologické kontroly⁽¹⁾ ve znění aktu o přistoupení⁽²⁾, a zejména na články 17, 18 a 19 uvedené směrnice,

s ohledem na směrnici Rady 75/106/EHS ze dne 19. prosince 1974 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých kapalných výrobků v hotovém balení podle objemu⁽³⁾,

s ohledem na směrnici Rady 76/211/EHS ze dne 20. ledna 1976 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých výrobků v hotovém balení podle hmotnosti nebo objemu⁽⁴⁾,

⁽¹⁾ Úř. věst. č. L 202, 6. 9. 1971, s. 1.

⁽²⁾ Úř. věst. č. L 73, 27. 3. 1972, s. 14.

⁽³⁾ Úř. věst. č. L 42, 15. 2. 1975, s. 1.

⁽⁴⁾ Úř. věst. č. L 46, 21. 2. 1976, s. 1.

THE COMMISSION OF THE EUROPEAN COMMUNITIES,

Having regard to the Treaty establishing the European Economic Community,

Having regard to Council Directive 71/316/EEC of 26 July 1971 on the approximation of the laws of the Member States relating to common provisions for both measuring instruments and methods of metrological control⁽¹⁾, as amended by the Act of Accession⁽²⁾, and in particular Articles 17, 18 and 19 thereof,

Having regard to Council Directive 75/106/EEC of 19 December 1974 on the approximation of the laws of Member States relating to the making-up by volume of certain prepackaged liquids⁽³⁾,

Having regard to Council Directive 76/211/EEC of 20 January 1976 on the approximation of the laws of the Member States relating to the making-up by weight or by volume of certain prepackaged products⁽⁴⁾,

⁽¹⁾ OJ No L 202, 6.9.1971, p. 1.

⁽²⁾ OJ No L 73, 27.3.1972, p. 14.

⁽³⁾ OJ No L 42, 15.2.1975, p. 1.

⁽⁴⁾ OJ No L 46, 21.2.1976, p. 1.

vzhledem k tomu, že zavádění ustanovení, která jsou specifikována ve směrnici 76/211/EHS, ukázalo potřebu revize hodnot přípustných záporných chyb a třídění výrobků;

vzhledem k tomu, že jednodušší třídění výrobků v hotovém balení nepochybně usnadní přípravu k obchodování a nabízí spotřebiteli širší výběr výrobků v hotovém balení;

vzhledem k tomu, že označení na malých hotových baleních může být v určitých případech menší než výška specifikovaná ve směrnicích 75/106/EHS a 76/211/EHS, přičemž stále může být ještě dostatečně viditelné a čitelné;

vzhledem k tomu, že moderní metody statistické kontroly umožňují redukovat rozsah přejímacích plánů specifikovaných v těchto dvou směrnicích;

vzhledem k tomu, že opatření této směrnice jsou v souladu se stanoviskem Výboru pro přizpůsobování směrnic určených k odstranění technických překážek obchodu v oblasti měřicích přístrojů technickému pokroku,

PŘIJALA TUTO SMĚRNICI:

Článek 1

Oddíly 3.1, 4 a 5 přílohy I směrnice 75/106/EHS se nahrazují odpovídajícími oddíly přílohy I této směrnice.

Článek 2

Oddíly 2.4, 3.1 a 5 přílohy I směrnice 76/211/EHS se nahrazují odpovídajícími oddíly přílohy II této směrnice.

Oddíly 2.5 a 2.6 se zrušují.

Článek 3

Přílohy II směrnic Rady 75/106/EHS a 76/211/EHS se nahrazují, až do oddílu 2.2 včetně, zněním uvedeným v příloze III této směrnice.

Článek 4

1. Členské státy přijmou právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí tak, aby nabyly účinnosti dnem 1. ledna 1980.

Whereas the implementation of the provisions of Directive 76/211/EEC has shown the need for a revision of the tolerable negative errors and the classification of products;

Whereas a simpler classification of prepackaged products is bound to facilitate their preparation for sale and offer the consumer a wider choice of prepackaged products;

Whereas the markings on small prepackages can in certain cases be less than the height specified in Directives 75/106/EEC and 76/211/EEC and yet still be sufficiently visible and legible;

Whereas modern statistical control methods make it possible to reduce the extent of the sampling plans specified in these two Directives;

Whereas the measures provided for in this Directive are in accordance with the opinion of the Committee on the Adaptation to Technical Progress of Directives Designed to Eliminate Technical Barriers to Trade in the Measuring Instruments Sector,

HAS ADOPTED THIS DIRECTIVE:

Article 1

Sections 3.1, 4 and 5 of Annex I to Directive 75/106/EEC are replaced by the corresponding sections in Annex I to this Directive.

Article 2

Sections 2.4, 3.1 and 5 of Annex I to Directive 76/211/EEC are replaced by the corresponding sections in Annex II to this Directive.

Sections 2.5 and 2.6 are deleted.

Article 3

Annexes II to Council Directives 75/106/EEC and 76/211/EEC are replaced, up to and including Sections 2.2, by the text set out in Annex III to this Directive.

Article 4

1. The Member States shall adopt the laws, regulations and administrative provisions needed in order to comply with this Directive in such a way that these take effect on 1 January 1980.

Členské státy o nich neprodleně uvědomí Komisi.

2. Členské státy zajistí, aby bylo Komisi sděleno znění ustanovení vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

Článek 5

Tato směrnice je určena členským státům.

V Bruselu dne 28. září 1978.

Za Komisi

Étienne DAVIGNON

člen Komise

They shall forthwith inform the Commission thereof.

2. Member States shall ensure that the text of the provisions of internal law which they adopt in the field covered by this Directive is communicated to the Commission.

Article 5

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Brussels, 28 September 1978.

For the Commission

Étienne DAVIGNON

Member of the Commission

PŘÍLOHA I

ZMĚNY PŘÍLOHY I
SMĚRNICE RADY 75/106/EHS

- 3.1 jmenovitý objem obsahu vyjádřený v litrech, centilitrech nebo mililitrech a označený číslicemi, které jsou alespoň 6 mm vysoké, pokud je jmenovitý objem obsahu větší než 100 cl; nejméně 4 mm vysoké, pokud je roven nebo menší než 100 cl, ale větší než 20 cl; nejméně 3 mm vysoké, pokud je roven nebo menší než 20 cl, ale větší než 5 cl a nejméně 2 mm vysoké, pokud jmenovitý objem obsahu není větší než 5 cl, následovaný symbolem pro použitou jednotku měření nebo tam, kde to je vhodné, názvem jednotky podle směrnice 71/354/EHS naposledy pozměněné směrnicí 76/770/EHS;

do uplynutí doby přechodného období, v průběhu kterého je ve Společenství povoleno používat britské jednotky měření, které jsou uvedeny v příloze II směrnice Rady 71/354/EHS, údaj jmenovitého objemu obsahu vyjádřeného v jednotkách SI podle předchozího odstavce může být doprovázen údajem ekvivalentní hodnoty v britských (UK) jednotkách měření vypočítaným na základě těchto převodních součinitelů:

jeden mililitr = 0,0352 objemové unce;

jeden litr = 1,76 pinty nebo 0,22 galonu.

Členské státy mohou v případech, kdy to považují za nezbytné, trvat na uvedení tohoto druhého údaje pro výrobky uváděné do prodeje na jejich národních územích. Označení v britských (UK) jednotkách musí být písmeny a číslicemi, jejichž rozměry nejsou větší, než jsou rozměry odpovídajících označení uvedených v jednotkách SI.

4. ODPOVĚDNOST BALÍRNY NEBO DOVOZCE

Balírna nebo dovozce jsou odpovědní za to, že hotová balení splňují požadavky specifikované v této směrnici.

