

DIRETTIVA DEL CONSIGLIO

del 19 dicembre 1974

per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle bottiglie impiegate come recipienti-misura

(75/107/CEE)

IL CONSIGLIO DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea, in particolare l'articolo 100,

vista la proposta della Commissione,

visto il parere del Parlamento europeo ⁽¹⁾,visto il parere del Comitato economico e sociale ⁽²⁾,

considerando che in vari Stati membri la fabbricazione e il controllo delle bottiglie impiegate come recipienti-misura sono sottoposti a disposizioni regolamentari obbligatorie, che differiscono da uno Stato membro all'altro, ostacolando in tal modo gli scambi di questo tipo di bottiglie; che è necessario pertanto procedere al ravvicinamento di tali disposizioni;

considerando che le bottiglie impiegate come recipienti-misura devono presentare qualità metrologiche particolari e che è opportuno a tal fine definire gli errori massimi tollerati rispetto alla capacità nominale, come pure un metodo di controllo di riferimento per tali errori;

considerando che è indispensabile che sulle bottiglie impiegate come recipienti-misura figurino, alle condizioni indicate dalla presente direttiva, oltre alla capacità nominale le indicazioni necessarie per il loro riempimento,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

Articolo 1

La presente direttiva si applica ai recipienti, comunemente indicati come bottiglie, di vetro o di ogni altro materiale avente caratteristiche di rigidità e di

stabilità che diano le stesse garanzie metrologiche del vetro, quando:

1. chiusi con tappo o concepiti per essere chiusi con tappo, sono destinati al deposito, al trasporto o alla fornitura di liquidi;
2. hanno una capacità nominale superiore o uguale a 0,05 litri e inferiore o uguale a 5 litri;
3. hanno qualità metrologiche (caratteristiche costruttive e regolarità di fabbricazione) che consentono di usarli come recipienti-misura, vale a dire che consentono, quando siano riempiti sino a un dato livello o a una data percentuale della loro capacità rasobordo, di misurarne il contenuto con sufficiente precisione.

Dette bottiglie sono chiamate « bottiglie recipienti-misura ».

Articolo 2

Le bottiglie recipienti-misura cui può apporsi il contrassegno CEE previsto al punto 5, terzo comma, dell'allegato I sono quelle conformi alle prescrizioni della presente direttiva.

Esse sono soggette ad un controllo metrologico alle condizioni definite negli allegati.

Articolo 3

Gli Stati membri non possono, per motivi inerenti ai volumi, alla loro determinazione o ai metodi di controllo impiegati, rifiutare, vietare o limitare l'immissione in commercio e l'impiego come recipienti-misura delle bottiglie che soddisfano alle prescrizioni e ai controlli della presente direttiva.

⁽¹⁾ GU n. C 56 del 2. 6. 1972, pag. 35.

⁽²⁾ GU n. C 123 del 27. 11. 1972, pag. 7.

Articolo 4

1. Gli Stati membri mettono in vigore le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro un termine di diciotto mesi a decorrere dalla sua notifica e ne informano immediatamente la Commissione.

2. Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni essenziali di diritto interno che essi adottano nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

Articolo 5

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Bruxelles, addì 19 dicembre 1974.

Per il Consiglio

Il Presidente

J. P. FOURCADE

ALLEGATO I

1. Le bottiglie recipienti-misura sono caratterizzate dalle seguenti capacità, definite sempre alla temperatura di 20 °C:
 - 1.1. la capacità nominale V_n è il volume indicato sulla bottiglia, ossia è il volume di liquido che si presume che quest'ultima contenga quando è riempita nelle condizioni d'uso per le quali è prevista;
 - 1.2. la capacità rasobordo di una bottiglia è il volume di liquido che essa contiene quando è riempita sino al piano del bordo;
 - 1.3. la capacità effettiva di una bottiglia è il volume di liquido che essa contiene realmente quando è riempita esattamente nelle condizioni corrispondenti teoricamente alla capacità nominale.
2. Le bottiglie recipienti-misura vengono riempite secondo due procedimenti:
 1. riempimento a livello costante,
 2. riempimento a vuoto costante,

La distanza tra il livello di riempimento teorico alla capacità nominale e il piano del bordo e la differenza tra la capacità rasobordo e la capacità nominale, chiamata volume di espansione o vuoto, devono essere pressoché costanti per tutte le bottiglie dello stesso modello, vale a dire per tutte le bottiglie fabbricate secondo uno stesso progetto.

3. Affinché, tenuto conto dell'incertezza usuale di riempimento, le bottiglie recipienti-misura permettano di misurare il volume del loro contenuto con sufficiente precisione, e in particolare con la precisione richiesta dalle direttive relative agli imballaggi preconfezionati, gli errori massimi tollerati (in più o in meno) sulla capacità di una bottiglia recipiente-misura, ossia le differenze massime tollerate (in più o in meno), alla temperatura di 20 °C ed alle condizioni di controllo di cui all'allegato II, tra la capacità effettiva e la capacità nominale V_n , sono fissate in base alla seguente tabella:

Capacità nominale V_n in millilitri	Errore massimo tollerato	
	in % di V_n	millilitri
da 50 a 100	—	3
da 100 a 200	3	—
da 200 a 300	—	6
da 300 a 500	2	—
da 500 a 1 000	—	10
da 1 000 a 5 000	1	—

L'errore massimo tollerato sulla capacità rasobordo è uguale all'errore massimo tollerato sulla capacità nominale corrispondente.