ANNEX I

AMENDMENTS TO ANNEX I
TO COUNCIL DIRECTIVE 75/106/EEC

- 3.1. the nominal volume of the contents expressed in litres, centilitres or millilitres and marked in figures at least 6 mm high if the nominal volume of the contents is greater than 100 cl, 4 mm high if it is from 100 cl down to but not including 20 cl, 3 mm high if it is from 20 cl down to but not including 5 cl, 2 mm high if it is not more than 5 cl, followed by the symbol for the unit of measurement used or where appropriate by the name of the unit, in accordance with Directive 71/354/EEC, as last amended by Directive 76/770/EEC;

until the expiry of the transitional period, during which the use of the imperial units of measurement appearing in Annex II to Council Directive 71/354/EEC is authorized in the Community, the indication of the nominal volume of the contents expressed in SI units in accordance with the preceding paragraph may be accompanied by that of the equivalent value in imperial (UK) units of measurement, calculated on the basis of the following conversion factors:

one millilitre = 0,0352 fluid ounce

one litre = 1,760 pints or 0,220 gallon.

Member States may, where they think it necessary, insist on this second indication for products put up for sale on their national territories. Markings in imperial (UK) units shall be in letters and figures of dimensions not larger than those of the corresponding markings in SI units.

4. RESPONSIBILITY OF THE PACKER OR IMPORTER

The packer or importer shall be responsible for ensuring that prepackages meet the requirements of this Directive.

Množství kapaliny obsažené v hotovém balení, které je známo jako skutečný objem obsahu, se musí měřit nebo kontrolovat na odpovědnost balírní nebo dovozce. Měření nebo kontrola musí být provedeny použitím stanoveného měřidla, které je vhodné pro uskutečnění potřebných operací.

Kontrola může být provedena výběrem vzorků.

V případech, kdy se neměří skutečný objem obsahu, musí být kontrola prováděná balírnou organizována tak, aby jmenovitý objem tohoto obsahu byl účinným způsobem zabezpečen ve shodě s ustanoveními, která jsou specifikována v této směrnici.

Pro splnění této podmínky musí balárna provádět výrobní kontroly použitím postupů, které jsou uznávány příslušnými orgány v daném členském státě a musí mít pro tyto orgány k dispozici dokumenty obsahující výsledky takových kontrol za účelem potvrzení, že tyto kontroly byly společně s opravami a nastavováními, které se ukázaly jako nezbytné, provedeny řádně a přesně.

Pokud je zboží dováženo ze zemí, které nejsou členy EHS, může dovozce, místo měření a kontrolování poskytnout důkaz o tom, že vlastní veškeré potřebné záruky, které mu umožňují převzít odpovědnost.

Jednou z několika metod pro splnění požadavků na měření a kontrolování je použít při zhotovení výrobku v hotovém balení odměrnou obalovou nádobu takového typu, který je definován ve směrnici, která se na tyto odměrné obalové nádoby vztahuje, naplněnou za podmínek, které jsou specifikovány v této směrnici a ve směrnici vztahující se na odměrné obalové nádoby.

The quantity of liquid contained in a prepackage, known as the actual volume of the contents, shall be measured or checked on the responsibility of the packer or the importer. The measurement or check shall be carried out by means of a legal measuring instrument suitable for effecting the necessary operations.

The check may be carried out by sampling.

Where the actual volume of the contents is not measured, the check carried out by the packer shall be so organized that the nominal volume of the said contents is effectively ensured, in conformity with the provisions of this Directive.

In order to fulfil this requirement, the packer must carry out production checks in accordance with procedures recognized by the competent departments in the Member State and if he holds at the disposal of these authorities the documents containing the results of such checks, in order to certify that these checks, together with the corrections and adjustments which they have shown to be necessary, have been properly and accurately carried out.

Where goods are imported from non-EEC countries, the importer may, instead of measuring and checking, provide evidence that he is in possession of all the necessary guarantees enabling him to assume responsibility.

One of the several methods of meeting the measuring and checking requirement is to use when making up the prepackage a measuring container of the type defined in the Directive relating thereto and filled under the conditions prescribed in this Directive and in that on measuring container bottles.

5. KONTROLY, KTERÉ MAJÍ BÝT PROVÁDĚNY PŘÍSLUŠNÝMI ORGÁNY V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE NEBO JEHO ZÁSTUPCE USAZENÉHO VE SPOLEČENSTVÍ

Kontroly k zajištění toho, aby hotová balení splňovala ustanovení této směrnice musí být provedeny příslušnými orgány členských států výběrem vzorků, který se provede v prostorách balírny, nebo v případě, kdy toto není prakticky proveditelné, v prostorách dovozce nebo jeho zástupce usazeného ve Společenství.

Tato statistická výběrová kontrola musí být provedena v souladu s přijatými metodami přejímací kontroly jakosti. Její efektivnost musí být srovnatelná s efektivností referenční metody, která je specifikována v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium minimálního přijatelného obsahu, považuje se z tohoto důvodu přejímací plán, který používá daný členský stát za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II tehdy, jestliže se úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce provozní charakteristiky prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), odchyluje méně než 15 % od úsečky odpovídajícího bodu na křivce provozní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium střední hodnoty vypočítané metodou směrodatné odchylky, považuje se přejímací plán, který používá daný členský stát za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II tehdy, jestliže při uvážení křivek provozních charakteristik těchto dvou plánů, které mají

jako osu úseček $\frac{V_n - m}{s}$ ⁽¹⁾, úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), se odchyluje méně než 0,05 od úsečky odpovídajícího bodu na křivce přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

⁽¹⁾ m = skutečná střední hodnota dávky.

5. CHECKS TO BE CARRIED OUT BY THE COMPETENT DEPARTMENTS ON THE PREMISES OF THE PACKER OR OF THE IMPORTER OR OF HIS AGENT ESTABLISHED IN THE COMMUNITY

Checks to ensure that the prepackages comply with the provisions of this Directive shall be carried out by the competent departments of the Member States by sampling on the packer's premises or, if this is not practicable, on the premises of the importer or of his agent established in the Community.

This statistical sampling check shall be carried out in accordance with the accepted methods of quality acceptance inspection. Its effectiveness shall be comparable to that of the reference method specified in Annex II.

Thus as regards the criterion for the minimum acceptable contents, a sampling plan used by a Member State shall be regarded as comparable with that recommended in Annex II if the abscissa of the 0,10 ordinate point of the operating characteristic curve of the first plan (probability of acceptance of the batch = 0,10) deviates by less than 15 % from the abscissa of the corresponding point of the operating characteristic curve of the sampling plan recommended in Annex II.

As regards the criterion for the mean calculated by the standard deviation method, a sampling plan used by a Member State shall be regarded as comparable with that recommended in Annex II if, taking into account the operating characteristic curves of the two

plans having as the abscissa axis $\frac{V_n - m}{s}$ ⁽¹⁾, the abscissa of the 0,10 ordinate point of the

curve of the first plan (acceptance probability of the batch = 0,10) deviates by less than 0,05 from the abscissa of the corresponding point of the curve of the sampling plan recommended in Annex II.

⁽¹⁾ m = actual batch mean.

PŘÍLOHA II

ZMĚNY PŘÍLOHY I
SMĚRNICE 76/211/EHS

- 2.4 Přípustná záporná chyba obsahu hotového balení se stanoví podle této tabulky:

Jmenovité množství Q_n v gramech nebo mililitrech	Přípustná záporná chyba	
	jako % Q_n	g nebo ml
od 5 do 50	9	–
od 50 do 100	–	4,5
od 100 do 200	4,5	–
od 200 do 300	–	9
od 300 do 500	3	–
od 500 do 1 000	–	15
od 1 000 do 10 000	1,5	–

Při používání tabulky se hodnoty přípustných záporných chyb uvedené v tabulce v procentech po převedení na jednotky hmotnosti nebo objemu zaokrouhlí nahoru na nejbližší desetin gramu nebo mililitru.

- 3.1 Jmenovité množství (jmenovitá hmotnost nebo jmenovitý objem) vyjádřené v kilogramech, gramech, litrech, centilitrech nebo mililitrech a označené číslicemi, které jsou alespoň 6 mm vysoké, pokud je jmenovité množství větší než 1 000 g nebo 100 cl; alespoň 4 mm vysoké, pokud je rovno nebo menší než 1 000 g nebo 100 cl, ale větší než 200 g nebo 20 cl; alespoň 3 mm vysoké, jestliže je rovno nebo menší než 200 g nebo 20 cl, ale větší než 50 g nebo 5 cl a nejméně 2 mm vysoké, pokud jmenovité množství není větší než 50 g nebo 5 cl, následované symbolem pro použitou jednotku měření nebo tam, kde je to vhodné, názvem jednotky podle směrnice 71/354/EHS naposledy pozměněné směrnicí 76/770/EHS.

Označení v britských (UK) jednotkách musí být písmeny a číslicemi, jejichž rozměry nejsou větší, než jsou rozměry odpovídajících označení uvedených v jednotkách SI.

ANNEX II

AMENDMENTS TO ANNEX I
TO DIRECTIVE 76/211/EEC

- 2.4. The tolerable negative error in the contents of a prepackage is fixed in accordance with the table below:

Nominal quantity Q_n in grams or millilitres	Tolerable negative error	
	as % of Q_n	g or ml
from 5 to 50	9	–
from 50 to 100	–	4,5
from 100 to 200	4,5	–
from 200 to 300	–	9
from 300 to 500	3	–
from 500 to 1 000	–	15
from 1 000 to 10 000	1,5	–

When using the table, the values of the tolerable negative errors shown as percentages in the table, calculated in units of weight or volume, shall be rounded up to the nearest one-tenth of a gram or millilitre.

- 3.1. The nominal quantity (nominal weight or nominal volume) expressed in kilograms, grams, litres, centilitres or millilitres, and marked in figures at least 6 mm high if the nominal quantity exceeds 1 000 g or 100 cl, 4 mm high if it is from 1 000 g or 100 cl inclusive down to but not including 200 g or 20 cl, 3 mm high if it is from 200 g or 20 cl down to but not including 50 g or 5 cl, 2 mm high if it is not more than 50 g or 5 cl, followed by the symbol for the unit of measurement used or where appropriate by the name of the unit in accordance with Directive 71/354/EEC, as last amended by Directive 76/770/EEC.

Markings in imperial (UK) units shall be in letters and figures of dimensions not larger than those of the corresponding markings in SI units.

5. KONTROLY, KTERÉ MAJÍ BÝT PROVÁDĚNY PŘÍSLUŠNÝMI ORGÁNY V PROSTORÁCH BALÍRNY NEBO DOVOZCE NEBO JEHO ZÁSTUPCE USAZENÉHO VE SPOLEČENSTVÍ

Kontroly k zajištění toho, aby hotová balení splňovala ustanovení této směrnice musí být provedeny příslušnými orgány členských států výběrem vzorků, který se provede v prostorách balírny, nebo v případě, kdy toto není prakticky proveditelné, v prostorách dovozce nebo jeho zástupce usazeného ve Společenství.

Tato statistická výběrová kontrola musí být provedena v souladu s přijatými metodami přejímací kontroly jakosti. Její efektivnost musí být srovnatelná s efektivností referenční metody, která je specifikována v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium minimálního obsahu, považuje se z tohoto důvodu přejímací plán, který používá daný členský stát za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II tehdy, jestliže se úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce provozní charakteristiky prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), odchyluje méně než 15 % od úsečky odpovídajícího bodu na křivce provozní charakteristiky přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

Pokud se jedná o kritérium střední hodnoty vypočítané metodou směrodatné odchylky, považuje se přejímací plán, který používá daný členský stát za srovnatelný s přejímacím plánem, který se doporučuje v příloze II tehdy, jestliže při uvážení křivek provozních charakteristik těchto dvou plánů, které mají jako osu

úseček $\frac{Q_n - m}{s}$ ⁽¹⁾, úsečka bodu, jehož pořadnice je 0,10 na křivce prvního plánu (pravděpodobnost přijetí dávky = 0,10), se odchyluje méně než 0,05 od úsečky odpovídajícího bodu na křivce přejímacího plánu doporučeného v příloze II.

⁽¹⁾ m = skutečná střední hodnota dávky.

5. CHECKS TO BE CARRIED OUT BY THE COMPETENT DEPARTMENTS ON THE PREMISES OF THE PACKER OR OF THE IMPORTER OR OF HIS AGENT ESTABLISHED IN THE COMMUNITY

Checks to ensure that the prepackages comply with the provisions of this Directive shall be carried out by the competent departments of the Member States by sampling on the packer's premises or, if this is not practicable, on the premises of the importer or of his agent established in the Community.

This statistical sampling check shall be carried out in accordance with the accepted methods of quality acceptance inspection. Its effectiveness shall be comparable to that of the reference method specified in Annex II.

Thus as regards the criterion for the minimum contents, a sampling plan used by a Member State shall be regarded as comparable with that recommended in Annex II if the abscissa of the 0,10 ordinate point of the operating characteristic curve of the first plan (probability of acceptance of the batch = 0,10) deviates by less than 15 % from the abscissa of the corresponding point of the operating characteristic curve of the sampling plan recommended in Annex II.

As regards the criterion for the mean calculated by the standard deviation method, a sampling plan used by a Member State shall be regarded as comparable with that recommended in Annex II if, taking into account the operating characteristic curves of the two

plans having as the abscissa axis $\frac{Q_n - m}{s}$ ⁽¹⁾,

the abscissa of the 0,10 ordinate point of the curve of the first plan (acceptance probability of the batch = 0,10) deviates by less than 0,05 from the abscissa of the corresponding point of the curve of the sampling plan recommended in Annex II.

⁽¹⁾ m = actual batch mean.

*PŘÍLOHA III***ZMĚNY PŘÍLOHY II
SMĚRNIC 75/106/EHS A 76/211/EHS***PŘÍLOHA II*

Tato příloha stanoví postupy referenční metody pro statistickou kontrolu dávek hotových balení pro splnění požadavků článku 3 směrnice a oddílu 5 její přílohy I.

1. POŽADAVKY NA MĚŘENÍ SKUTEČNÝCH OBSAHŮ VÝROBKŮ V HOTOVÉM BALENÍ

Skutečné obsahy výrobků v hotovém balení se mohou měřit přímo pomocí vah nebo přístrojů pro měření objemu, nebo v případě kapalin nepřímo prostřednictvím vážení hotově baleného výrobku a změření jeho hustoty.

Nezávisle na použité metodě nesmí být chyba měření skutečného obsahu výrobků v hotovém balení větší než jedna pětina přípustné záporné chyby pro jmenovité množství výrobku v hotovém balení.

Postup měření skutečných obsahů výrobků v hotovém balení může být v každém členském státě specifikován vlastními předpisy.

2. POŽADAVKY NA KONTROLU DÁVEK HOTOVÝCH BALENÍ

Kontrola hotových balení se uskutečňuje statistickou přejímkou výběrem vzorků a musí být rozdělena do dvou částí:

- kontrola zaměřená na skutečný obsah každého hotového balení ve vzorku,
- další kontrola zaměřená na průměrnou hodnotu skutečných obsahů výrobků v hotovém balení ve vzorku.

Dávka hotových balení se považuje za přijatelnou, jestliže výsledky obou těchto kontrol splňují kritéria pro přijetí.

*ANNEX III***AMENDMENTS TO ANNEXES II
TO DIRECTIVES 75/106/EEC
AND 76/211/EEC***ANNEX II*

This Annex lays down the procedures of the reference method for statistical checking of batches of prepackages in order to meet the requirements of Article 3 of the Directive and of Section 5, Annex I thereto.

1. REQUIREMENTS FOR MEASURING THE ACTUAL CONTENTS OF PREPACKAGES

The actual contents of prepackages may be measured directly by means of weighing instruments or volumetric instruments or, in the case of liquids, indirectly, by weighing the prepacked product and measuring its density.

Irrespective of the method used, the error made in measuring the actual contents of a prepackage shall not exceed one-fifth of the tolerable negative error for the nominal quantity in the prepackage.

The procedure for measuring the actual contents of a prepackage may be the subject of domestic regulations in each Member State.

2. REQUIREMENTS FOR CHECKING BATCHES OF PREPACKAGES

The checking of prepackages shall be carried out by sampling and shall be in two parts:

- a check covering the actual contents of each prepackage in the sample,
- another check on the average of the actual contents of the prepackages in the sample.