È vietato approfittare in modo sistematico delle tolleranze.

4. In pratica, la capacità effettiva di una bottiglia recipiente-misura è controllata determinando la quantità d'acqua a 20 °C contenuta effettivamente nella bottiglia quando questa è riempita fino al livello corrispondente teoricamente alla capacità nominale. Essa può anche essere controllata indirettamente con un metodo di precisione equivalente.

5. Ogni fabbricante di bottiglie recipienti-misura deve sottoporre all'approvazione del servizio competente un marchio che permetta di identificarlo.

Quando tale servizio ha dato la sua approvazione, esso ne informa entro un mese i servizi competenti degli altri Stati membri e la Commissione.

Il fabbricante appone sotto la propria responsabilità il contrassegno ϵ (epsilon rovesciato), di cui all'articolo 6 della direttiva 71/316/CEE del Consiglio, del 26 luglio 1971, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli strumenti di misura ed ai metodi di controllo metrologico⁽¹⁾, modificata da ultimo dall'atto di adesione⁽²⁾, il quale attesta che la bottiglia è conforme alle prescrizioni della presente direttiva e dei suoi allegati; tuttavia, non sono richieste le indicazioni della data, dell'origine e del numero di riferimento, previste all'allegato I, punto 6.3 della stessa direttiva.

Il contrassegno ϵ deve avere un'altezza minima di 3 mm.

6. Il controllo della conformità delle bottiglie recipienti-misura alle prescrizioni della presente direttiva è effettuato dai servizi competenti degli Stati membri mediante sondaggio presso il fabbricante o, in caso di impossibilità pratica, presso l'importatore o il suo mandatario stabilito nella Comunità.

Detto controllo statistico per campionamento è effettuato in conformità delle regole previste in materia di controllo della qualità. Esso è di efficacia comparabile a quella del metodo di riferimento illustrato nell'allegato II.

7. La presente direttiva non costituisce ostacolo ai controlli che possono essere esercitati nel commercio dai servizi competenti negli Stati membri.

8. Ogni bottiglia recipiente-misura deve recare, chiaramente visibili, leggibili e indelebili:

- 8.1. sulla superficie laterale, sulla superficie di raccordo tra la superficie laterale e il fondo o sul fondo:

- 8.1.1. l'indicazione della capacità nominale espressa in litri, in centilitri o in millilitri per mezzo di cifre di un'altezza minima di 6 mm se la capacità nominale è superiore a 100 cl, di 4 mm se è compresa fra 100 cl (inclusi) e 20 cl (esclusi) e di 3 mm se è uguale o inferiore a 20 cl, seguita dal simbolo o eventualmente dal nome dell'unità di misura utilizzata, conformi alle disposizioni della direttiva 71/354/CEE del Consiglio, del 18 ottobre 1971, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle unità di misura⁽³⁾;

- 8.1.2. il marchio di identificazione del fabbricante previsto al punto 5, primo comma;

- 8.1.3. il contrassegno previsto al punto 5, terzo comma;

- 8.2. sul fondo o sulla superficie di raccordo tra la superficie laterale e il fondo, in modo che non possa esservi confusione con l'indicazione precedente, per mezzo di cifre aventi la stessa altezza minima di quelle che indicano la capacità nominale corrispondente, secondo il modo (o i modi) di riempimento per cui è prevista la bottiglia:

- 8.2.1. l'indicazione della capacità rasobordo, espressa in centilitri, non seguita dal simbolo cl,

- 8.2.2. e/o l'indicazione della distanza in millimetri, seguita dal simbolo mm, del piano del bordo dal livello di riempimento corrispondente alla capacità nominale.

Sulla bottiglia possono figurare anche altre indicazioni, a condizione che non diano luogo a confusione con le indicazioni obbligatorie.

⁽¹⁾ GU n. L 202 del 6. 9. 1971, pag. 1.

⁽²⁾ GU n. L 73 del 27. 3. 1972, pag. 14.

⁽³⁾ GU n. L 243 del 29. 10. 1971, pag. 29.

ALLEGATO II

Il presente allegato fissa le modalità del controllo statistico delle bottiglie recipienti-misura al fine di conformarsi alle prescrizioni dell'articolo 2 della direttiva e dell'allegato I, punto 6.

1. PRELIEVO DEL CAMPIONE

Un campione di bottiglie recipienti-misura dello stesso modello e della stessa fabbricazione è prelevato da un lotto corrispondente, in linea di massima, alle produzioni di un'ora.