A batch of prepackages shall be considered acceptable if the results of both these checks satisfy the acceptance criteria.

Pro každou z těchto kontrol jsou k dispozici dva přejímací plány:

- jeden pro nedestruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém nedochází k otevření obalu,
- druhý pro destruktivní zkoušení, tj. zkoušení, při kterém je obal otevřen nebo zničen.

Z ekonomických a praktických důvodů musí být destruktivní zkouška omezena na absolutně nezbytné minimum; je méně efektivní než nedestruktivní zkouška.

Destruktivní zkoušení musí být proto použito jenom tehdy, když nedestruktivní zkoušení je prakticky neproveditelné. Obecné pravidlo je takové, že destruktivní zkoušení se nesmí používat pro dávky, které obsahují méně než 100 jednotek.

2.1 Dávky hotových balení

2.1.1 Dávka musí obsahovat všechna hotová balení stejného jmenovitého množství, stejného typu a stejné výrobní šarže, která byla zabalena ve stejném místě a která mají být kontrolována. Velikost dávky se omezuje na množství, která jsou specifikována v dalším textu.

2.1.2 Tam, kde jsou hotová balení kontrolována na konci balicí linky, musí být počet v každé dávce roven maximální hodinové výkonnosti balicí linky bez jakéhokoli omezení velikosti dávky.

V ostatních případech musí být velikost dávky omezena na 10 000.

2.1.3 V případě dávek, které obsahují menší počet hotových balení než 100 musí nedestruktivní zkouška, pokud je prováděna, obsahovat 100 % hotových balení.

2.1.4 Před uskutečněním zkoušek podle bodů 2.2 a 2.3 musí být náhodným výběrem odebrán dostatečný počet hotových balení z dávky tak, aby mohla být uskutečněna kontrola vyžadující větší vzorek.

For each of these checks, there are two sampling plans:

- one for non-destructive testing, i.e., testing which does not involve opening the package,
- the other for destructive testing, i.e., testing which involves opening or destroying the package.

For economic and practical reasons, the latter test shall be limited to the absolutely essential minimum; it is less effective than the non-destructive test.

Destructive testing shall therefore be used only when non-destructive testing is impracticable. As a general rule it shall not be applied to batches of fewer than 100 units.

2.1. Prepackage batches

2.1.1. The batch shall comprise all the prepackages of the same nominal quantity, the same type and the same production run, packed in the same place, which are to be inspected. The batch size shall be limited to the amounts laid down below.

2.1.2. When prepackages are checked at the end of the packing line, the number in each batch shall be equal to the maximum hourly output of the packing line, without any restriction as to batch size.

In other cases the batch size shall be limited to 10 000.

2.1.3. For batches of fewer than 100 prepackages, the non-destructive test, where carried out, shall be 100 %.

2.1.4. Before the tests in 2.2 and 2.3 are carried out, a sufficient number of prepackages shall be drawn at random from the batch so that the check requiring the larger sample can be carried out.

Vzorek, který je potřeba pro další kontrolu musí být náhodným výběrem odebrán z prvního vzorku a musí být označen.

Tato operace označování musí být ukončena před zahájením postupů měření.

2.2 Kontrola skutečného obsahu hotového balení

Minimální přijatelný obsah se vypočítá odečtením přípustné záporné chyby pro daný obsah od jmenovitého množství hotového balení.

Hotová balení v dávce, jejichž skutečné obsahy jsou menší než minimální přijatelný obsah se považují za vadná.

2.2.1 Nedestruktivní zkoušení

Nedestruktivní zkoušení musí být provedeno podle přejímacího plánu dvojím výběrem jehož specifikace je znázorněna v níže uvedené tabulce.

První počet kontrolovaných hotových balení musí být roven počtu jednotek v prvním vzorku, jak to je uvedeno v plánu:

- pokud počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku je roven nebo menší než první kritérium přijetí, považuje se dávka hotových balení pro účely této kontroly za přijatelnou,
- pokud počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku je roven nebo větší než první kritérium odmítnutí, musí se dávka odmítnout,
- pokud počet vadných jednotek zjištěných v prvním vzorku je mezi prvním kritériem přijetí a prvním kritériem odmítnutí, provede se kontrola druhého vzorku, jehož počet jednotek je uveden v plánu.

Vadné jednotky zjištěné v prvním a druhém vzorku se sečtou dohromady a:

For the other check, the necessary sample shall be drawn at random from the first sample and marked.

This marking operation shall be completed before the start of measuring operations.

2.2. Checking of the actual contents of a prepackage

The minimum acceptable contents shall be calculated by subtracting the tolerable negative error for the contents concerned from the nominal quantity of the prepackage.

Prepackages in the batch whose actual contents are less than the minimum acceptable contents shall be considered defective.

2.2.1 Non-destructive testing

Non-destructive testing shall be carried out in accordance with a double sampling plan as shown in the table below:

The first number of prepackages checked shall be equal to the number of units in the first sample, as indicated in the plan:

- if the number of defective units found in the first sample is less than or equal to the first acceptance criterion, the batch shall be considered acceptable for the purpose of this check,
- if the number of defective units found in the first sample is equal to or greater than the first rejection criterion, the batch shall be rejected,
- if the number of defective units found in the first sample lies between the first acceptance criterion and the first rejection criterion, a second sample shall be checked, the number of units in which is indicated in the plan.

The defective units found in the first and second samples shall be added together and:

- pokud je souhrnný počet vadných jednotek roven nebo menší než druhé kritérium přijetí, považuje se dávka hotových balení pro účely této kontroly za přijatelnou,
 - pokud je souhrnný počet vadných jednotek roven nebo větší než druhé kritérium odmítnutí, musí se dávka odmítnout.
- if the aggregate number of defective units is less than or equal to the second acceptance criterion, the batch shall be considered acceptable for the purpose of this check,
 - if the aggregate number of defective units is greater than or equal to the second rejection criterion, the batch shall be rejected.

Počet kusů v dávce	Vzorky			Počet vadných jednotek	
	Pořadí	Počet kusů	Počet celkem	Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
100 až 500	první	30	30	1	3
	druhý	30	60	4	5
501 až 3 200	první	50	50	2	5
	druhý	50	100	6	7
3 201 a více	první	80	80	3	7
	druhý	80	160	8	9

Number in batch	Samples			Number of defective units	
	Order	Number	Aggregate number	Acceptance criterion	Rejection criterion
100 to 500	1st	30	30	1	3
	2nd	30	60	4	5
501 to 3 200	1st	50	50	2	5
	2nd	50	100	6	7
3 201 and over	1st	80	80	3	7
	2nd	80	160	8	9

2.2.2 Destruktivní zkoušení

Destruktivní zkoušení musí být provedeno podle níže uvedeného přejímacího plánu jedním výběrem a použije se jen pro dávky, které mají 100 nebo více jednotek.

Počet kontrolovaných hotových balení musí být 20 jednotek.

2.2.2. Destructive testing

Destructive testing shall be carried out in accordance with the single sampling plan below and shall be used only for batches of 100 or more.

The number of prepackages checked shall be equal to 20.

- Pokud počet vadných jednotek zjištěných ve vzorku je roven nebo menší než kritérium přijetí, považuje se dávka hotových balení za přijatelnou.
- Pokud počet vadných jednotek zjištěných ve vzorku je roven nebo větší než kritérium odmítnutí, musí se dávka hotových balení odmítnout.

- If the number of defective units found in the sample is less than or equal to the acceptance criterion, the batch of prepackages shall be considered as acceptable.
- If the number of defective units found in the sample is equal to or greater than the rejection criterion, the batch of prepackages shall be rejected.

Počet kusů v dávce	Počet kusů ve vzorku	Počet vadných jednotek	
		Kritérium přijetí	Kritérium odmítnutí
Jakýkoli počet (≥ 100)	20	1	2

Number in batch	Number in sample	Number of defective units	
		Acceptance criterion	Rejection criterion
Whatever the number (≥ 100)	20	1	2

**Směrnice Evropského parlamentu a Rady
ze dne 5. září 2007,
kterou se stanoví pravidla pro jmenovitá množství výrobků v hotovém balení
(2007/45/ES)**

**Directive of the European Parliament and of the Council
of 5 September 2007
Laying down rules on nominal quantities for prepacked products
(2007/45/EC)**

EVROPSKÝ PARLAMENT A RADA
EVROPSKÉ UNIE,

s ohledem na Smlouvu o založení Evropského společenství, a zejména na článek 95 této smlouvy,

s ohledem na návrh Komise,

s ohledem na stanovisko Evropského hospodářského a sociálního výboru [1],

v souladu s postupem stanoveným v článku 251 Smlouvy [2],

vzhledem k těmto důvodům:

(1) Směrnice Rady 75/106/EHS ze dne 19. prosince 1974 o sblížování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých kapalných výrobků v hotovém balení podle objemu [3] a směrnice Rady 80/232/EHS ze dne 15. ledna 1980 o sblížování právních předpisů členských států týkajících se řad jmenovitých množství a jmenovitých objemů přípustných pro některé výrobky v hotovém balení [4] stanovily jmenovitá množství pro řadu kapalných a nekapalných výrobků v hotovém balení, jejichž účelem bylo zajistit volný pohyb výrobků, které splňují požadavky uvedených směrnic. Pro většinu výrobků byla vedle jmenovitých množství Společenství umožněna souběžná platnost vnitrostátních jmenovitých množství. Pro některé výrobky jsou však jmenovitá množství Společenství stanovena s vyloučením jakýchkoli vnitrostátních jmenovitých množství.

THE EUROPEAN PARLIAMENT AND THE
COUNCIL OF THE EUROPEAN UNION,

Having regard to the Treaty establishing the European Community, and in particular Article 95 thereof,

Having regard to the proposal from the Commission,

Having regard to the opinion of the European Economic and Social Committee [1],

Acting in accordance with the procedure laid down in Article 251 of the Treaty [2],

Whereas:

(1) Council Directives 75/106/EEC of 19 December 1974 on the approximation of the laws of the Member States relating to the making-up by volume of certain prepackaged liquids [3] and 80/232/EEC of 15 January 1980 on the approximation of the laws of the Member States relating to the ranges of nominal quantities and nominal capacities permitted for certain prepackaged products [4] set out nominal quantities for a number of liquid and non-liquid prepacked products, the purpose of this being to ensure the free movement of products complying with the requirements of those Directives. For most products, national nominal quantities are allowed to exist alongside Community nominal quantities. For some products, however, Community nominal quantities are fixed to the exclusion of any national nominal quantities.

(2) Změny ve spotřebitelských preferencích a inovace v hotových baleních a maloobchodě na úrovni Společenství a na vnitrostátní úrovni vedly k potřebě posouzení toho, zda jsou stávající právní předpisy stále vhodné.

(3) Soudní dvůr rozhodl v rozsudku ze dne 12. října 2000 ve věci C-3/99, Cidrerie Ruwet [5], že členské státy nesmějí zakazovat uvádění na trh hotových balení, jejichž jmenovitý objem není obsažen v řadě stanovené Společenstvím a která jsou vyráběna a uváděna na trh v jiném členském státě v souladu s právními předpisy, pokud takový zákaz nemá za cíl splnění prvořadého požadavku týkajícího se ochrany spotřebitele, nevztahuje se bez rozdílu na vnitrostátní i dovážené výrobky a není nezbytný pro splnění dotčeného požadavku a úměrný sledovanému cíli a pokud tohoto cíle není možné dosáhnout pomocí opatření, která méně omezují obchod uvnitř Společenství.

(4) Ochranu spotřebitele usnadňují směrnice, které byly přijaty po směrnicích 75/106/EHS a 80/232/EHS, zejména směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/6/ES ze dne 16. února 1998 o ochraně spotřebitelů při označování cen výrobků nabízených spotřebiteli [6]. Členské státy, jež tak dosud neučinily, by měly zvážit provedení směrnice 98/6/ES rovněž pro některé drobné maloobchodní podniky.

(5) Posouzení dopadu, včetně široké konzultace se všemi zúčastněnými subjekty, ukázalo, že svoboda volby jmenovitých množství zvyšuje v mnoha odvětvích svobodu výrobců v poskytování výrobků podle oblíbenosti u spotřebitelů a posiluje hospodářskou soutěž, pokud jde o kvalitu a ceny na vnitřním trhu. V jiných odvětvích je však vhodnější, v zájmu spotřebitelů i podnikatelských subjektů, povinná jmenovitá množství zatím zachovat.

(6) Provádění této směrnice by mělo být v zájmu lepšího pochopení jednotkových cen doprovázeno větším množstvím informací pro spotřebitele a průmysl.

(2) Changes in consumer preferences and innovations in prepacking and retailing at Community and national levels have made it necessary to assess whether existing legislation is still appropriate.

(3) The Court of Justice held in its judgment of 12 October 2000 in Case C-3/99 Cidrerie Ruwet [5] that Member States are precluded from prohibiting the marketing of a prepackage having a nominal volume not included in the Community range, which is lawfully manufactured and marketed in another Member State, unless such a prohibition is designed to meet an overriding requirement relating to consumer protection, applies without distinction to national and imported products alike, is necessary in order to meet the requirement in question and is proportionate to the objective pursued, and that objective cannot be achieved by measures which are less restrictive of intra-Community trade.

(4) Consumer protection is facilitated by legislation adopted after Directives 75/106/EEC and 80/232/EEC, notably Directive 98/6/EC of the European Parliament and of the Council of 16 February 1998 on consumer protection in the indication of the prices of products offered to consumers [6]. Member States which have not already done so should consider whether to implement Directive 98/6/EC in relation to certain small retail businesses.

(5) An impact assessment, including a wide consultation of all interested stakeholders, has indicated that, in many sectors, free nominal quantities increase the freedom of producers to provide goods according to consumer tastes and enhance competition as regards quality and price on the internal market. In other sectors, however, it is more appropriate, in the interests of consumers and business, to retain mandatory nominal quantities for the time being.

(6) Implementation of this Directive should be accompanied by more information for consumers and industry to enhance understanding of unit pricing.

(7) Proto by jmenovitá množství obecně neměla být předmětem regulace na úrovni Společenství ani na vnitrostátní úrovni a mělo by být možné uvádět na trh výrobky v hotovém balení v jakémkoli jmenovitém množství.

(8) V některých odvětvích by však taková deregulace mohla vést k neúměrně vysokým dodatečným nákladům, zvláště pro malé a střední podniky. Z tohoto důvodu by pro tato odvětví měly být stávající právní předpisy Společenství upraveny na základě zkušeností, zejména s cílem zajistit, aby byla jmenovitá množství Společenství stanovena alespoň v případě těch výrobků, které jsou spotřebitelům prodávány nejvíce.

(9) Protože zachování povinných jmenovitých množství by mělo být považováno za odchylku, s výjimkou odvětví vín a lihovin, která se vyznačují zvláštními rysy, mělo by být pravidelně přehodnocováno na základě získaných zkušeností a za účelem uspokojení potřeb spotřebitelů a výrobců. Zjistí-li Komise v odvětvích, ve kterých mohou být povinná jmenovitá množství zachována, narušení trhu nebo destabilizaci chování spotřebitelů, zejména spotřebitelů vyžadujících zvláštní ochranu, měla by zvážit, zda by členským státům mělo být povoleno zachovat přechodná období, a zejména zachovat nejprodávanější povinné velikosti.

(10) V členských státech, ve kterých se chléb v hotovém balení ve vysoké míře podílí na běžné spotřebě, existují úzké vzájemné vztahy mezi velikostí balení a hmotností chleba. Jako u ostatních výrobků v hotovém balení nebudou ani stávající, obvykle používané velikosti balení chleba touto směrnicí dotčeny a mohou se i nadále používat.

(11) Na podporu průhlednosti by všechna jmenovitá množství výrobků v hotovém balení měla být stanovena v jediném právním předpise, a směrnice 75/106/EHS a 80/232/EHS by proto měly být zrušeny.

(7) Consequently, nominal quantities should generally not be subject to regulation at Community or national level and it should be possible to place prepacked goods on the market in any nominal quantity.