Ove il risultato del controllo effettuato su un lotto corrispondente alla produzione di un'ora non sia soddisfacente, si può procedere ad un secondo esame su un altro campione prelevato da un lotto corrispondente ad una produzione di durata più lunga, oppure sui risultati iscritti nelle carte di controllo del fabbricante, quando la fabbricazione dell'impresa è stata oggetto di un controllo riconosciuto dai servizi competenti dello Stato membro.

Il numero di bottiglie recipienti-misura che costituiscono il campione sarà di 35 o di 40, a seconda che gli Stati membri abbiano scelto l'uno o l'altro dei due metodi di elaborazione dei risultati di cui al punto 3.

2. MISURAZIONE DELLA CAPACITÀ DELLE BOTTIGLIE RECIPIENTI-MISURA DEL CAMPIONE

Le bottiglie recipienti-misura sono pesate vuote.

Esse sono riempite di acqua a 20 °C di massa volumica nota fino al livello di riempimento che corrisponde al metodo di controllo adottato.

Esse sono pesate piene.

Il controllo è effettuato servendosi di uno strumento di misura legale, adeguato alla natura delle operazioni da compiere.

L'errore nella misura della capacità non deve superare un quinto dell'errore massimo tollerato corrispondente alla capacità nominale della bottiglia recipiente-misura.

3. ELABORAZIONE DEI RISULTATI

3.1. Impiego del metodo dello scarto tipo

Il numero di bottiglie recipienti-misura che costituiscono il campione è di 35.

3.1.1. Si calcola (vedasi 3.1.4):

3.1.1.1. la media \bar{x} delle misure x_i delle capacità reali delle bottiglie del campione;

3.1.1.2. la stima s dello scarto tipo delle misure x_i delle capacità reali delle bottiglie del lotto.

3.1.2. Si calcolano:

3.1.2.1. limite superiore caratteristico T_s : somma della capacità indicata (vedasi allegato I, punto 8) e dell'errore massimo tollerato su tale capacità;

3.1.2.2. limite inferiore caratteristico T_i : differenza fra la capacità indicata e l'errore massimo tollerato su tale capacità.

3.1.3. Criteri di accettazione:

Il lotto viene dichiarato conforme alla direttiva se i numeri \bar{x} e s soddisfano contemporaneamente le tre seguenti relazioni:

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

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

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

dove $k = 1,57$

e $F = 0,266$.

3.1.4. Calcolo della media \bar{x} e della stima dello scarto tipo s del lotto.

Si calcola:

— la somma delle 35 misure delle capacità reali x_i : $\sum x_i$

— la media delle 35 misure: $\bar{x} = \frac{\sum x}{35}$

— la somma dei quadrati delle 35 misure: $\sum x_i^2$

— il quadrato della somma delle 35 misure: $(\sum x_i)^2$, poi $\frac{(\sum x_i)^2}{35}$

— la somma corretta: $SC = \sum x_i^2 - \frac{1}{35} (\sum x_i)^2$

— la stima della varianza: $v = \frac{SC}{34}$

— la stima dello scarto tipo: $s = \sqrt{v}$

3.2. Impiego del metodo dell'escursione

Il numero di bottiglie recipienti-misura che costituiscono il campione è di 40.

3.2.1. Si calcola (vedasi 3.2.4):

3.2.1.1. la media \bar{x} delle capacità reali x_i delle bottiglie del campione.

3.2.1.2. l'escursione media \bar{R} delle capacità reali x_i delle bottiglie del campione.

3.2.2. Si calcolano i limiti seguenti:

3.2.2.1. il limite superiore caratteristico T_s : somma della capacità indicata e dell'errore massimo tollerato su tale capacità.

3.2.2.2. il limite inferiore caratteristico T_i : differenza tra la capacità indicata e l'errore massimo tollerato su tale capacità.

3.2.3. Criterio di accettazione:

Il lotto è dichiarato conforme alla direttiva se i numeri \bar{x} e \bar{R} soddisfano contemporaneamente le tre seguenti relazioni:

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

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

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

dove $k' = 0,668$

e $F' = 0,628$

3.2.4. Calcolo della media \bar{x} e dell'escursione media \bar{R} relative alle 40 bottiglie recipienti-misura che costituiscono il campione.3.2.4.1. - Per ottenere \bar{x} ,

si calcola:

— la somma delle 40 misure delle capacità reali x_i : $\sum x_i$,

— la media delle 40 misure: $\bar{x} = \frac{\sum x_i}{40}$

3.2.4.2. Per ottenere \bar{R}

si suddivide secondo l'ordine cronologico del prelievo, il campione in 8 campioni parziali, ciascuno di 5 bottiglie recipienti-misura;

si calcola:

— l'escursione di ciascun campione parziale, ossia la differenza fra le capacità reali della più grande e della più piccola delle 5 bottiglie del campione parziale.

Si ottengono così 8 escursioni R_1, R_2, \dots, R_8

— La somma delle escursioni degli 8 campioni parziali:

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

L'escursione media: $\bar{R} = \frac{\sum R_i}{8}$