(8) However, in certain sectors such deregulation could result in disproportionately high extra costs, especially for small and medium sized enterprises. For those sectors, therefore, existing Community legislation should be adapted in the light of experience, in particular to ensure that Community nominal quantities are fixed at least in the case of those products most sold to consumers.

(9) Since the maintenance of mandatory nominal quantities should be regarded as a derogation, except in the wine and spirits sector, which has specific features, it should be periodically reassessed in the light of experience and in order to meet the needs of consumers and producers. For sectors in which mandatory nominal quantities might be maintained, when the Commission ascertains a disturbance of market conditions or a destabilisation of consumer behaviour, particularly that of the most vulnerable consumers, it should consider whether Member States should be authorised to maintain transitional periods and in particular to maintain the most-sold mandatory range sizes.

(10) In Member States where prepacked bread forms a high proportion of regular consumption, there is a strong correlation between pack size and bread weight. As with other prepacked products, existing package sizes for prepacked bread traditionally in use will not be affected by this Directive and can continue to be used.

(11) In order to promote transparency, all nominal quantities for prepacked products should be set out in a single legislative act, and consequently Directives 75/106/EEC and 80/232/EEC should be repealed.

(12) V zájmu zvýšení ochrany spotřebitelů, zejména spotřebitelů vyžadujících zvláštní ochranu, například zdravotně postižených a starších osob, by se měla věnovat dostatečná pozornost tomu, aby byly údaje o hmotnosti a objemu na označeních spotřebního zboží lépe čitelné a viditelné na hotovém balení při běžných podmínkách obchodní úpravy.

(13) Směrnice 75/106/EHS stanoví pro některé kapalné výrobky metrologické požadavky shodné s požadavky stanovenými ve směrnici Rady 76/211/EHS ze dne 20. ledna 1976 o sblížování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých výrobků v hotovém balení podle hmotnosti nebo objemu [7]. Směrnicí 76/211/EHS je proto třeba změnit tak, aby byly do její oblasti působnosti zahrnuty výrobky, na které se v současné době vztahuje směrnice 75/106/EHS.

(14) Podle bodu 34 interinstitucionální dohody o zdokonalení tvorby právních předpisů [8] jsou členské státy vybízeny k tomu, aby jak pro sebe, tak i v zájmu Společenství sestavily vlastní tabulky, z nichž bude co nejvíce patrné srovnání mezi touto směrnicí a prováděcími opatřeními, a aby tyto tabulky zveřejnily.

(15) Jelikož cílů této směrnice nemůže být uspokojivě dosaženo na úrovni členských států, a proto jich může být, z důvodu zrušení řad stanovených Společenstvím a popřípadě zavedení jednotných jmenovitých množství Společenství, lépe dosaženo na úrovni Společenství, může Společenství přijmout opatření v souladu se zásadou subsidiarity stanovenou v článku 5 Smlouvy. V souladu se zásadou proporcionality stanovenou v uvedeném článku nepřekračuje tato směrnice rámec toho, co je nezbytné k dosažení těchto cílů,

(12) In order to increase consumer protection, in particular for vulnerable consumers such as the disabled and the elderly, proper attention should be paid to ensuring that weight and volume indications on consumer product labelling are more easily legible and visible on the prepackage under normal conditions of presentation.

(13) For certain liquid products, Directive 75/106/EEC sets out metrological requirements identical to those set out in Council Directive 76/211/EEC of 20 January 1976 on the approximation of the laws of the Member States relating to the making-up by weight or by volume of certain prepackaged products [7]. Directive 76/211/EEC should therefore be amended to include in its scope the products currently covered by Directive 75/106/EEC.

(14) In accordance with point 34 of the Inter-institutional Agreement on better law-making [8], Member States are encouraged to draw up, for themselves and in the interests of the Community, their own tables illustrating, as far as possible, the correlation between this Directive and the transposition measures, and to make them public.

(15) Since the objectives of this Directive cannot be sufficiently achieved by the Member States and can therefore, by reason of the repeal of Community ranges and the establishment of uniform Community nominal quantities where needed, be better achieved at Community level, the Community may adopt measures, in accordance with the principle of subsidiarity as set out in Article 5 of the Treaty. In accordance with the principle of proportionality, as set out in that Article, this Directive does not go beyond what is necessary in order to achieve those objectives,

PŘIJALY TUTO SMĚRNICI:

KAPITOLA I

OBEČNÁ USTANOVENÍ

Článek 1

Předmět a oblast působnosti

1. Tato směrnice stanoví pravidla pro jmenovitá množství výrobků v hotovém balení. Vztahuje se na výrobky v hotovém balení a hotová balení definované v článku 2 směrnice 76/211/EHS.

2. Tato směrnice se nevztahuje na výrobky uvedené v příloze, které se prodávají v bezcelních prodejnách a jsou určeny ke spotřebě mimo Evropskou unii.

Článek 2

Volný pohyb zboží

1. Není-li v člancích 3 a 4 stanoveno jinak, nesmějí členské státy odmítnout, zakázat ani omezit uvádění na trh výrobků v hotovém balení z důvodů týkajících se jmenovitých množství balení.

2. Při dodržení zásad stanovených ve Smlouvě, a zejména zásady volného pohybu zboží, mohou členské státy, které v současné době stanoví povinná jmenovitá množství pro mléko, máslo, sušené těstoviny a kávu, tyto požadavky zachovat do 11. října 2012.

Členské státy, které v současné době stanoví povinná jmenovitá množství pro bílý cukr, mohou tyto požadavky zachovat do 11. října 2013.

HAVE ADOPTED THIS DIRECTIVE:

CHAPTER I

GENERAL PROVISIONS

Article 1

Subject matter and scope

1. This Directive lays down rules on the nominal quantities for products put up in prepackages. It shall apply to prepacked products and prepackages, as defined in Article 2 of Directive 76/211/EEC.

2. This Directive shall not apply to the products listed in the Annex which are sold in duty-free shops for consumption outside the European Union.

Article 2

Free movement of goods

1. Save as otherwise provided for in Articles 3 and 4, Member States may not, on grounds relating to the nominal quantities of the package, refuse, prohibit or restrict the placing on the market of prepacked products.

2. While respecting the principles stated in the Treaty and, in particular, the free movement of goods, Member States which currently prescribe mandatory nominal quantities for milk, butter, dried pasta and coffee may continue to do so until 11 October 2012.

Member States which currently prescribe mandatory nominal quantities for white sugar may continue to do so until 11 October 2013.

KAPITOLA II

ZVLÁŠTNÍ USTANOVENÍ

Článek 3

Uvádění některých výrobků na trh a jejich volný pohyb

Členské státy zajistí, aby byly výrobky uvedené v bodě 2 přílohy, které jsou v hotovém balení v rozpětích uvedených v bodě 1 přílohy, uváděny na trh, pouze pokud jsou hotově zabaleny ve jmenovitých množstvích uvedených v bodě 1 přílohy.

Článek 4

Aerosolové rozprašovače

1. Na aerosolových rozprašovačích se uvede jmenovitý celkový objem nádoby. Údaj musí mít takovou podobu, aby jej nebylo možné zaměnit s údajem jmenovitého objemu obsahu.

2. Odchylně od čl. 8 odst. 1 písm. e) směrnice Rady 75/324/EHS ze dne 20. května 1975 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se aerosolových rozprašovačů [9] nemusí být výrobky, které jsou prodávány v aerosolových rozprašovačích, označeny jmenovitou hmotností svého obsahu.

Článek 5

Skupinová balení a hotová balení sestávající z jednotlivých balení, která nejsou určena k prodeji jednotlivě

1. V případě skupinového balení sestávajícího ze dvou nebo více jednotlivých hotových balení platí pro účely článku 3 jmenovitá množství uvedená v bodě 1 přílohy pro každé jednotlivé hotové balení.

2. V případě hotového balení sestávajícího ze dvou nebo více jednotlivých balení, která nejsou určena k prodeji jednotlivě, platí jmenovitá množství uvedená v bodě 1 přílohy pro hotové balení.

CHAPTER II

SPECIFIC PROVISIONS

Article 3

Placing on the market and free movement of certain products

Member States shall ensure that the products listed in section 2 of the Annex and put up in prepackages in the intervals listed in section 1 of the Annex are placed on the market only if they are prepacked in the nominal quantities listed in section 1 of the Annex.

Article 4

Aerosol dispensers

1. Aerosol dispensers shall indicate the nominal total capacity of the container. The indication shall be such as not to create confusion with the nominal volume of the contents.

2. By way of derogation from Article 8(1)(e) of Council Directive 75/324/EEC of 20 May 1975 on the approximation of the laws of the Member States relating to aerosol dispensers [9], products which are sold in aerosol dispensers need not be marked with the nominal weight of their contents.

Article 5

Multipacks and prepackages made up of individual packages which are not intended to be sold individually

1. For the purposes of Article 3, where two or more individual prepackages make up a multipack, the nominal quantities listed in section 1 of the Annex shall apply to each individual prepackage.

2. Where a prepackage is made up of two or more individual packages which are not intended to be sold individually, the nominal quantities listed in section 1 of the Annex shall apply to the prepackage.

KAPITOLA III

ZRUŠENÍ, ZMĚNY A ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

Článek 6

Zrušení

Zrušují se směrnice 75/106/EHS a 80/232/EHS.

Článek 7

Změna směrnice 76/211/EHS

V článku 1 směrnice 76/211/EHS se zrušují slova „s výjimkou těch, na které se vztahuje směrnice Rady 75/106/EHS ze dne 19. prosince 1974 o sbližování právních předpisů členských států týkajících se zhotovení některých kapalných výrobků v hotovém balení podle objemu,“.

Článek 8

Provedení

1. Členské státy přijmou a zveřejní do 11. října 2008 právní a správní předpisy nezbytné pro dosažení souladu s touto směrnicí. Neprodleně o nich uvědomí Komisi.

Budou tyto předpisy používat od 11. dubna 2009.

Tyto předpisy přijaté členskými státy musí obsahovat odkaz na tuto směrnici nebo musí být takový odkaz učiněn při jejich úředním vyhlášení. Způsob odkazu si stanoví členské státy.

2. Členské státy sdělí Komisi znění hlavních ustanovení vnitrostátních právních předpisů, které přijmou v oblasti působnosti této směrnice.

CHAPTER III

REPEALS, AMENDMENT AND FINAL PROVISIONS

Article 6

Repeals

Directives 75/106/EEC and 80/232/EEC shall be repealed.

Article 7

Amendment to Directive 76/211/EEC

In Article 1 of Directive 76/211/EEC, the words „with the exception of those referred to in the Council Directive 75/106/EEC of 19 December 1974 on the approximation of the laws of the Member States relating to the making-up by volume of certain prepackaged liquids, and“ shall be deleted.

Article 8

Transposition

1. Member States shall, by 11 October 2008, adopt and publish the laws, regulations and administrative provisions necessary to comply with this Directive. They shall forthwith inform the Commission thereof.

They shall apply those measures from 11 April 2009.

When Member States adopt those measures, they shall contain a reference to this Directive or shall be accompanied by such reference on the occasion of their official publication. The methods of making such reference shall be determined by the Member States.

2. Member States shall communicate to the Commission the text of the main provisions of national law which they adopt in the field covered by this Directive.

Článek 9

Zprávy, sdělování odchylek a sledování

1. Komise předloží Evropskému parlamentu, Radě a Evropskému hospodářskému a sociálnímu výboru do 11. října 2015 a poté každých deset let zprávu o uplatňování a dopadech této směrnice. V případě potřeby zprávy doplní návrhem na přezkum této směrnice.

2. Členské státy uvedené v čl. 2 odst. 2 sdělí Komisi do 11. dubna 2009 odvětví, na něž se vztahuje odchylka uvedená ve zmíněném odstavci, dobu trvání této odchylky, řadu používaných povinných jmenovitých množství a dané rozpětí.

3. Komise sleduje uplatňování čl. 2 odst. 2 na základě svých vlastních zjištění a zpráv dotyčných členských států. Konkrétněji Komise sleduje vývoj trhu po provedení této směrnice ve vnitrostátním právu a zváží s ohledem na výsledky tohoto sledování, zda přijme k této směrnici následná opatření, tak aby zůstala zachována povinná jmenovitá množství pro zboží uvedené v čl. 2 odst. 2.

Článek 10

Vstup v platnost

Tato směrnice vstupuje v platnost dvacátým dnem po vyhlášení v Úředním věstníku Evropské unie.

Články 2, 6 a 7 se použijí ode dne 11. dubna 2009.

Článek 11

Určení

Tato směrnice je určena členským státům.

Ve Štrasburku dne 5. září 2007.

Article 9

Reporting, communication of derogations and monitoring

1. The Commission shall submit a report on the application and effects of this Directive to the European Parliament, the Council and the European Economic and Social Committee by 11 October 2015, and every 10 years thereafter. Where necessary, those reports shall be accompanied by proposals for revision of this Directive.

2. By 11 April 2009, the Member States referred to in Article 2(2) shall communicate to the Commission the sectors subject to the derogation referred to in that paragraph, the period of that derogation, the range of mandatory nominal quantities applied and the interval concerned.

3. The Commission shall monitor the application of Article 2(2) based on its own findings and on the reports from the Member States concerned. More particularly, the Commission shall observe market developments after transposition of this Directive, and shall consider, in the light of the results of that observation, applying follow-up measures to this Directive by maintaining mandatory nominal quantities for the goods referred to in Article 2(2).

Article 10

Entry into force

This Directive shall enter into force on the 20th day following its publication in the Official Journal of the European Union.

Articles 2, 6 and 7 shall apply from 11 April 2009.

Article 11

Addressees

This Directive is addressed to the Member States.

Done at Strasbourg, 5 September 2007.

Za Evropský parlament

předseda

H.-G. Pöttering

Za Radu

předseda

M. Lobo antunes

For the European Parliament

The President

H.-G. Pöttering

For the Council

The President

M. Lobo antunes

[1] Úř. věst. C 255, 14.10.2005, s. 36.

[2] Stanovisko Evropského parlamentu ze dne 2. února 2006 (Úř. věst. C 288 E, 25.11.2006, s. 52), společný postoj Rady ze dne 4. prosince 2006 (Úř. věst. C 311 E, 19.12.2006, s. 21) a postoj Evropského parlamentu ze dne 10. května 2007 (dosud nezveřejněný v Úředním věstníku). Rozhodnutí Rady ze dne 16. července 2007.

[3] Úř. věst. L 42, 15.2.1975, s. 1. Směrnice naposledy pozměněná aktem o přistoupení z roku 2003.

[4] Úř. věst. L 51, 25.2.1980, s. 1. Směrnice naposledy pozměněná směrnicí 87/356/EHS (Úř. věst. L 192, 11.7.1987, s. 48).

[5] Sb. rozh. 2000, s. I-8749.

[6] Úř. věst. L 80, 18.3.1998, s. 27.

[7] Úř. věst. L 46, 21.2.1976, s. 1. Směrnice ve znění směrnice Komise 78/891/EHS (Úř. věst. L 311, 4.11.1978, s. 21).

[8] Úř. věst. C 321, 31.12.2003, s. 1.

[9] Úř. věst. L 147, 9.6.1975, s. 40. Směrnice naposledy pozměněná nařízením (ES) č. 807/2003 (Úř. věst. L 122, 16.5.2003, s. 36).

[1] OJ C 255, 14.10.2005, p. 36.

[2] Opinion of the European Parliament of 2 February 2006 (OJ C 288 E, 25.11.2006, p. 52), Council Common Position of 4 December 2006 (OJ C 311 E, 19.12.2006, p. 21), Position of the European Parliament of 10 May 2007 (not yet published in the Official Journal) and Council Decision of 16 July 2007.

[3] OJ L 42, 15.2.1975, p. 1. Directive as last amended by the 2003 Act of Accession.

[4] OJ L 51, 25.2.1980, p. 1. Directive as last amended by Directive 87/356/EEC (OJ L 192, 11.7.1987, p. 48).

[5] [2000] ECR I-8749.

[6] OJ L 80, 18.3.1998, p. 27.

[7] OJ L 46, 21.2.1976, p. 1. Directive as amended by Commission Directive 78/891/EEC (OJ L 311, 4.11.1978, p. 21).

[8] OJ C 321, 31.12.2003, p. 1.

[9] OJ L 147, 9.6.1975, p. 40. Directive as last amended by Regulation (EC) No 807/2003 (OJ L 122, 16.5.2003, p. 36).

PŘÍLOHA

ŘADA JMENOVITÝCH MNOŽSTVÍ OBSA-
HŮ HOTOVÝCH BALENÍ

ANNEX

RANGE OF NOMINAL QUANTITIES OF
CONTENTS OF PREPACKAGES

1. Výrobky prodávané podle objemu (množství v ml)

Tiché víno	V rozpětí od 100 ml do 2000 ml pouze těchto osm jmenovitých množství: ml: 100 – 187 – 250 – 375 – 500 – 750 – 1000 – 1500
Žluté víno	V rozpětí od 100 ml do 1500 ml pouze toto jedno jmenovité množství: ml: 620
Šumivé víno	V rozpětí od 125 ml do 1500 ml pouze těchto pět jmenovitých množství: ml: 125 – 200 – 375 – 750 – 1500
Likérové víno	V rozpětí od 100 ml do 1500 ml pouze těchto sedm jmenovitých množství: ml: 100 – 200 – 375 – 500 – 750 – 1000 – 1500
Aromatizované víno	V rozpětí od 100 ml do 1500 ml pouze těchto sedm jmenovitých množství: ml: 100 – 200 – 375 – 500 – 750 – 1000 – 1500
Lihoviny	V rozpětí od 100 ml do 2000 ml pouze těchto devět jmenovitých množství: ml: 100 – 200 – 350 – 500 – 700 – 1000 – 1500 – 1750 – 2000

1. Products sold by volume (quantity in ml)

Still wine	On the interval from 100 ml to 1500 ml only the following 8 nominal quantities:
	ml: 100 – 187 – 250 – 375 – 500 – 750 – 1000 – 1500
Yellow wine	On the interval from 100 ml to 1500 ml only the following nominal quantity:
	ml: 620
Sparkling wine	On the interval from 125 ml to 1500 ml only the following 5 nominal quantities:
	ml: 125 – 200 – 375 – 750 – 1500
Liqueur wine	On the interval from 100 ml to 1500 ml only the following 7 nominal quantities:
	ml: 100 – 200 – 375 – 500 – 750 – 1000 – 1500
Aromatised wine	On the interval from 100 ml to 1500 ml only the following 7 nominal quantities:
	ml: 100 – 200 – 375 – 500 – 750 – 1000 – 1500
Spirit drinks	On the interval from 100 ml to 2000 ml only the following 9 nominal quantities:
	ml: 100 – 200 – 350 – 500 – 700 – 1000 – 1500 – 1750 – 2000

2. Definice výrobků

Tiché víno	Víno definované v čl. 1 odst. 2 písm. b) nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 ze dne 17. května 1999 o společné organizaci trhu s vínem [1] (číslo společného celního sazebníku: kód KN ex 2204)
Žluté víno	Víno definované v čl. 1 odst. 2 písm. b) nařízení (ES) č. 1493/1999 (číslo společného celního sazebníku: kód KN ex 2204) s označením původu: „Côtes du Jura“, „Arbois“, „L'Etoile“ a „Château-Chalon“ v lahvích definovaných v bodě 3 přílohy I nařízení Komise (ES) č. 753/2002 ze dne 29. dubna 2002, kterým se stanoví některá prováděcí pravidla k nařízení Rady (ES) č. 1493/1999 pro popis, označování, obchodní úpravu a ochranu některých vinařských produktů [2]
Šumivé víno	Víno definované v čl. 1 odst. 2 písm. b) a v bodech 15, 16, 17 a 18 přílohy I nařízení (ES) č. 1493/1999 (položka společného celního sazebníku: kód KN 2204 10)
Likérové víno	Víno definované v čl. 1 odst. 2 písm. b) a v bodě 14 přílohy I nařízení (ES) č. 1493/1999 (položky společného celního sazebníku: kód KN 2204 21 až 2204 29)
Aromatizované víno	Aromatizované víno, jak je definováno v čl. 2 odst. 1 písm. a) nařízení Rady (EHS) č. 1601/91 ze dne 10. června 1991, kterým se stanoví obecná pravidla pro definici, označování a obchodní úpravu aromatizovaných vín, aromatizovaných vinných nápojů a aromatizovaných vinných koktejlů [3] (číslo společného celního sazebníku: kód KN 2205)
Lihoviny	Lihoviny, jak jsou definovány v čl. 1 odst. 2 nařízení Rady (EHS) č. 1576/89 ze dne 29. května 1989, kterým se stanoví obecná pravidla pro definici, označování a obchodní úpravu lihovin [4] (číslo společného celního sazebníku: kód KN 2208)

2. Product definitions

Still wine	Wine as defined in Article 1(2)(b) of Council Regulation (EC) No 1493/1999 of 17 May 1999 on the common organisation of the market in wine [1] (CN code ex 2204).
Yellow wine	Wine as defined in Article 1(2)(b) of Regulation (EC) No 1493/1999 (CN code ex 2204) with the designation of origin: „Côtes du Jura“, „Arbois“, „L'Etoile“ and „Château-Chalon“ in bottles as defined in Annex I, point 3 of Commission Regulation (EC) No 753/2002 of 29 April 2002 laying down certain rules for applying Council Regulation (EC) No 1493/1999 as regards the description, designation, presentation and protection of certain wine sector products [2].
Sparkling wine	Wine as defined in Article 1(2)(b) and in Annex I, points 15, 16, 17 and 18 of Regulation (EC) No 1493/1999 (CN code 2204 10).
Liqueur wine	Wine as defined in Article 1(2)(b) and in Annex I, point 14 of Regulation (EC) No 1493/1999 (CN code 2204 21 — 2204 29).

Aromatised wine	Aromatised wine as defined in Article 2(1)(a) of Council Regulation (EEC) No 1601/91 of 10 June 1991 laying down general rules on the definition, description and presentation of aromatised wines, aromatised wine-based drinks and aromatised wine-product cocktails [3] (CN code 2205).
Spirit drinks	Spirit drinks as defined in Article 1(2) of Council Regulation (EEC) No 1576/89 of 29 May 1989 laying down general rules on the definition, description and presentation of spirit drinks [4] (CN code 2208).

[1] Úř. věst. L 179, 14.7.1999, s. 1. Nařízení naposledy pozměněné nařízením (ES) č. 1791/2006 (Úř. věst. L 363, 20.12.2006, s. 1).

[2] Úř. věst. L 118, 4.5.2002, s. 1. Nařízení naposledy pozměněné nařízením (ES) č. 382/2007 (Úř. věst. L 95, 5.4.2007, s. 12).

[3] Úř. věst. L 149, 14.6.1991, s. 1. Nařízení naposledy pozměněné aktem o přistoupení z roku 2005.

[4] Úř. věst. L 160, 12.6.1989, s. 1. Nařízení naposledy pozměněné aktem o přistoupení z roku 2005.

[1] OJ L 179, 14.7.1999, p. 1. Regulation as last amended by Regulation (EC) No 1791/2006 (OJ L 363, 20.12.2006, p. 1).

[2] OJ L 118, 4.5.2002, p. 1. Regulation as last amended by Regulation (EC) No 382/2007 (OJ L 95, 5.4.2007, p. 12).

[3] OJ L 149, 14.6.1991, p. 1. Regulation as last amended by the 2005 Act of Accession.

[4] OJ L 160, 12.6.1989, p. 1. Regulation as last amended by the 2005 Act of Accession.

© Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví,
Gorazdova 24, 128 01 Praha 2, k volnému prohlížení a stažení
i na www.unmz.cz, náklad 350 ks. Praha 2009.
Nakladatelský servis: Bořivoj Kleník, PhDr. – Q-art.
Redakční uzávěrka: 30. 10. 2009. NEPRODEJNÉ